D

„Cofit P“ Pressfitting-System 50 x 4,5 und 63 x 6,0 mm

für „Copipe“ Mehrschicht-Verbundrohr 50 x 4,5 und 63 x 6,0 mm

Montageanleitung

Ablängen (Abb. 1)

Das "Copipe" Mehrschicht-Verbundrohr mit Rohrabschneider für Mehrschicht-Verbundrohre, z. B. Oventrop Artikel-Nr. 150 95 89 rechtwinklig zur Mittelachse ablängen.

Entgraten und Kalibrieren (Abb. 2, 4)

Das Rohrende in einem Arbeitsgang kalibrieren und die innenliegende Kunststoffschicht entgraten. Dazu das Oventrop Universalwerkzeug verwenden:

50 x 4,5 mm: Artikel-Nr. 151 95 98,

63 x 6,0 mm: Artikel-Nr. 151 95 99.

Das Werkzeug in das Rohr einstecken und unter Druck im Uhrzeigersinn drehen, bis eine umlaufende Fase von mindestens 2 mm Tiefe entstanden ist (Abb. 4, rechts).

Rohrende auf Sauberkeit und eine umlaufende Fase von mindestens 2 mm Tiefe am Innenrohr überprüfen (Abb. 3, 4).

Vor dem Entgraten: Abb. 4, links.

Nach dem Entgraten: Abb. 4, rechts.

Rohr auf Pressfitting schieben (Abb. 5, 6)

Rohr zügig bis zum Anschlag (Abb. 6, A) auf "Cofit P" Pressfitting aufschieben. Kontrolle durch die Sichtfenster in der Edelstahl-Presshülse.

50 x 4,5 mm:

Press-Werkzeug ansetzen und Verpressen (Abb. 7, 6)

In die Press-Maschine eingesetzte Oventrop Press-Zange rechtwinklig auf der Presshülse ansetzen (Abb. 7) und am Fittingkörper anlegen (Abb. 6, B).

Verpressung durchführen. Die Press-Zange muss vollständig schließen.

Bitte die Betriebsanleitung der Press-Maschine beachten.

63 x 6,0 mm:

Press-Werkzeug ansetzen (Abb. 8, 9, 6)

Presskette der Press-Vorrichtung öffnen, um die Presshülse legen (Abb. 8), gegen den Fittingkörper drücken (Abb. 6, B) und in der Hilfszange einrasten (Abb. 9).

Verpressen (Abb. 10)

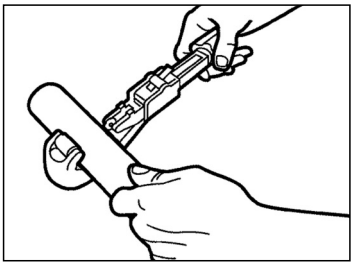
Press-Vorrichtung in die Press-Maschine einsetzen.

Verpressung durchführen. Die Presskette muss vollständig schließen.

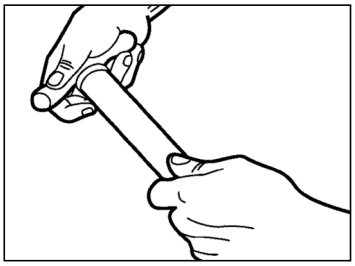
Bitte die Betriebsanleitung der Press-Maschine beachten.

Hinweise zu Dichtheitsprüfungen:

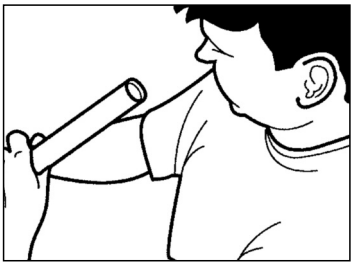
Die Dichtheitsprüfung einer Heizungsanlage erfolgt nach VOB (DIN 18380), für eine Sanitärinstallation nach DIN EN 806-4 bzw. nach ZVSHK-Merkblatt.



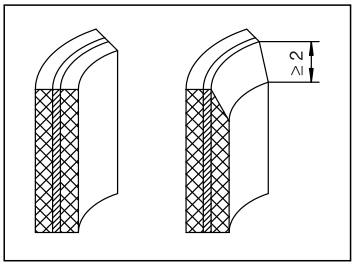
1



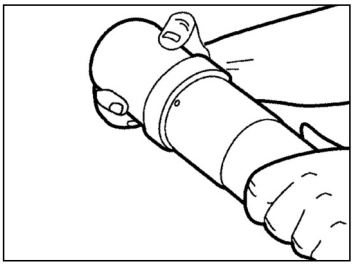
2



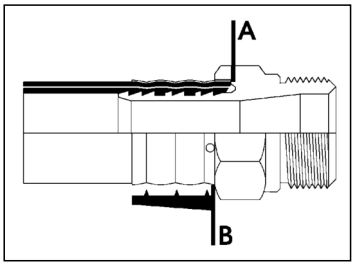
3



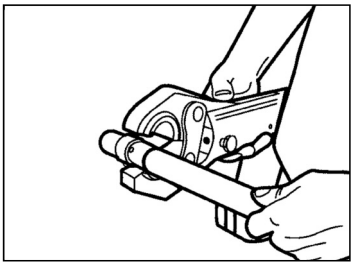
4



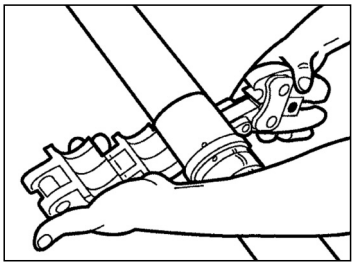
5



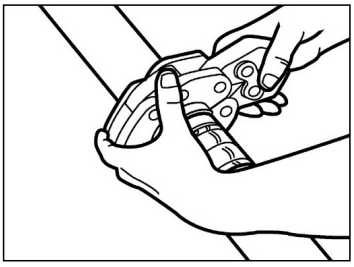
6



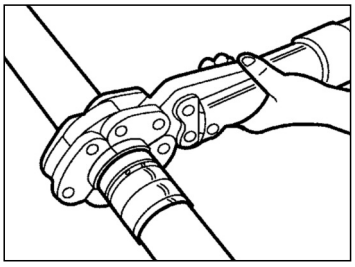
7



8



9



10

GB

Press fitting system ”Cofit P” 50 x 4.5 and 63 x 6.0 mm

for composition pipe ”Copipe” 50 x 4.5 and 63 x 6.0 mm

Cutting pipe to the required length (illustr. 1)
The composition pipe ”Copipe” is cut at a right angle to the required length with a pipe cutter for composition pipe, e.g. Oventrop item no. 150 95 89.

Deburing and calibrating (illustr. 2, 4)
Calibrate pipe end and deburr inner plastic pipe layer at the same time. To do so, use the Oventrop universal tools:
50 x 4.5 mm: Item no. 151 95 98
63 x 6.0 mm: Item no, 151 95 99
Introduce the tool into pipe and turn it clockwise under pressure until a circulation bevel with a minimum depth of 2 mm is produced (illustr. 4, right hand side).

Check that the end of the pipe is clean and that the inner layer has a circulating bevel with a minimum depth of 2 mm (illustr. 3, 4)
Before deburring: illustr. 4, left hand side
After deburring: illustr. 4, right hand side

Push pipe onto press fitting (illustr. 5, 6)
Push pipe onto press fitting ”Cofit P” until stop (illustr.6, A). Check through viewer in stainless steel press casing.

Installation instructions

50 x 4.5 mm:
Place press fitting tool and carry out pressing (illustr. 6, 7)
Place Oventrop auxiliary bits integrated in the press machine onto the press casing at a right angle (illustr. 7) and set against body of the fitting (illustr. 6, B).
Carry out pressing. The press bits must be completely closed. The operating instructions of the press machine are to be observed.

63 x 6.0 mm:
Place press fitting tool (illustr. 8, 9, 6)
Open press chain of the pressing device, lay around the press casing (illustr. 8), press against body of the fitting (illustr. 6, B) and engage into auxiliary bits (illustr. 9).

Pressing (illustr. 10)
Place pressing device into press machine.
Carry out pressing. The press chains must be completely closed.
The operating instructions of the press machine are to be observed.

Leakage testing
Please ensure that all standard leakage test procedures are carried out. Sample forms for the required pressure test raccords can be found on the Oventrop CD and on the Internet under www.oventrop.de under the heading ”Technical information”.

Subject to technical modification without notice.

F

Raccords à sertir «Cofit P» 50 x 4,5 et 63 x 6,0 mm

pour tube multi-couches «Copipe» 50 x 4,5 et 63 x 6,0 mm

Coupe (illustr.1)
Couper à angle droit le multi-couches «Copipe» à l’aide d’un coupe-tube pour tubes multi-couches, par ex. outil Oventrop réf. 150 95 89.

Ebavurage et calibrage (illustr. 2, 4)
Calibrer l’extrémité du tube et ébavurer la couche plastique intérieure en une seule opération à l’aide de l’outil universel Oventrop:
50 x 4,5 mm: rèf. 151 95 98
63 x 6,0 mm: rèf. 151 95 99
Introduire l’outil dans le tube et, en le maintenant enfoncé, le faire tourner dans le sens des aiguilles d’une montre jusqu’à ce qu’un chanfrein circulaire d’une profondeur minimum de 2 mm soit produit (illustr. 4, à droite).

Contrôler la propreté de l’extrémité du tube et assurer un chanfrein circulaire d’une profondeur minimum de 2 mm (illustr. 3, 4)
Avant l’ébavurage: illustr. 4, à gauche
Après l’ébavurage: illustr. 4, à droite

Faire glisser le tube sur le raccord à sertir (illustr. 5, 6)
Faire glisser le tube sur le raccord à sertir «Cofit P» jusqu’à butée (illustr. 6, A). Contrôle au travers des lumières dans la douille à sertir en acier inoxydable.

Instructions de montage

50 x 4,5 mm:
Placer l’outil à sertir et procéder au sertissage (illustr. 7, 6)
Positionner à angle droit la pince auxiliaire Oventrop intégrée dans la machine à sertir sur la douille à sertir (illustr. 7) et poser contre le corps du raccord (illustr. 6, B).
Procéder au sertissage. La pince à sertir doit fermer complètement.
Le mode d’emploi de la machine à sertir est à respecter.

63 x 6,0 mm:
Positionner l’outil à sertir (illustr. 8, 9, 6)
Ouvrir la chaînette à sertir du dispositif de sertissage, la poser autour de la douille à sertir (illustr. 8), la presser contre le corps du raccord (illustr. 6, B) et la faire enclencher dans la pince auxiliaire (illustr. 9).

Sertissage (illustr. 10)
Poser le dispositif de sertissage sur la machine à sertir.
Procéder au sertissage. La chaînette à sertir doit fermer complètement.
Le mode d’emploi de la machine à sertir est à respecter.

Remarques pour tests d’étanchéité
Pour les tests d’étanchéité, se référer au D.T.U. correspondant. Des documents à copier pur le procès-verbal de l’épreuve à la pression se trouvent sur le CD Oventrop ou sur internet sous www.oventrop.de sous la rubrique «Informations techniques».

Sous réserve de modifications techniques.

RUS

Пресс-фитинги ”Cofit P” 50 x 4,5 и 63 x 6,0 мм

для металлопластиковой трубы ”Copipe” 50 x 4,5 и 63 x 6,0 мм

Обрезка труб (рис. 1)
Металлопластиковую трубу “Copipe“ обрезать под прямым углом труборезом фирмы Oventrop, арт. 150 95 89.

Снятие фаски и калибровка (рис. 2, 4)
Откалибровать конец трубы и снять фаску на внутреннем слое полиэтилена. Для этого использовать:
50 x 4,5 мм: артикул 151 95 98,
63 x 6,0 мм: артикул 151 95 99.
Инструмент вставить в трубу и под нажимом поворачивать по часовой стрелке, так чтобы по всей окружности образовалась фаска глубиной 2 мм (рис. 4, справа).

Проверить конец трубы на чистоту и наличие фаски глубиной мин. 2 мм по всей окружности трубы (рис. 3, 4).
До снятия фаски: рис. 4, слева.
После снятия фаски: рис. 4, справа.

Вставить трубу в пресс-фитинг (рис. 5, 6)
С легким нажимом вставить трубу в пресс-фитинг до упора (рис. 6, A). Конец трубы должен быть виден в отверстие пресс-гильзы.

50 x 4,5 мм:
Наложить обжимные клещи и произвести опрессовку (рис. 7, 6)
Обжимные клещи фирмы Oventrop, вставленные в пресс-машину, наложить под прямым углом на пресс-гильзу (рис. 7) и прижать к фитингу (рис. 6, B).

Инструкция по монтажу

Произвести опрессовку. Обжимные клещи должны быть полностью закрыты.
Необходимо также соблюдать инструкцию по пользованию пресс-машиной.

63 x 6,0 мм
Наложить пресс-петлю (рис. 8, 9, 6)
Открыть пресс-петлю, наложить её на пресс-гильзу (рис. 8), прижать к фитингу (рис. 6, B) и защелкнуть петлю в пресс-клещи.

Опрессовать (рис. 10)
Вставить пресс-клещи в пресс-машину. Произвести опрессовку. Пресс-петля должна быть полностью закрыта.
Необходимо также соблюдать инструкцию по пользованию пресс-машиной.

Проверка герметичности:
Проверьте герметичность системы по существующим стандартам.

Сохраняется право на технические изменения.

OVENTROP GmbH&Co.KG
Paul-Oventrop-Straße 1
D-59939 Olsberg
Telefon +49 (0)2962 82-0
Telefax +49 (0)2962 82-400
E-Mail mail@oventrop.de
Internet www.oventrop.com

Eine Übersicht der weltweiten Ansprechpartner finden Sie unter www.oventrop.de.

For an overview of our global presence visit www.oventrop.com.

Vous trouverez une vue d’ensemble des interlocuteurs dans le monde entier sur www.oventrop.com.

Адреса контактов по всему миру размещены на сайте www.oventrop.com.

151205680 01/2014