

Title (en)  
PRESSING MEANS FOR PRESSING A FITTING

Title (de)  
PRESSMITTEL ZUM VERPRESSEN EINES FITTINGS

Title (fr)  
MOYEN DE PRESSION DESTINÉ À PRESSER UNE PIÈCE DE RACCORDEMENT

Publication  
**EP 3381618 A1 20181003 (DE)**

Application  
**EP 18163087 A 20180321**

Priority  
DE 102017106744 A 20170329

Abstract (en)  
[origin: AU2018202127A1] Abstract The invention relates to a pressing means for pressing a fitting for sealed connection with a pipe, having at least two pressing elements (2, 4) with a receiving region for receiving a fitting with a pipe and having a pressing contour (10) formed on the inside of the pressing 5 elements (2, 4), the pressing elements (2, 4) being pivotably connected to one another, are spaced apart in an open position at the end (20, 22) comprising the pressing contour and have a smaller gap following completion of the pressing operation or abut against one another and in doing so form a closing plane (24) and the pressing contour (10) having a pressing region (26, 28, 30) for the sealed pressing of the fitting and pressing braces (36, 38) for the fixed 10 pressing of the fitting. The technical problem to improve the pressing of fittings with thin walled metal pipes is solved by at least one pressing brace (36, 38) of one of the pressing elements (4, 6) having a cam (40, 42) extending radially inwards. Fig. 5 10109531 (GHMatter) P108358.AU -- 24 Fig.5

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Pressmittel zum Verpressen eines Fittings zur abdichtenden Verbindung mit einem Rohr, mit mindestens zwei Presselementen (2, 4) mit einem Aufnahmebereich zum Aufnehmen eines Fittings mit einem Rohr und mit einer an der Innenseite der Presselemente (2, 4) ausgebildeten Presskontur (10), wobei die Presselemente (2, 4) verschwenkbar miteinander verbunden sind, in einer geöffneten Stellung an dem die Presskontur aufweisenden Ende (20, 22) beabstandet sind und nach Abschluss des Verpressens einen geringeren Abstand aufweisen oder aneinander anliegen und dabei eine Schließebene (24) bilden und wobei die Presskontur (10) einen Pressbereich (26, 28, 30) zum abdichtenden Verpressen des Fittings und Pressstege (36, 38) zum fixierenden Verpressen des Fittings aufweist. Das technische Problem, das Verpressen von Fittings mit dünnwandigen Metallrohren zu verbessern, wird dadurch gelöst, dass mindestens ein Presssteg (36, 38) einer der Presselemente (4, 6) eine sich radial nach innen erstreckende Nocke (40, 42) aufweist.

IPC 8 full level  
**B25B 27/10** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B25B 27/10** (2013.01)

Citation (search report)  
• [X] DE 10236848 A1 20040226 - KLAUKE GMBH GUSTAV [DE]  
• [X] EP 1547728 A1 20050629 - COMAP [FR]  
• [I] KR 20120113824 A 20121016 - BAE SEUNG BEUM [KR], et al

Cited by  
EP4059629A1; CN116997440A; KR20230155011A; WO2022194761A1; EP3600776B1

Designated contracting state (EPC)  
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**EP 3381618 A1 20181003; EP 3381618 B1 20220126**; AU 2018202127 A1 20181018; AU 2018202127 B2 20191017;  
DE 102017106744 A1 20181004

DOCDB simple family (application)  
**EP 18163087 A 20180321**; AU 2018202127 A 20180326; DE 102017106744 A 20170329