

Fig.1

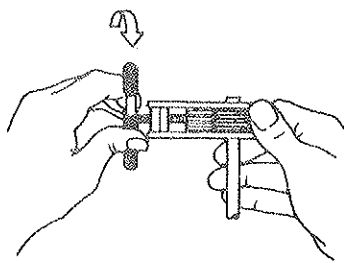


Fig.2

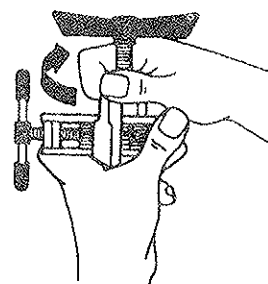


Fig.3

W525

Flangiatubo

Procedere come segue:

1. Prima di operare, assicurarsi che il tubo sia tagliato nettamente (ad angolo retto) e rimuovere tutte le sbavature.
2. Inserire il dado sul tubo
3. Inserire il tubo nell' apertura regolabile del supporto. Posizionare l'estremità del tubo approssimativamente 1/8" al di sopra della superficie superiore del supporto. La piastra di copertura del supporto è dello spessore di 1/8" e può essere usata come misura di paragone per posizionare il tubo (vedi Fig. 1).
4. Avvitare la manopola per tenere fermo il tubo. (vedi Fig. 2)
5. Assicurarsi che la superficie del cono svasato sia lubrificata. Inserire il morsetto sopra il supporto del tubo centrandolo sul tubo. Girare il morsetto in senso orario per bloccarlo nella sua posizione. (vedi Fig. 3).
6. Girare la manopola dell'insieme morsetto, facendo avanzare il cono svasato fino a che tocchi il tubo.
7. Dopo avere effettuato la svasatura, svitare il cono e rimuovere il morsetto, allentare la manopola e rimuovere il tubo.

Dudgeonnière

Procéder comme suit:

1. Avant de procéder, s'assurer que le tube soit coupé de façon nette (à angle droit) et enlever toutes les bavures.
2. Introduire le tube dans l'ouverture réglable du support. Positionner l'extrémité du tube environ 1/8" au-dessus de la surface du support. La plaque de couverture du support a une épaisseur de 1/8" et peut donc être utilisée comme mesure de référence pour positionner le tube (voir fig. 1).
3. Visser la poignée pour immobiliser le tube (voir fig. 2).
4. S'assurer que la surface du cône évasé soit lubrifiée. Enfiler la borne sur le support du tube en direction du tube. Tourner la borne en sens horaire pour le bloquer dans sa position (voir fig. 3).
5. Tourner la poignée de la borne en faisant avancer le cône évasé jusqu'à ce qu'il touche le tube.
6. Après avoir effectué l'évasement, dévisser le cône et enlever la borne, dévisser la poignée et enlever le tube.

Flaring tool

To flare tubing:

1. Before flaring, be sure that the tubing is cut off squarely and remove the cut-off burrs.
2. Slip the flare nut onto the tubing.
3. Insert tubing into the adjustable opening of the tube-holding assembly. Position the end of the tubing approximately 1/8" above the top surface of the holder. Cover plates of the holder are 1/8" thick and can be used as a comparison gauge for positioning tubing (see fig. 1).
4. Tighten the clamp screw approximately 1/2 to 3/4 of a turn beyond free travel position to secure tubing (see fig. 2).
5. Be certain that the flaring cone surface is oiled. Slip yoke over the tube-holding assembly, centering on tubing. Twist the yoke clockwise to lock it into position (see fig. 3).
6. Turn the yoke assembly handle, advancing the flaring cone until contact with the tubing is made.
7. After flaring, back off the flaring cone to remove the yoke, loosen the clamp screw and remove tubing.