

LASER®

Outil pour collets de conduites de frein

Produit des collets évasés mâles et femelles



L'outil pour collets est distribué par
The Tool Connection.

Si vous souhaitez obtenir des informations sur d'autres outils et équipements dans notre gamme, veuillez téléphoner ou écrire pour demander un exemplaire de nos catalogues.

Nos produits sont conçus pour être utilisés correctement et avec précaution, pour l'usage auquel ils sont destinés. The Tool Connection décline toute responsabilité quant à l'usage incorrect de ses produits et ne saurait être tenue responsable de quelque dommage corporel ou matériel que ce soit, affectant le personnel, les biens ou les équipements lors de l'utilisation des outils. Un usage incorrect annulera également la garantie.

Le cas échéant, la base de données d'applications et toutes les instructions fournies ont été conçues pour offrir des directives d'ordre général sur l'usage d'un outil particulier et, bien qu'une attention toute particulière ait été portée à l'exactitude des données, aucun projet ne doit être entrepris sans se reporter tout d'abord à la documentation technique du constructeur (manuel d'atelier ou d'utilisation) ou sans avoir recours à une autorité reconnue telle qu'Autodata.

Nous appliquons une politique d'amélioration continue de nos produits et, de ce fait, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques et les composants sans préavis. C'est à l'utilisateur qu'incombe la responsabilité de s'assurer du caractère approprié des outils et des informations avant leur utilisation.



5 018341 034344 >

Garantie

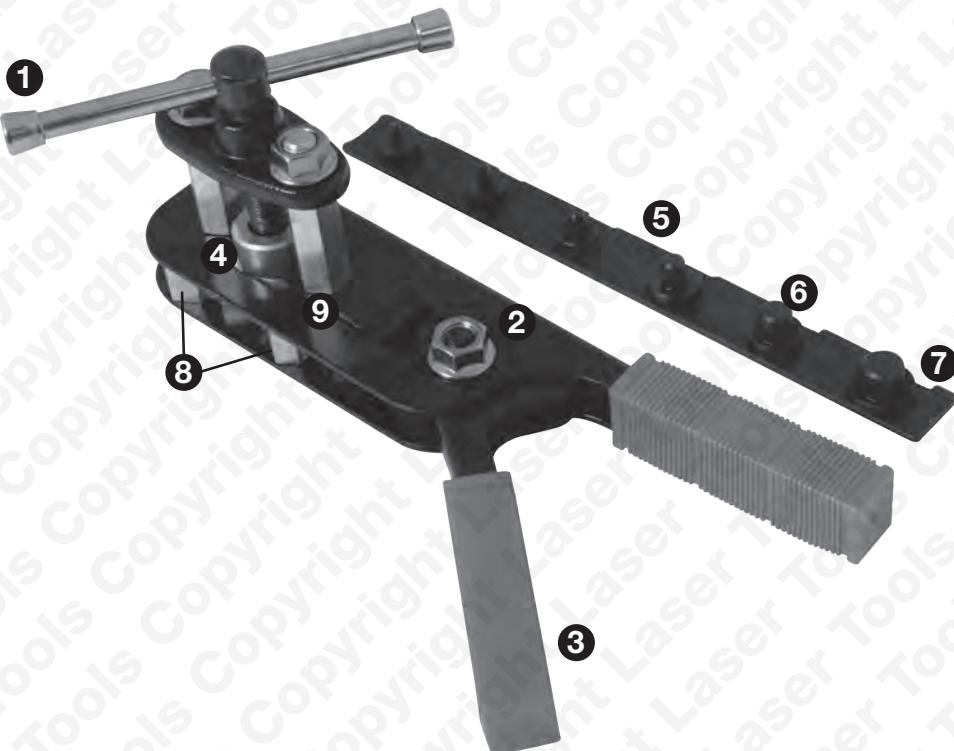
Dans le cas d'une défaillance de ce produit résultant d'un défaut matériel ou d'un vice de fabrication, contacter directement notre Service Entretien au : +44 (0) 1926 818186. La garantie exclut l'usure normale, les consommables et l'usage abusif.

www.lasertools.co.uk



Composants

1. Vis de compression
2. Écrou de réglage de pression de maintien
3. Poignées de verrouillage de pression de maintien
4. Mandrin pour cône d'évasement
5. Barre d'outils de formage/jauge de profondeur
6. Outil de formage de collets mâles
7. Encoche de jauge de profondeur
8. Blocs de bridage
9. Tige de retenue de mandrin



PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ

Prière de lire attentivement cette section

Ne pas essayer de réaliser des collets sur des extrémités de tubes coupées de façon non uniforme. Les tubulures à évaser doivent être coupées droites et ébavurées sur les bords internes et externes.

Une préparation incorrecte des tubes entraînera des collets non satisfaisants qui peuvent conduire à une défaillance dangereuse des freins.

Il est conseillé de s'exercer à réaliser plusieurs collets avec l'outil jusqu'à l'obtention d'une qualité satisfaisante.

INSTRUCTIONS

- 1 Tournez la vis de compression (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour relever le cône d'évasement (4)
- 2 Avec les poignées de maintien (3) totalement ouvertes, tourner les blocs de bridage (8) jusqu'à ce que la taille de tube souhaitée soit visible au centre au-dessous du cône d'évasement.
- 3 Insérer le tube préparé par la partie inférieure de l'outil, entre les ouvertures de bridage.

POUR FORMER UN COLLET FEMELLE

- 4 Le tube doit tout juste dépasser d'environ 1 mm par la face supérieure du bloc de bridage.

POUR FORMER UN COLLET MÂLE

- 5 Sélectionner l'encoche appropriée (7) de la barre d'outils de formage (5) qui correspond à la taille de tube à évaser. Placer la barre d'outils de formage en position verticale au travers de l'ouverture située au-dessus des blocs de bridage avec l'encoche sélectionnée au-dessus du tube. Positionner l'extrémité du tube de façon à ce qu'elle soit en contact avec l'encoche de la barre d'outils de formage.
- 6 Refermer complètement les poignées de verrouillage de maintien pour brider fermement le tube dans l'outil. Il est conseillé de graisser légèrement l'extrémité du tube avec la graisse fournie pour éviter que l'outil de formage ou le cône d'évasement n'adhère au tube.

7 Pousser l'outil de formage de collet mâle (6) approprié dans l'extrémité du tube. (S'il ne rentre pas, vérifiez que l'extrémité du tube est correctement ébavurée.)

- 8 Faire pivoter l'ensemble supportant la vis de compression jusqu'à ce qu'il soit totalement engagé dans la tige de retenue de mandrin (9). Le cône d'évasement doit maintenant être en position directement au-dessus de la face creuse de l'outil de formage de collet mâle.
- 9 Tourner la vis de compression dans le sens des aiguilles d'une montre pour forcer la descente du cône d'évasement jusqu'à ce qu'une résistance ferme soit ressentie. Avec l'expérience, il est possible de connaître la pression correcte à appliquer mais, de manière générale, il est bon d'arrêter de comprimer dès que la résistance augmente.

POUR RÉALISER UN COLLET DOUBLE

- 10 Suivre les instructions pour réaliser un collet mâle sans retirer le tube de l'outil, déposer l'outil de formage de collet mâle et répéter l'étape 9 (ci-dessus), en retournant ainsi le collet mâle.

REMARQUE : Il est préférable de légèrement sous-évaser le tube, ce qui permet au raccord de réaliser le formage final et la mise en place du joint pendant l'assemblage.

INSTRUCTION DE RÉGLAGE

Cet outil est réglé en usine pour maintenir des tubes en cuivre à paroi de 0,025/0,035. La compression de métaux différents et les épaisseurs de

paroi étant variables, la pression de bridage de l'outil est réglable. Effectuer le réglage suivant si une tubulure ne permet pas la fermeture complète des poignées de verrouillage de maintien (3).

- 1 Utiliser une clé plate AF de 1/2pouce(12,7 mm) pour desserrer l'écrou de réglage.
- 2 Utiliser une clé plate AF de 5/8pouces (15,8 mm) pour tourner l'écrou de réglage excentrique (situé au-dessous de l'outil à l'extrémité opposée de l'écrou de réglage) jusqu'à ce que la pression de maintien souhaitée soit obtenue.
- 3 Resserrer légèrement l'écrou de réglage pour terminer l'opération.

CLÉS PLATES AF DISPONIBLES EN JEUX DE SIX PIÈCES - N° DE PIÈCE 0155