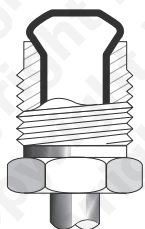


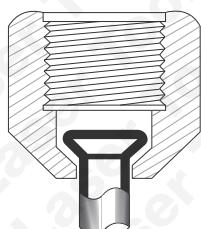
ABOCARDADO CONVEXO (INDIVIDUAL) SAE		
Diámetro del tubo	Punzón	Juego de troqueles
4,75 mm (3/16")	OP1 de 4,75/5	EXTREMO SAE DE 4,75
5,0 mm	OP1 de 4,75/5	EXTREMO SAE DE 5,0
6,0 mm	OP1 de 6,0	EXTREMO SAE DE 6,0

ABOCARDADO CÓNCAVO (DOBLE) SAE		
Diámetro del tubo	Punzón	Juego de troqueles
4,75 mm (3/16")	OP1 de 4,75/5	SAE de 4,75
5,0 mm	OP1 de 4,75/5	SAE de 5,0
6,0 mm	OP1 de 6,0	SAE de 6,0

ABOCARDADO CONVEXO DIN		
Diámetro del tubo	Punzón	Juego de troqueles
4,75 mm (3/16")	DIN de 4,75/5,0	EXTREMO DIN DE 4,75
5,0 mm	DIN de 4,75/5,0	EXTREMO DIN DE 5,0
6,0 mm	DIN de 6	EXTREMO DIN DE 6,0



ABOCARDADO CONVEXO SAE



ABOCARDADO DOBLE SAE



ABOCARDADO CONVEXO DIN

Consulte el gráfico y los diagramas que aparecen más arriba y seleccione el juego de troqueles que se indica para producir el abocardado necesario en el diámetro del tubo de freno especificado.

LASER®

4938



Abocardador de tubos de freno | Hidráulico

Para el abocardado de tubos de 4,75 mm (3/16") | 5 mm | 6 mm

Esta herramienta emplea un diseño patentado para realizar rápidamente abocardados SAE y DIN de alta calidad en vehículos. El 4938 puede realizar abocardados en tubos de acero y cuproníquel, así como en tubos de acero revestidos.

El 4938 se ha diseñado para realizar abocardados en tubos de 4,75 mm (3/16"), 5 mm y 6 mm con el juego de troqueles y punzones del tamaño correcto que se suministra.



Contenido

- A.** 1 par de troqueles de 4,75 mm (3/16")
- B.** 1 par de troqueles de 5 mm
- C.** 1 par de troqueles de 6 mm
- D.** 1 punzón OP1 (1ª operación) de 4,75 (3/16") | 5 mm (SAE)
- E.** 1 punzón OP1 (1ª operación) de 6 mm (SAE)
- F.** 1 punzón OP2 (2ª operación) de 4,75 (3/16") | 5 mm (SAE)
- G.** 1 punzón DIN de 4,75/5 mm
- H.** 1 punzón DIN de 6 mm
- I.** 1 horquilla con mango
- J.** 1 ariete hidráulico
- K.** 1 tornillo de fuerza mecánico

Instrucciones de preparación para el uso

1. El extremo del tubo que se ha de abocardar debe estar cortado recto, y el borde exterior no debe tener rebabas.
2. El borde exterior del tubo debe biselarse a un ángulo de 45°.
3. El diámetro interior del tubo debe estar desbastado.
4. Si el tubo está cubierto de plástico o revestido de alguna manera, quite solamente los primeros 3 mm de la cubierta o revestimiento como máximo.

Nota: No utilice una lima ni materiales abrasivos para hacerlo, puesto que los daños resultantes debilitarían notablemente el abocardado.

5. Después de realizar el abocardado, extraiga todos los restos del interior del tubo.

Nota: Para garantizar un buen abocardado en todo momento, cerciórese de que los troqueles y los punzones estén limpios y secos, y de que no haya contaminación por aceite en el conjunto.

Instrucciones de preparación para el uso



1. Identifique y monte los troqueles correctos para el abocardado según el tamaño de tubo correspondiente. Monte los troqueles y el tubo como se muestra en la imagen, con el extremo del tubo a ras con la parte superior del bloque de troqueles.

Nota: En las caras interiores de los troqueles se indica SAE en un extremo y DIN en el otro; cerciórese de que los troqueles se montan según los extremos que correspondan. Recuerde que el extremo del tubo debe estar cortado recto y no debe tener rebabas.



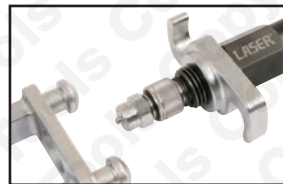
2. Seleccione el punzón que necesite y fíjelo en el adaptador de montaje rápido del ariete. Fije el "adaptador rápido" con forma de "S" en el ariete y enrósquelo hasta la mitad de la rosca del ariete, tal y como se muestra en la imagen.



3. Inserte el conjunto de punzón/ariete en la horquilla y gire el "adaptador rápido en forma de S" de modo que se coloque en la horquilla, y enrosque el cuerpo del ariete totalmente en el "adaptador rápido con forma de S" cerciorándose de que el extremo del punzón se alinee con el tubo y se introduzca en el extremo del mismo.



4. Dé vueltas al mango en T del ariete hidráulico en el sentido de las agujas del reloj hasta que la junta de goma entre en contacto ligeramente con la cubierta de la junta, tal y como se muestra en la imagen. No apriete demasiado la junta tórica.



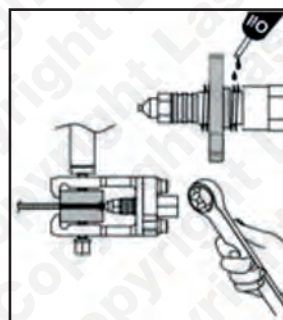
5. Dé vueltas a la barra en T completamente hacia atrás (en sentido contrario al de las agujas del reloj) y separe el ariete de la horquilla con el "adaptador rápido en forma de S".



6. Si es preciso realizar una 2ª operación, desmonte el punzón OP1 montado; para ello, tire del manguito del extremo del ariete hacia atrás. Ahora, fije el punzón OP2 y vuelva a montar la herramienta.



7. Dé vueltas a la barra en T en el sentido de las agujas del reloj de nuevo para realizar el abocardado cónico inverso.



8. En el juego de herramientas 4938 se incluye un tornillo de fuerza mecánico (K), que puede emplearse con una llave de carraca adecuada, en caso de que el espacio disponible fuese reducido. (La rosca del tornillo de fuerza debe estar lubricada con aceite).

SAE

Single Flare	=		=	OP1
Double Flare	=		=	OP2
DIN	=			