



LASER®

Kit pour évasement de conduites de frein| Hydraulique

Tailles de conduites évasées de 4,75 mm (3/16pouce) | 5 mm | 6 mm

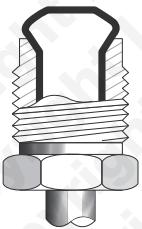
Cet outil utilise une conception brevetée pour produire rapidement des évasements SAE et DIN de haute qualité sur ou hors véhicule. Le kit 4938 permet d'obtenir des évasements sur des conduites en cupro-nickel ou en acier ainsi que sur des conduites en acier revêtu.

Le kit 4938 est conçu pour évaser des conduites de 4,75 mm (3/16pouce), 5 mm et 6 mm en utilisant l'ensemble matrice et poinçon de taille correcte fourni.

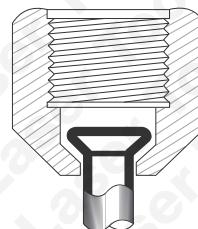


Composition

- A. 1 paire de matrices de 4,75 mm (3/16pouce)
- B. 1 paire de matrices de 5 mm
- C. 1 paire de matrices de 6 mm
- D. 1 poinçon (SAE) « Fonctionnement 1 » 4,75 (3/16pouce) | 5 mm
- D. 1 poinçon (SAE) « Fonctionnement 1 » 4,75 (3/16pouce) | 6 mm
- D. 1 poinçon (SAE) « Fonctionnement 2 » 4,75 (3/16pouce) | 5 mm
- G. 1 poinçon DIN 4,75/5 mm
- H. 1 poinçon DIN 6 mm
- I. 1 étrier à poignée
- J. 1 vérin hydraulique
- K. 1 vis de force mécanique



ÉVASEMENT CONVEXE SAE



ÉVASEMENT DOUBLE SAE



ÉVASEMENT CONVEXE DIN



Distribué par The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR ROYAUME-UNI
Tél. +44 (0) 1926 815000 Fax +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

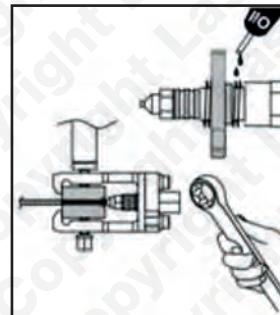
Instructions pour la préparation à l'utilisation

1. L'extrémité de la conduite à évaser doit être coupée à l'équerre et le bord externe doit être exempt de toute bavure.
2. Le bord externe de la conduite doit être chanfreiné à 45°
3. Retirer toute bavure de l'alésage interne de la conduite
4. Si la conduite est revêtue de plastique ou d'un autre matériau, retirer uniquement les 3 premiers mm, au maximum, du revêtement.
- N.B. *Ne pas utiliser de lime ou de matériau abrasif pour ce faire, car les dommages qui en résulteraient affaibliraient considérablement l'évasement*
5. Une fois l'évasement terminé, retirer tous les débris de l'intérieur de la conduite.
- N.B. *Afin de toujours assurer un bon évasement, veiller à ce que les matrices et les poinçons soient propres, secs et exempts de toute contamination d'huile lors de l'assemblage.*

Instructions pour la préparation à l'utilisation



1. Identifier et assembler les matrices correctes pour la taille d'évasement et de conduite requise. Assembler les matrices et la conduite comme illustré, avec l'extrémité de la conduite de niveau avec le haut du bloc de matrice,
Remarque : Les matrices portent l'indication SAE au niveau de leur face interne à une extrémité et l'indication DIN à l'autre extrémité ; s'assurer que les matrices sont assemblées avec les extrémités correspondantes. Ne pas oublier que l'extrémité de la conduite doit être d'équerre et exempte de toute bavure.
2. Sélectionner le poinçon requis et l'insérer dans l'adaptateur à fixation rapide sur le vérin. Placer « l'adaptateur rapide » en « S » sur le vérin et le visser à mi-hauteur du filetage du vérin, comme illustré.
3. Insérer l'ensemble poinçon/vérin dans l'étrier et tourner « l'adaptateur rapide S » pour qu'il se loge dans l'étrier et visser le corps du vérin à fond dans « l'adaptateur rapide S », en veillant à ce que l'extrémité du poinçon soit correctement alignée et pénètre dans l'extrémité de la conduite.



4. Tourner la poignée en T hydraulique dans le sens horaire jusqu'à ce que le joint en caoutchouc soit en contact avec le couvre-joint, comme illustré.
Ne pas trop serrer le joint torique.
5. Desserrer à fond la barre en T (sens antihoraire) et séparer le vérin de l'étrier en utilisant « l'adaptateur rapide S ».
6. Si un poinçon Fonctionnement 2 est nécessaire, retirer le poinçon OP1 en place en tirant en arrière le manchon d'extrémité du vérin. Installer maintenant le poinçon OP2 et réassembler l'outil.
7. Serrer de nouveau la barre en T dans le sens horaire pour former l'évasement conique inverse.
8. Lorsque l'espace est restreint, le kit 4938 est doté d'une vis de force mécanique (K) qui peut être utilisée avec une clé à cliquet appropriée. (Toujours s'assurer que le filetage de la vis de force est bien lubrifié).

SAE

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