



LASER®

Kit per svasatura tubi freno | Idraulico

Diametro tubi 4,75 mm (3/16") | 5 mm | 6 mm

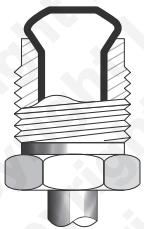
Questo kit utilizza un sistema brevettato per produrre svasature di alta qualità a norma SAE o DIN con i tubi montati o meno sul veicolo. Il kit 4938 consente di produrre svasature su tubi in cupronichel e in acciaio, nonché su tubi in acciaio rivestito.

Il kit 4938 è ideato per produrre svasature su tubi di 4,75 mm (3/16"), 5 mm e 6 mm di diametro scegliendo il set punzone e matrice di misura corretta tra quelli forniti.

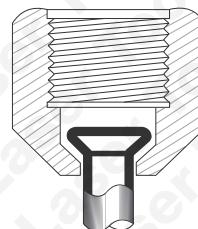


Componenti

- A. 1 x coppia matrici 4,75 mm (3/16")
- B. 1 x coppia matrici 5 mm
- C. 1 x coppia matrici 6 mm
- D. 1 x punzone "Operazione 1" 4,75 (3/16") | 5 mm (SAE)
- E. 1 x punzone "Operazione 1" 6 mm (SAE)
- F. 1 x punzone "Operazione 2" 4,75 (3/16") | 5 mm (SAE)
- G. 1 x punzone DIN 4,75/5 mm
- H. 1 x punzone DIN 6 mm
- I. 1 x morsetto con impugnatura
- J. 1 x martinetto idraulico
- K. 1 x vite di pressione meccanica



SVASATURA CONVESSA SAE



SVASATURA DOPPIA SAE



SVASATURA CONVESSA DIN



Distribuito da The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR, Regno Unito
Tel. +44 (0) 1926 815000 Fax +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

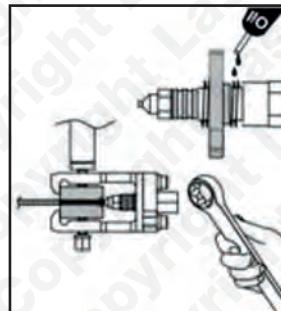
Istruzioni di preparazione per l'uso

1. L'estremità del tubo da svasare deve essere tagliata a squadra e il bordo esterno deve essere privo di sbavature.
2. Il bordo esterno del tubo deve essere smussato a 45°.
3. Eliminare le sbavature dall'interno del tubo.
4. Se il tubo è rivestito di plastica o qualsiasi altro materiale, rimuovere solo i primi 3 mm massimo di rivestimento.
N.B. *Non usare una lima o materiali abrasivi per questa operazione altrimenti si causano danni che indeboliscono significativamente la svasatura.*
5. Dopo la svasatura rimuovere tutti i detriti dall'interno del tubo.
N.B. *Per garantire sempre una corretta esecuzione della svasatura, assicurarsi che all'assemblaggio le matrici e i punzoni siano puliti, asciutti e non sporchi di olio.*

Istruzioni di preparazione per l'uso



1. Identificare e assemblare le corrette matrici per il tipo di svasatura e il diametro tubo richiesti. Assemblare le matrici e il tubo come illustrato, con l'estremità del tubo a filo con il lato superiore del blocchetto delle matrici.
Nota: le matrici sono contrassegnate sulle facce interne con SAE da un lato e DIN dall'altro; assicurarsi di assemblare le matrici in modo che i lati corrispondano. Ricordare che l'estremità del tubo deve essere a squadra e priva di sbavature.
2. Scegliere il punzone richiesto e montarlo nell'adattatore rapido sul martinetto. Montare l'adattatore rapido a "S" sul martinetto e avvitarlo fino a metà della filettatura del martinetto come illustrato.
3. Inserire il punzone/martinetto nel morsetto e girare l'adattatore rapido a "S" in modo da posizionarlo sul morsetto e avvitare completamente il corpo del martinetto nell'adattatore rapido a "S", assicurandosi che l'estremità del punzone si allinei ed entri nel tubo.



4. Girare la leva a T del martinetto in senso orario fino a quando la guarnizione in gomma tocca leggermente il relativo coperchio come illustrato.
Non stringere troppo il O-ring.
5. Allentare completamente la leva a T (senso antiorario) e separare il martinetto dal morsetto usando l'adattatore rapido a "S".
6. Se è necessaria un'Operazione 2, rimuovere il punzone OP1 tirando indietro il manicotto del martinetto. Quindi montare il punzone OP2 e riassemblare l'attrezzo.
7. Girare di nuovo la leva a T in senso orario per ottenere la seconda parte della svasatura.
8. Nel caso in cui lo spazio sia limitato il kit 4938 comprende una vite di pressione meccanica (K) utilizzabile con una chiave a cricchetto adatta.
(Tenere la filettatura della vite di pressione lubrificata con olio)

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