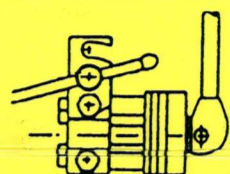


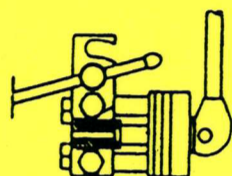
SAE CONVEXO			113°-117° DIN CONVEXO			SAE DUPLO				37° DUPLO			
Ø TUBO	OP.1 PUNÇÃO	MATRIZ	Ø TUBO	OP.1 PUNÇÃO	MATRIZ	Ø TUBO	OP.1 PUNÇÃO	OP.2 PUNÇÃO	MATRIZ	Ø TUBO	OP.1 PUNÇÃO	OP.2 PUNÇÃO	MATRIZ
3/16 in	1	4,75-3/16	4,75 mm	6	4,75 D	3/16 in	1	7	4.75-3/16	1/2 in	5	F	1/2-37°
1/4 in	2	1/4	6 mm	6 mm	6 mm D	1/4 in	2	B	1/4				
5/16 in	3	5/16	8 mm	8 mm	8 mm D	5/16 in	3	8	5/16				
3/8 in	4	3/8	10 mm	10 mm	10 mm D	3/8 in	4	D	3/8				
1/2 in	5	1/2	12 mm	12 mm	12 mm D	1/2 in	5	9	1/2				
6 mm	2	6 mm				4.75 mm	1	7	4.75-3/16				
8 mm	3	8 mm				6 mm	2	B	6 mm				
10 mm	4	10 mm				8 mm	3	8	8 mm				
12 mm	5	12 mm				10 mm	4	D	10 mm				
						12 mm	5	9	12 mm				

## FERRAMENTA PARA CONFORMAR TUBOS DE TRAVÃO

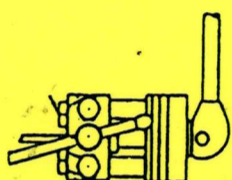
Certifique-se de que está familiarizado com os vários tipos de flanges antes de utilizar este equipamento.



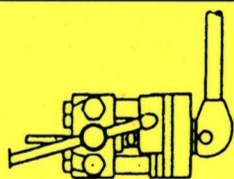
Prenda a ferramenta num torno de bancada adequado.  
Monte a alavanca conforme ilustrado.  
Desaperte o parafuso para permitir que a placa de bloqueio gire para abrir.



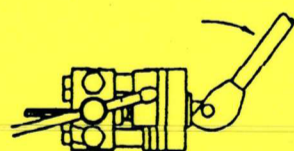
Consulte a Tabela e selecione o suporte de punção e a matriz especificados para produzir o cone pretendido. Coloque a matriz na cavidade conforme mostrado, com o lado mais largo voltado para a alavanca.



Depois de preparar o tubo conforme indicado abaixo, certifique-se de que o terminal está colocado no tubo. Passe o tubo pela parte traseira da matriz até que a extremidade fique nivelada com a face frontal da matriz.  
Garanta que ambas as metades da matriz estão em contacto com os batentes.  
Posicione a placa de bloqueio e aperte o parafuso de aperto. Verifique se a posição do tubo e da matriz estão corretas.



Monte o suporte de punção selecionado na ranhura correspondente da parte deslizante da ferramenta, com o punção alinhado com o tubo.



Puxe a alavanca para encaixar o punção na extremidade do tubo de travão e continue até formar o cone e até sentir resistência firme.  
Volte a alavanca à posição original para retirar o punção.  
Se o cone exigir uma segunda operação, alinhe o punção OP2 com o tubo e puxe a alavanca para completar a forma.  
Volte a alavanca à posição inicial para retirar o punção.  
Solte o parafuso de aperto, gire a placa de bloqueio e remova a matriz com o tubo. Se necessário, um leve toque numa superfície adequada libertará a matriz do tubo.

Verifique a qualidade do cone para garantir que o tubo não se moveu durante a operação.

### Preparação do tubo de travão:

A extremidade do tubo deve ser cortada perpendicularmente.  
A aresta exterior deve ter chanfro de aproximadamente  $0,25 \times 45^\circ$ .  
O interior do tubo deve ser rebarbado.  
Se o tubo tiver revestimento plástico, este deve ser removido cerca de 3 mm da extremidade.  
Certifique-se de que o tubo não fica riscado nem com material removido durante esta operação.  
Não utilize pano abrasivo.  
Sobre quaisquer detritos do tubo após o cone formado.

### ! IMPORTANTE

Os punções e matrizes fornecidos com esta ferramenta devem ser utilizados apenas com este equipamento.