



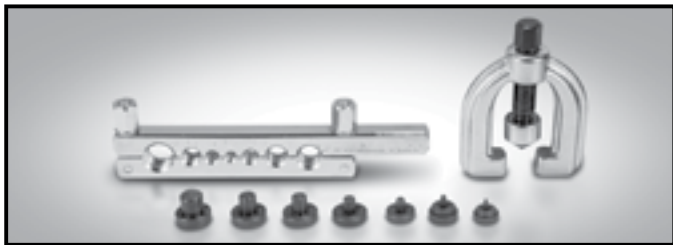
648610

9
PC.

Double Flaring Tool Set

Outil d'évasement double

Juego de herramienta para ensanchar doble



⚠ WARNING • AVERTISSEMENT • ADVERTENCIA ⚠

WEAR SAFETY GLASSES
PORTER DES LUNETTES
DE SÉCURITÉ
USE GAFAS DE SEGURIDAD

FOR WARRANTY / SERVICE
POUR LA GARANTIE / LE SERVICE
PARA GARANTÍA / SERVICIO
1-800-423-3598



Distribution & Returns
Reno, NV 89508

www.powerbuilt.com

Made in / Fabriqué en / Hecho en: Taiwan
©2017, Alltrade Tools, LLC

Instructions: NOTE: It is extremely important to prepare the tubing before flaring as described in step 1. Failure to do so will ensure unsatisfactory results.

1. Ensure end of tubing is cut off squarely. Use a reamer, round file or pocket knife blade to deburr inside diameter of tubing. Round off (chamfer) edge of outside diameter of tubing using small file. See figures 648610a and 648610b.
2. If a flare nut is required and can't be installed from the other end of the tubing at a later time, slip the required flare nut over prepared end of the tubing and position it out of the way.
3. Insert tubing through hole in clamping bar matching outside diameter of tubing. Place corresponding size double flaring adapter with flat surface down on clamping bar next to the end of tubing. Adjust tubing position so that the amount protruding from the surface of the bar matches the height of the first step of the flaring adapter. See figure 648610c.
4. Tighten the nuts on the flaring bar securely so that tubing will not slip down. Recheck height of exposed tubing against the flaring adapter and adjust if necessary.
5. Reverse flaring adapter and insert the nipple into the end of the exposed tubing. See figure 648610d. Install the flaring yoke over flaring bar with tip inserted into the depression in the flaring adapter. See figure 648610e. Tighten hex screw on the yoke until flaring adapter is pressed firmly against clamping bar. See figure 648610f.
6. Loosen flaring yoke and remove flaring adapter. Check the partially flared tube end and make sure there is no distortion of the tube. Place tip of the flaring yoke directly into partial flare and slowly tighten center screw until the flare edge is completely compressed between the yoke and flaring bar. See figure 648610g.
7. Remove flaring yoke and examine double flare for cracks, distortion or other faults. See figure 648610h. If faults are found, cut off tubing end and repeat flaring process.



Figure A



Figure B



Figure C



Figure D



Figure E



Figure F



Figure G

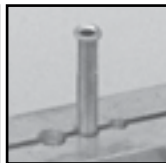


Figure H

Instructions: REMARQUE: Il est impératif de préparer l'extrémité du tube, comme décrit à l'étape 1 avant d'effectuer l'évasement. Si cette précaution n'est pas prise le résultat ne sera pas satisfaisant.

1. S'assurer que l'extrémité du tube est coupée nettement et à angle droit. Ébavurer l'intérieur du tube avec un alésoir, une lime ronde ou un canif. Arrondir (chanfreiner) le bord extérieur du tube avec une petite lime. Voir les figures 648610a et 648610b.
2. Si un écrou évasé est nécessaire et que celui-ci ne pourra pas être installé ultérieurement par l'autre extrémité du tube, glisser l'écrou évasé sur l'extrémité préparée du tube et le placer à l'écart.
3. Insérer le tube dans le trou de taille de la barre de serrage correspondant au diamètre extérieur du tube. Placer l'adaptateur à double évasement correspondant, face plate vers le bas sur la barre de serrage, près de l'extrémité du tube. Ajuster la position du tube de façon à ce que la portion dépassant de la surface de la barre soit d'une longueur correspondant à la hauteur du premier palier de l'adaptateur d'évasement. Voir la figure 648610c.
4. Serrer les écrous de la barre de serrage afin que le tube ne puisse pas glisser. Vérifier à nouveau la longueur de tube exposé par rapport à l'adaptateur et corriger selon le besoin.
5. Inverser l'adaptateur et insérer le raccord dans l'extrémité exposée du tube. Voir la figure 648610d. Installer la chape d'évasement sur la barre de serrage, son extrémité insérée dans la cavité de l'adaptateur. Voir la figure 648610e. Serrer le boulon sur la chape jusqu'à ce que l'adaptateur s'appuie fermement sur la barre de serrage. Voir la figure 648610f.
6. Desserrer la chape d'évasement et retirer l'adaptateur. Examiner le tube partiellement évasé pour s'assurer qu'il ne présente pas de déformation. Insérer l'extrémité de la chape directement dans l'évasement partiel et serrer lentement la vis centrale jusqu'à ce que le bord de l'évasement soit totalement comprimé entre la chape et la barre de serrage. Voir la figure 648610g.
7. Retirer la chape et examiner le double évasement en vue de fissures, déformations ou autres défauts. Voir la figure 648610h. Si l'évasement présente des défauts, couper l'extrémité du tube et refaire l'évasement.



Figure A



Figure B



Figure C

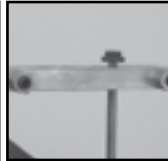


Figure D



Figure E



Figure F



Figure G

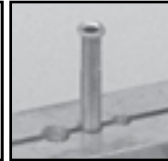


Figure H

Instrucciones: NOTA: Resulta de extrema importancia preparar la tubería antes de ensanchar según lo que se describe en el Paso 1. No hacerlo asegurará resultados insatisfactorios.

1. Asegúrese de que el extremo de la tubería esté cortado en escuadra. Utilice un trépano de ensanchar, una lima redonda u hoja de cuchillo de bolsillo para desbarbar el diámetro interior de la tubería. Redondear (biselar) el borde del diámetro exterior de la tubería utilizando una lima pequeña. Ver las figuras 648610a y 648610b.
2. Si se requiere una tuerca de aleta y no puede instalarse del otro extremo de la tubería en otro momento, colocar la tuerca de aleta requerida sobre el extremo preparado de la tubería y ubicarla fuera del paso.
3. Colocar la tubería a través del orificio en la barra de apriete (ajuste) haciendo que coincida con el diámetro exterior de la tubería. Colocar el adaptador de doble ensanchamiento del tamaño correspondiente con la superficie plana hacia abajo sobre la barra de apriete al lado del extremo de la tubería. Ajustar la posición de la tubería de modo tal que la cantidad que sobresale de la superficie de la barra coincida con la altura del primer paso del adaptador para ensanchar. Ver la figura 648610c.
4. Ajustar bien las tuercas de la barra para ensanchar de modo tal que la tubería no se deslice hacia abajo. Vuelva a verificar la altura de la tubería expuesta con el adaptador para ensanchar y ajustarla si es necesario.
5. Invertir el adaptador para ensanchar e insertar el acoplador en el extremo expuesto de la tubería. Ver la figura 648610d. Instalar la horquilla de ensanchamiento por encima de la barra para ensanchar con la punta colocada en la concavidad del adaptador para ensanchar. Ver la figura 648610e. Ajustar el tornillo hexagonal en la horquilla hasta que el adaptador para ensanchar quede firmemente oprimido contra la barra de apriete. Ver la figura 648610f.
6. Aflojar la horquilla de ensanchamiento y quitar el adaptador para ensanchar. Verificar el extremo del tubo parcialmente ensanchado y asegurarse de que el tubo no se haya distorsionado. Colocar la punta de la horquilla de ensanchamiento directamente en el ensanchado parcial y ajustar lentamente el tornillo central hasta que el borde de ensanchamiento quede completamente comprimido entre la horquilla y la barra para ensanchar. Ver la figura 648610g.
7. Quitar la horquilla de ensanchar y examinar el doble ensanchado para asegurarse de que no haya grietas, distorsión u otros defectos. Ver la figura 648610h. Si llegara a encontrar defectos, cortar el extremo de la tubería y volver a repetir el proceso de ensanchado.



Figura A



Figura B



Figura C

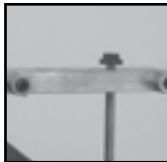


Figura D



Figura E



Figura F



Figura G

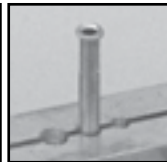


Figura H