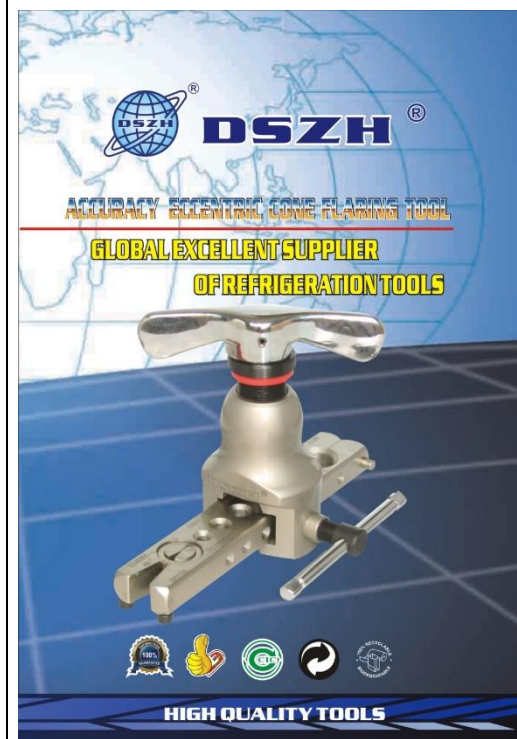
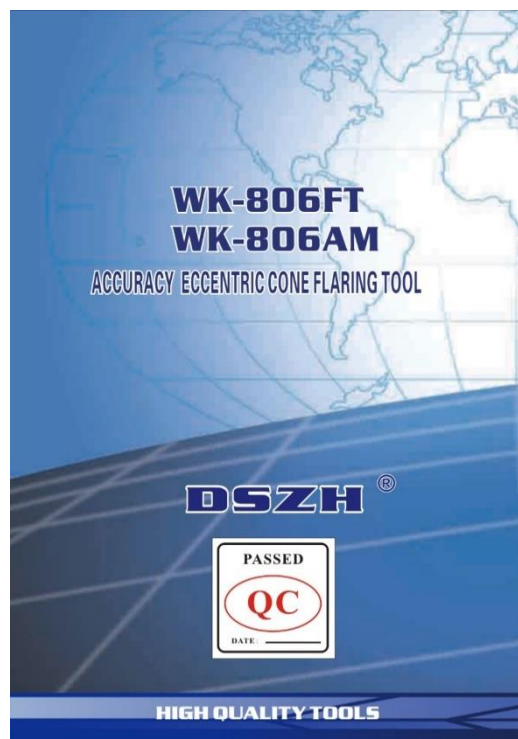


Réparation et maintenance :

1. Nettoyez l'outil après utilisation, garder le cône excentrique propre
2. Lubrifiez fréquemment la tige de fixation et la poignée avec de l'huile moteur
3. Assurez-vous de bien lubrifier le roulement connecté à la culasse et la poignée. Les vis doivent être régulièrement lubrifiées avec de l'huile moteur.

Code Article	Contenu	Caractéristiques
WK-806AM-L	WK-806AM+CT-207 +CARRYING CASE	TUBE O.D. : 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" (6mm.8mm.10mm.12mm.16mm&19mm)
WK-808AM-L	WK-808AM+CT-207 +CARRYING CASE	TUBE O.D. : 3/16", 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" (5mm. 6mm. 8mm. 10mm. 12mm. 16mm & 19mm)
WK-806FT-L	WK-806FT+WK-532 +CT-207+CARRYING CASE	TUBE O.D. : 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" (6mm.8mm.10mm.12mm.16mm&19mm)
WK-808FT-L	WK-808FT+WK-532 +CT-207 CARRYING CASE	TUBE O.D. : 3/16", 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" (6mm. 8mm. 10mm. 12mm. 16mm & 19mm)

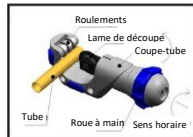
Gamme d'applications : convient pour les tubes en cuivre souple, en aluminium et autres tubes souples



Merci d'avoir acheté des produits DSZH. Pour utiliser correctement ce produit en toute sécurité, lisez attentivement ces instructions avant utilisation.

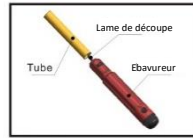
1. Avant de faire le dudgeon, veillez à couper le tube.

Placez le tube entre 2 rangées de roulements sur le coupe-tube. Avancez la lame de coupe en faisant tourner la roue dans le sens horaire. Lorsque la lame touche le tube, faites tourner le volant à 1/4 de tour pour couper dans le tube, puis faites tourner le cutter à 2 ~ 3 tours. Répétez la rotation de la molette à 1/4 de tour, puis faites tourner la fraise à 2 ~ 3 tours jusqu'à ce que le tube soit coupé.



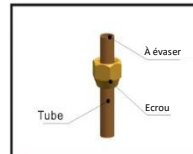
2. Ebavurage

Placez la lame d'ébavurage à l'intérieur du tube et faites-la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour retirer les bavures aux extrémités du tube.



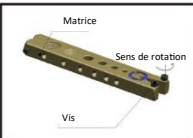
3. Ecrrou

Mettre un écrou sur le tube comme indiqué sur la figure ci-contre.



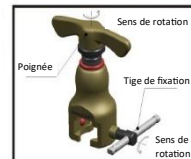
4. Avant de le dudgeon desserrez les vis de la pince

Mettre un écrou sur le tube comme indiqué sur la figure ci-contre.

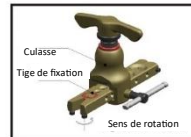


5. Tourner la poignée.

Libérez la tige de fixation et tournez la poignée pour rétracter le cône excentrique vers le haut.

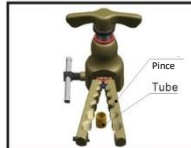


6. Insérez la matrice dans l'étrier comme indiqué sur la figure. Placez la pince avec les tailles de côté. Installez les vis sur la pince.



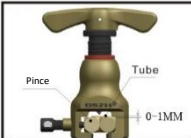
7. Tube

Ouvrez la matrice et insérez un tube cuivre



8. Nettoyer le tube avant de faire le dudgeon.

Tous les tubes mis sur la pince doivent être 0~1mm plus haut que la pince



9. Serrez la tige de fixation.

Insérez la bride avec le tube dans la culasse jusqu'à ce que la bille sur la bride soit coincée. Pendant ce temps, la ligne de bord de culasse visera la ligne de marque sur la pince. Puis serrez la tige de fixation.



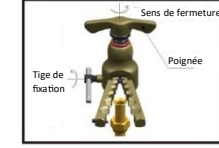
10. Poignée

Comme indiqué sur la figure, tournez la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Poursuivez en tournant la poignée pendant 2-3 tours après avoir retiré l'embrayage, ce qui rendra l'arrondi plus lisse et parfait.



11. Dudgeon terminé, retirez le tube.

Une fois le travail de terminé, tournez la poignée comme indiqué sur la figure pour rétracter le cône excentrique vers le haut. Relâchez la tige de fixation, ouvrez la pince et sortez le tube.



12. Torchage terminé, connectez le tube

Connectez l'écrou au raccord.

