

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

RAZE®

CAR EQUIPMENT

DK Bremsørsværktøj/
kraveværktøj

**BRUGERVEJLEDNING
USER GUIDE**

GB Double flaring tool kit



DK Bremsørørsværktøj/kraveværktøj

TEKNISKE SPECIFIKATIONER >

BEREGNET TIL BRUG VED STÅL-, ALUMINIUM-
OG KOBBERRØR I STØRRELSERNE:

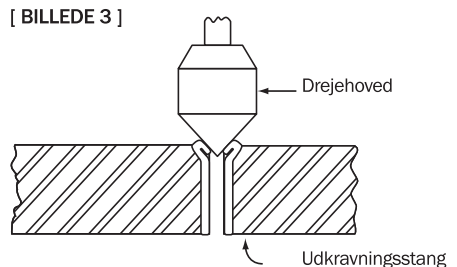
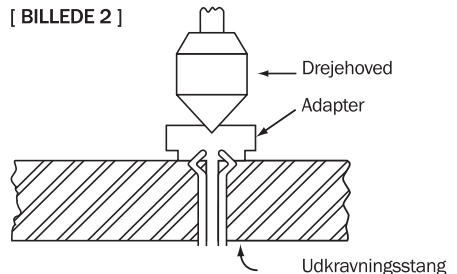
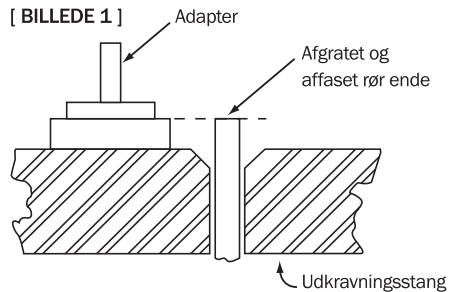
3/16", 1/4", 5/16", 3/8", 7/16", 1/2", 5/8"

KLARGØRING AF RØRET:

1. Skær røret over vinkelret med en rørskærer.
2. Røret skal nu afgrates med rømmejern eller en rørskærer.
3. Den yderste kant på røret skal affases med en fil eller en slibesten (Se billede 1). Disse trin er meget vigtige for at sikre den korrekte udformning af kraven.

DOBBELT UDKRAVNING:

1. Skub det klargjorte rør gennem den korrekte størrelse hul i udkravningsstangen. Røret skal rage opover overfladen på udkravningsstangen. Afstanden afgøres af trinnet på den passende størrelse adapter, når denne ligger fladt ned på udkravningsstangen (Se billede 1).
2. Når røret har den korrekte afstand gennem udkravningsstangen, strammes fløj møtrikken nærmes røret først efterfulgt af den anden fløj møtrik. Stangen på adapteren i den korrekte størrelse sættes ind i røret.
3. Placer samlingen på bærestykket over udkravningsstangen og adapteren, således at drejhovedet trykkes ned i adapteren. Brug det T-formede håndtag på bærestykkets samling, til at tvinge drejhovedet ned, indtil adapteren hviler fladt mod udkravningsstangen (Se billede 2). Nu skal rør enden have en klokkeform.
4. Drejhovedet drejes op og adapteren fjernes. Nu skal drejhovedet stramme ned igen, således at den klokkeformede del af røret folder om sig selv (Se billede 3).



GB Double flaring tool kit

TECHNICAL SPECIFICATION >

USE FOR ALUMINIUM AND COPPER TUBING:

3/16", 1/4", 5/16", 3/8", 7/16", 1/2", 5/8"

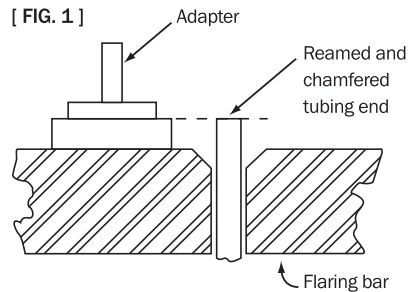
PREPARE TUBING:

1. Cut tubing off square with tubing cutter.
2. Deburr tubing with reamer or reamer blade of tubing cutter.
3. Chamfer the outer edge of the tubing with file or grinding wheel (See figure 1). These steps are extremely important for correct flare forming.

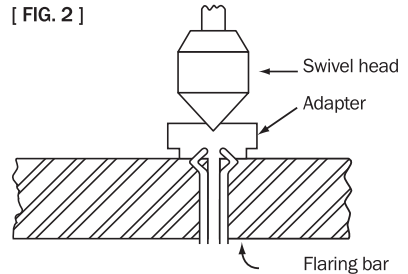
DOUBLE FLARING:

1. Slip prepared tubing through correct size hole in flaring bar. Tubing should extend beyond the surface of the flaring bar to the distance determined by the step on the proper size adapter laid flat surface down on the flaring bar (See figure 1).
2. With tubing extending the correct distance through the flaring bar, tighten the wing nuts firmly. Tighten the wing nut nearest the tubing first, followed by the second wing nut. Insert stem of correct size adapter into tubing.
3. Place yoke assembly over flaring bar and adapter so that swivel head meets depression in the face of the adapter. Use T-handle of yoke assembly to force swivel head down until adapter rests flat on flaring bar (See figure 2). The tubing end should now be formed into a bell shape.
4. Back off swivel head, remove adapter and retighten swivel head so that bell shape of tubing is folded in on itself (See figure 3). This completes a double flare.

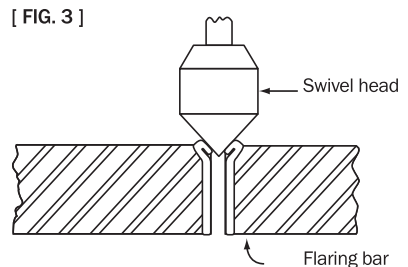
[FIG. 1]



[FIG. 2]



[FIG. 3]



RAZE®



CAR EQUIPMENT
