

Notice d'utilisation:

Appareil à rainurer des tubes en acier inoxydable ou en cuivre

Référence de l'outil : 3800 70 00

Instructions for Use:

Pre-Grooving Tool for Stainless Steel or Copper Tubing

Part Numbers: 3800 70 00



Étape 1 / Step 1

Ébavurer l'extrémité du tube avant son insertion dans l'outil avec l'outil d'ébavurage 6698 04 02.

Deburr tube end before inserting tube into tool with the deburring tool 6698 04 02 .



Étape 2 / Step 2

Dévisser la vis de serrage noire afin de libérer un espace suffisant pour l'insertion du tube.

Use the black screw to open the tool for tube insertion.



Étape 3 / Step 3

Choisir le numéro correspondant au diamètre du tube sur la molette rotative jusqu'au « clic », de façon à ce que le numéro se retrouve vers l'intérieur de l'outil.

Choose tube diameter with sizing wheel by clicking until the corresponding number is on the inside of the tool.



Étape 4 / Step 4

Insérer le tube dans l'outil jusqu'en butée sur la molette rotative en le centrant sur les deux cylindres rotatifs. Maintenir le tube en butée et tourner la vis de serrage noire jusqu'au contact avec le tube.

Insert tube in tool against sizing wheel and between rollers. Maintain tube in place while turning the black screw until tube is held firmly.



Étape 5 / Step 5

Faire pivoter l'outil à 360° autour de l'axe du tube jusqu'à l'obtention d'une gorge nette sur le pourtour du tube. Dévisser la vis de serrage et retirer le tube, qui est alors prêt pour être connecté.

Rotate tool around tube 360° until a clear groove has been cut in. Loosen screw to remove tube, which is now ready for connection.



ENGINEERING YOUR SUCCESS.