

BRAKE FLARING TOOL KIT

ENSEMBLE D'ÉVASEUR DE FREINS

JUEGO DE HERRAMIENTAS DE ACAMPANADO PARA FRENOS

Includes/Comprend/ Incluye:

- 1 - Vice Assembly
- 2 - Depth Plug
- 3 - Deburring Tool
- 4 - Grease
- 5 - Forming Plug 3/16", 4.75mm
- 6 - Forming Plug 1/4"



1. Prepare end of tubing by making sure it is cut off square.
2. Deburr inside of tube with deburring tool (Fig A).
3. Chamfer O.D. with a fine tooth file.
4. Insert tube into correct side of vise against depth plug, hold tube firmly in place remove depth plug (Fig B) and tighten vise jaws together using a 3/8" wrench or socket (Fig C).
5. Using the correct size forming plug grease the end marked F1, screw into vise and tighten using a 5/8" wrench until it stops, then remove (Fig D).
6. Grease end marked F2 and screw into vise until it stops and remove.
7. Take vise jaws apart and remove tubing and clean grease out of it.
8. The operation is the same for 3/16", 4.75mm and 1/4" tubing.

1. Préparer le bout du tubage en vous assurant que la coupe soit à l'équerre.
2. Ébarber l'intérieur du tube avec l'outil à ébarber (Fig A).
3. Chanfreiner le diamètre extérieur avec une lime fine.
4. Insérer le tube dans le bon côté de l'étau, contre la fiche de profondeur (Fig B), tenir le tube fermement en place pour retirer la fiche de profondeur, et serrer les mâchoires de l'étau ensemble à l'aide d'une clé ou d'une douille de 3/8 po (Fig C).
5. En utilisant la tige de moulage de taille appropriée, graisser le bout marqué F1, visser dans l'étau, et serrer à l'aide d'une clé 5/8 po jusqu'à l'arrêt, puis retirer (Fig D).
6. Graisser le bout marqué F2, et visser dans l'étau jusqu'à l'arrêt, puis retirer.
7. Séparer les mâchoires d'étau et retirer le tubage, puis nettoyer la graisse.
8. L'opération est la même pour les tubes de 3/16 po, 4,75 mm et de 1/4 po.

1. Prepare el extremo del tubo asegurándose de que esté cortado en escuadra.
2. Desbarbe el interior del tubo con la herramienta de desbarbado (Fig A).
3. Bisele el borde exterior con una lima fina.
4. Inserte el tubo en el lado correcto de la prensa hasta el tope de profundidad (Fig B), sostenga el tubo firmemente en su lugar, remueva el tope de profundidad y apriete las mordazas de la prensa con una llave tubo de 3/8" (Fig C).
5. Usando la punta de moldeado del tamaño correcto, engrase el extremo marcado con F1, atorníllelo en la prensa y apriételo con una llave de 5/8" hasta que se detenga, luego remuévalo (Fig D).
6. Engrase el extremo marcado con F2 y atorníllelo en la prensa hasta que se detenga y remuévalo.
7. Separe las mordazas de la prensa, remueva el tubo y limpie la grasa.
8. La operación es la misma para tubos de 3/16", de 4,75 mm y de 1/4".

⚠ WARNING:

Wear eye protection.

⚠ AVERTISSEMENT :

Portez des lunettes de protection.

⚠ ADVERTENCIA:

Protéjase los ojos.



Fig A



Fig B



Fig C

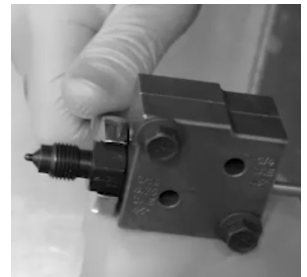


Fig D

