

Link do produktu: <https://www.arkultur.pl/ftc05-praska-do-zarabiania-przewodow-hamulcowych-p-5041.html>



FTC05 - Praska do zarabiania przewodów hamulcowych

Cena brutto	1 372,83 zł
Cena netto	1 116,12 zł
Dostępność	Na zamówienie
Czas wysyłki	14 dni
Numer katalogowy	FTC05
Producent	WP

Opis produktu

Instrukcja:

1. Upewnij się, że poznałeś wszystkie rodzaje końcówek przed zastosowaniem urządzenia.
2. Przytwierdź narzędzie na odpowiednim do tego celu stole. Zamontuj dźwignię na krzywkę jak zostało to pokazane na rysunku. Poluzuj śrubę dźwigni zaciskowej w celu umożliwienia jej swobodnego wahania.
3. Przeanalizuj tabelę nr 1 i wybierz odpowiedni łącznik wyciskowy zawierający znaczniki i matryce do wykonania końcówki zalecanej przez producenta. Umieścić matryce we wgłębieniu poziomo, z pogłębiaczem czołowym w kierunku dźwigni operacyjnej.
4. Po przygotowaniu przewodu zgodnie z instrukcją poniżej upewnij się, że przewód w otworze jest dobrze umiejscowiony. Przelóż przewód przez tył matrycy do momentu ułożenia przygotowanego końca przewodu w jednej płaszczyźnie z czołem matrycy. Upewnij się, że obie połowy matrycy są w kontakcie z ogranicznikiem. Przelóż płytkę zamykającą i dokręć śrubę zaciskową. Sprawdź czy przewód oraz matryce wciąż są na właściwych pozycjach.
5. Zamocuj właściwy łącznik wyciskowy na szynę prowadzącą narzędzia z odpowiednimi znacznikami do pierwszej operacji przodem i w jednej linii z przewodem.
6. Pociągnij dźwignię w celu złączenia znacznika z końcówką przewodu hamulcowego. Kontynuować formowanie końcówki przewodu do momentu poczucia mocnego oporu. Przesuń dźwignię do jej wyjściowej pozycji w celu wyciągnięcia znacznika. Jeśli wykonanie potrzebnej końcówki wymaga drugiej operacji patrz tabela nr 1 zamocuj prawidłowy znacznik wersję drugą i zrównaj ją z przewodem hamulcowym. Jak to opisano powyżej zakończ formowanie końcówki. Ustaw dźwignię do jej wyjściowej pozycji w celu usunięcia znacznika. Zwolnij śrubę zaciskową i otwórz zacisk i następnie usuń matrycę z przewodem.
7. Sprawdź jakość przewodu upewniając się, że przewód nie przesunął się podczas operacji zarabiania końcówki.

Przygotowanie przewodu hamulcowego.

1. Koniec przewodu musi równo obcięty.
2. Zewnętrzna krawędź przewodu musi być ścięta średnio 0,25 x 45 stopni.
3. Powierzchnia przewodu musi być oczyszczona i gładka
4. Jeśli przewód jest w plastikowej otulinie, wówczas należy ją usunąć na około 3 mm od końca przewodu, który ma być zarobiony. Upewnij się, że podczas tej operacji przewód nie został porysowany oraz nie ma żadnych odprysków metalu. Nie używaj materiałów ściernych. Zdmuchnij z przewodu zabrudzenia przed przystąpieniem do operacji zarabiania końcówki przewodu hamulcowego.

