

HAMRON

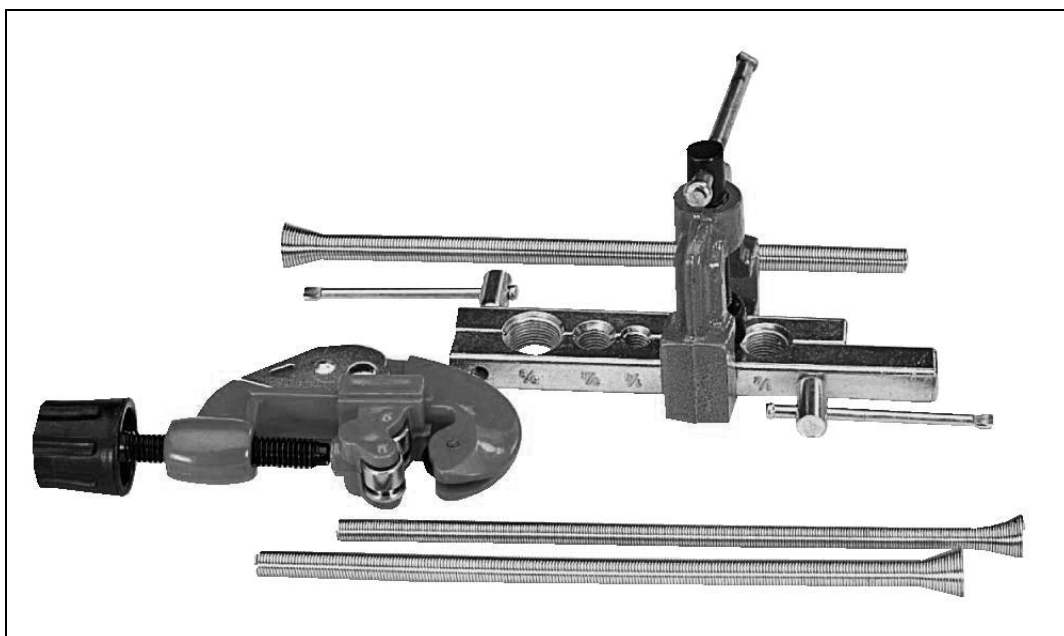
Bruksanvisning för koningsverktygsset

Bruksanvisning for koningsverktøysett

**Instrukcja obsługi zestawu
do zarabiania przewodów hamulcowych**

Operating Instructions for Coning Tool Kit

879-981



SV Bruksanvisning i original
NO Bruksanvisning i original
PL Instrukcja obsługi w oryginale
EN Operating instructions in original

HANDHAVANDE**Avsedd användning**

För koning och kragning av rör av mjuk koppar, mässing eller aluminium.

Koning

1. För koning monteras konan på okskruven.
2. För in röret i lämpligt hål i matrisen så att änden sticker ut strax över matrisens yta. Det rör som ska konas ska vara rakt kapat, till exempel med rörskårare, och väl gradat.
3. Dra först åt vingmuttern närmast röret och dra sedan åt den andra vingmuttern. Du kan använda vridarmen på oket för att dra åt vingmuttrarna. Dra åt muttrarna så att röret inte kan glida.
4. För på oket på matrisen.
5. Placera oket över röret och vrid det något medurs för att låsa det på plats. Håll oket mellan tumme och pekfinger.

Kragning

1. Placera röret i matrisen så att det sticker ut en rördiameter plus 3 mm ovanför matrisen. Ett 12 mm rör ska till exempel sticka ut 15 mm.
2. Montera lämpligt kragningsverktyg på okskruven. Applicera en droppe olja på kragningsverktyget.
3. Det lilla kragningsverktyget används för rör med ytterdiameter från 4,5 till 9,5 mm. För övriga rördimensioner används större verktyg.
4. För på oket på matrisen. Placera oket över röret och vrid det något medurs för att låsa det på plats.
5. Skruva ned kragningsverktyget i röret tills fasen på verktygets övre skuldra vilar mot röret.
6. Håll fast oket så att det inte lossnar från matrisen och skruva ut verktyget ur röret. Därmed är kragningen färdig.

Rätten till ändringar förbehålles. Vid eventuella problem, kontakta vår serviceavdelning på telefon 0200-88 55 88.

Jula AB, Box 363, 532 24 SKARA
www.jula.se

BRUK**Bruksområde**

Til koning og flensing av rør av myk kobber, messing eller aluminium.

Koning

1. For koning monteres kjeglen på bomskruen.
2. Før røret inn i egnet hull i matrisen slik at enden stikker ut rett over kanten på matrisen. Det røret som skal kones, må være kappet rett av, for eksempel med rørkutter, og godt avgradet.
3. Trekk først til vingemutteren nærmest røret og deretter den andre vingemutteren. Du kan bruke styrearmen på bommen for å stramme vingemutterne. Trekk til mutterne slik at røret ikke kan gli.
4. Før på bommen på matrisen.
5. Plasser bommen over røret og drei den litt medurs for å låse den på plass. Hold bommen mellom tommel og pekefinger.

Flensing

1. Plasser røret i matrisen slik at det stikker ut en rørdiameter pluss 3 mm over matrisen. Et 12 mm rør skal for eksempel stikke 15 mm ut.
2. Monter egnet flenseverktøy på bomskruen. Påfør en dråpe olje på flenseverktøyet.
3. Det lille flenseverktøyet brukes til rør med ytterdiameter fra 4,5 til 9,5 mm. Til øvrige rørdimensjoner brukes større verktøy.
4. Før på bommen på matrisen. Plasser bommen over røret og drei den litt medurs for å låse den på plass.
5. Skru flenseverktøyet ned i røret til fasen på verktøyets øvre skuldre hviler mot røret.
6. Hold fast bommen slik at den ikke løsner fra matrisen og skru verktøyet ut av røret. Dermed er flensingen ferdig.

Med forbehold om endringer. Ved eventuelle problemer kan du kontakte vår serviceavdeling på telefon 67 90 01 34.

Jula Norge AS, Solheimsveien 6–8, 1471 LØRENSKOG
www.jula.no

OBSŁUGA**Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem**

Do wykonywania stożków i kołnierzy na przewodach z miękkiej miedzi, mosiądzu lub aluminium.

Wykonywanie stożków

1. Aby rozpocząć wykonywanie stożków, należy zamontować stożek na śrubie jarzmej.
2. Wsuń przewód w odpowiedni otwór matrycy, tak by jego końcówka wystawała tuż nad powierzchnią matrycy. Koniec przewodu musi być obcięty pod kątem prostym, na przykład za pomocą obcinaka do rur, i dobrze wygładzony.
3. Najpierw dokręć nakrętkę motylkową znajdującą się najbliżej przewodu, a następnie drugą nakrętkę. Do dokręcenia nakrętek motylkowych możesz użyć ramienia obrotowego jarzma. Dokręć nakrętki, aby przewód się nie ślizgał.
4. Nałóż jarzmo na matrycę.
5. Umieść jarzmo nad przewodem i przekręć nieco w prawo, aby zablokować je w miejscu. Trzymaj jarzmo między kciukiem a palcem wskazującym.

Wykonywanie kołnierzy

1. Umieść przewód w matrycy, tak by wystawał ponad matrycę na wysokość równą średnicy przewodu plus 3 mm. Przykładowo przewód o średnicy 12 mm powinien wystawać na 15 mm.
2. Zamontuj odpowiednie narzędzie do wykonywania kołnierzy na śrubie jarzmej. Nanieś kroplę oleju na narzędzie do wykonywania kołnierzy.
3. Małe narzędzie może być stosowane do przewodów o zewnętrznej średnicy od 4,5 do 9,5 mm. Do pozostałych przewodów użyj większego narzędzia.
4. Nałóż jarzmo na matrycę. Umieść jarzmo nad przewodem i przekręć nieco w prawo, aby zablokować je w miejscu.
5. Dokręcaj narzędzie do wykonywania kołnierzy do przewodu, do momentu gdy faseta w górnej części narzędzia zetknie się z przewodem.
6. Przytrzymaj jarzmo, aby nie odłączyło się od matrycy i wykręć narzędzie z przewodu. Kołnierz jest gotowy.

Z zastrzeżeniem prawa do zmian. W razie ewentualnych problemów skontaktuj się telefonicznie z naszym działem obsługi klienta pod numerem 801 600 500.
Jula Poland Sp. z o.o., ul. Malborska 49, 03-286 Warszawa, Polska
www.jula.pl

USE

Intended use

For coning and flanging of tubes made of soft copper, brass or aluminium.

Coning

1. The cone is fitted on the yoke screw to do the coning.
2. Insert the tube in a suitable hole in the die so that the end just protrudes over the surface of the die. The tube to be coned should have a straight edge, e.g. cut with a tube cutter, and no burrs.
3. First tighten the wing nut nearest to the tube, and then the other wing nut. You can use the arm on the yoke to tighten the wing nuts. Do not tighten the nuts too hard so that the tube cannot move.
4. Put the yoke on the die.
5. Place the yoke over the tube and turn it clockwise a little to lock in place. Hold the yoke between your thumb and forefinger.

Flanging

1. Place the tube in the die so that it protrudes as much as the diameter of the tube plus 3 mm over the die. A 12 mm tube, for example, should protrude 15 mm.
2. Fit a suitable flanging tool on the yoke screw. Apply a drop of oil on the flanging tool.
3. The small flanging tool is used for tubes with an outer diameter of 4.5 to 9.5 mm. Use a larger tool for other tube dimensions.
4. Put the yoke on the die. Place the yoke over the tube and turn it clockwise a little to lock in place.
5. Screw down the flanging tool in the tube until the chamfer on the upper shoulder of the tool rests against the tube.
6. Hold the yoke firmly so that it does not come loose from the die, and screw out the tool from tube. The flanging is now ready.