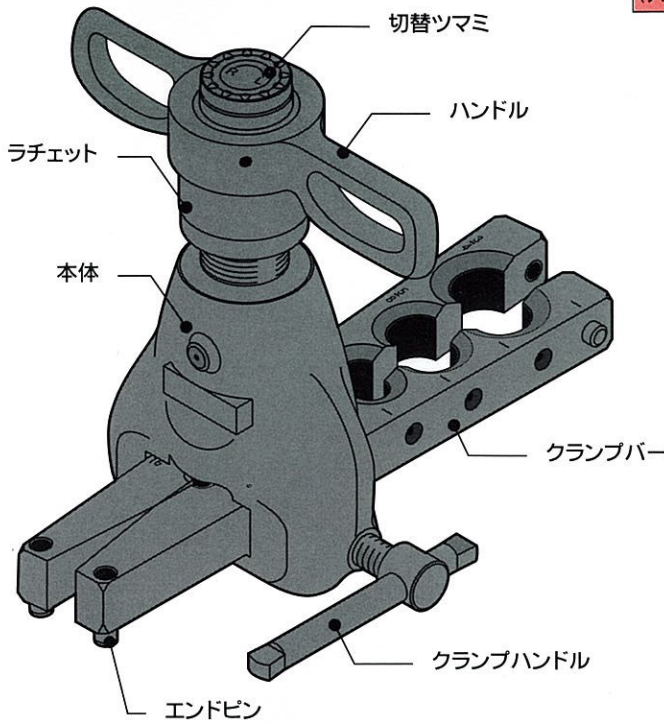


# ラチェット フレアリングツール

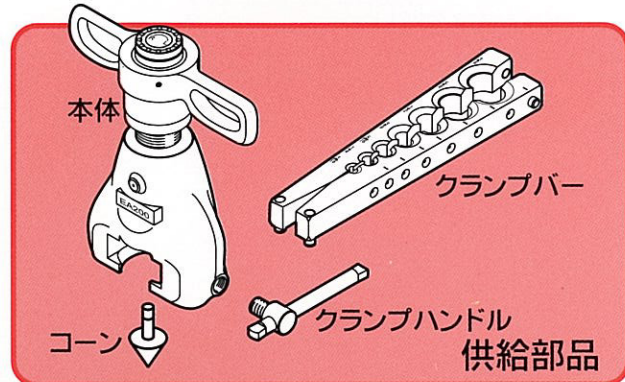
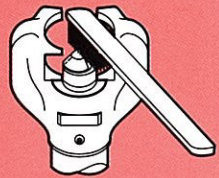
PAT.P

フレア	EA200R	3/16"・1/4"・5/16"・3/8"・1/2"・5/8"・3/4"
(チューブ寸法)	EA200MR	4・6・8・10・12・14・16mm



## コーンの手入れ

コーンに銅カスが付着した時は本体からクランプバーを外して、右図のようにコーン全周面をワイヤブラシで除去してください。この時、コーンにキズを付けないように注意してください。



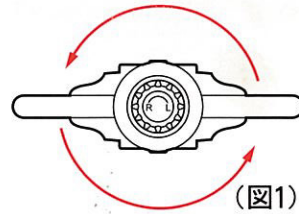
⚠ 本体ねじ部はゴミを取り除き時々注油してください。

## 正しい使い方

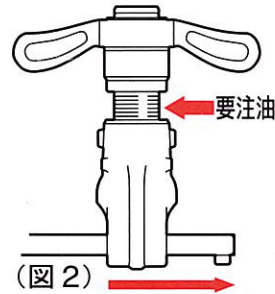
⚠ 鋼管はカッターで切断後、必ずバリ取りをしてください。バリ取りを怠るとフレア面にキズが付きガスもれの原因になります。

1. 切替ツマミをL方向にセットし、ハンドルが止まるまで左に回す。(図1)
2. クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンに当たるまで移動する。(図2)
3. クランプバーを開いて、チューブを表示のサイズ穴に入れ、クランプバーを軽く手で締める。(図3)
4. チューブ先端をクランプバーと同一面にする。(図4)
5. 本体をチューブの真上に移動し、図5の矢印部分とクランプバーの線を合わせ、クランプハンドルで締めつける。
6. 切替ツマミをR方向にセットし、ハンドルを右回しにラチェット操作しフレア成形をはじめる。クラッチが働きハンドルが空回りすれば成形完了。
7. 切替ツマミをL方向にセットし、ハンドルが止まるまで左に回す。(図1)
8. クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンまで戻し、クランプバーを開いて成形完了品を外す。(図6)

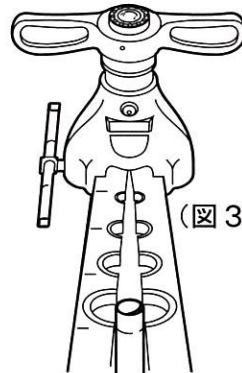
⚠ クランプバーが開かない時は、エンドピンまで戻した本体のクランプハンドルを締めつければクランプバーは容易に開きます。



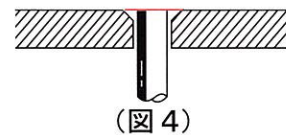
(図1)



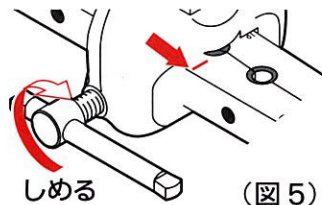
(図2)



(図3)

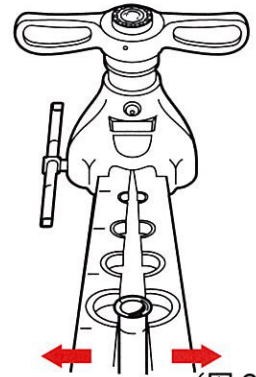


(図4)



しめる

(図5)



(図6)