


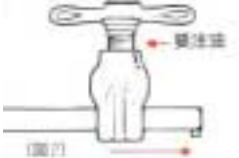




EA200R

(ラチェット式フレアリングツール)

- ・新冷媒対応
- ・偏芯コーン付
- ・45° 用
- ・サイズ 190X90X130(H)mm
- ・重量 1600g
- ・適合サイズ 3/16"、1/4"、5/16"、3/8"、1/2"、5/8"、3/4"

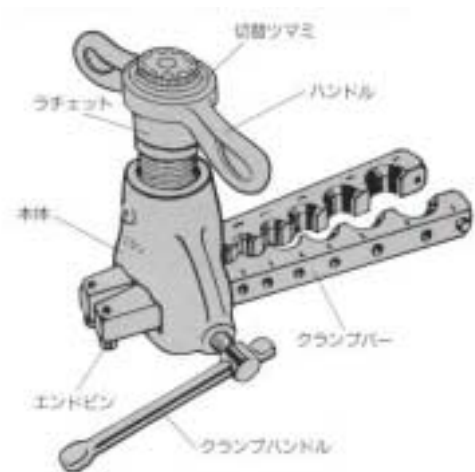
◆ 使用方法

*** 銅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傷がつきガス洩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、チューブを表示サイズの穴に入れ、クランプバーを軽く手で締める(図3)。
- 
- ④チューブは(図4)のようにクランプバーと同一面にする。
- 
- ⑤本体をチューブの真上に移動し本体の矢印とクランプバーとの線とを合わす(図5)。
- ⑥クランプハンドルを締め付ける(図5)。
- 
- ⑦切替ツマミをR方向にセットし、ハンドルを右に回してラチェット操作しフレア成形を始める。クラッチが働きハンドルが空回りすれば成形完了する。
- ⑧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へ回す(図1)。
- ⑨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、クランプバーを開けて成形完了品をはずす(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付ければクランプバーは容易に開きます。**

*** 本体ネジ部はゴミを取り除き時々注油してください。**



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はずして(クランプバーの取外しはエンドピンをノックピンポンチで抜けば良い)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つけないように注意する事。