

Manual de Instruções do Alicate de Prensar (Matriz: 16 - 20 mm)



FAZENDO A PRENSAGEM

1. Corte reto e escarie o final do tubo;
2. Use o alargador para preparar o tubo. Verifique se o tubo foi inserido corretamente através das janelas de inspeção na base plástica;
- 3.4.5. Pressione o botão e remova a matriz;
6. Pressione;
- 7.8.9. Se a folga do fechamento dos dois moldes for superior a 0,3mm após a crimpagem a pressão precisa ser ajustada: primeiro afrouxe as porcas (Figura 8) e, em seguida, gire o disco de rotação do parafuso, até que o intervalo do ponto vermelho de alinhamento seja menor ou igual a 0,3 mm, pelo contrário, se a pressão for muito grande com folga = 0 a redução correspondente também deverá ser ajustada no numeral;
- 10.11.12. Ajuste do ângulo de crimpagem: empurre o botão vermelho de ambos os lados juntos, como na figura 10 e em seguida, puxando para dentro as alças para fazê-las dobrar

