

Link do produktu: <https://www.arkultur.pl/m4900-przyrzad-do-zarabiania-przewodow-p-6663.html>



## M4900 - Przyrząd do zarabiania przewodów

Cena brutto	<b>859,00 zł</b>
Cena netto	<b>698,37 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny - 24h</b>
Czas wysyłki	<b>24 godziny</b>
Numer katalogowy	<b>C.4900</b>
Producent	<b>Condor</b>

### Opis produktu

Masywna obudowa  
do typowych rurek stalowych i miedzianych 4.75 - 6.0 mm

#### Skład zestawu:

praska z wrzecionem i rękojeścią  
szczęki do rurek 4.75 mm  
szczęki do rurek 6.0 mm  
formy wewnętrzna i zewnętrzna 4.75 mm  
formy wewnętrzna i zewnętrzna 6.0  
forma cylindryczna prosta

#### Instrukcja obsługi

##### Przygotowanie przewodu hamulcowego

-- Koniec przewodu musi równo obcięty.  
-- Zewnętrzna krawędź przewodu musi być odpowiednio ścięta.  
-- Powierzchnia przewodu musi być oczyszczona i gładka.  
-- 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 czy nie ma żadnych odprysków metalu. Nie używaj materiałów ściernych. Zdmuchnij z przewodu zabrudzenia przed przystąpieniem do operacji zarabiania końcówki przewodu hamulcowego.

##### Formowanie przewodu

1. Upewnij się, że poznałeś wszystkie rodzaje końcówek przed zastosowaniem urządzenia.
2. Przytwierdź narzędzie na odpowiednim do tego celu stole. Zamontuj rączkę.
3. Wybierz odpowiedni znacznik i matryce w celu wykonania końcówki zalecanej przez producenta. Umieścić matryce we wgłębieniu poziomo, z wgłębieniem w kierunku stempla.
4. Przygotuj przewodu zgodnie z instrukcją powyżej. Przełóż przewód przez tył matryc do momentu ułożenia przygotowanego końca przewodu w jednej płaszczyźnie z czołem matrycy.
5. Zamontuj stempel walcowy na szynę prowadzącą i dociśnij rączką matryce z umieszczonym przewodem, aż do poczucia mocnego oporu. Działanie to spowoduje mocne dociśnięcie przewodu i uniemożliwi jego poślizg w trakcie zarabiania.
6. Sprawdź czy przewód jest wciąż są na właściwej pozycji. Zamocuj właściwy stempel wyciskowy na szynę prowadzącą. Dokręć dźwignię w celu złączenia stempla z końcówką przewodu hamulcowego. Kontynuuj formowanie końcówki przewodu do momentu poczucia mocnego oporu.
7. Odkręć dźwignię do jej wyjściowej pozycji w celu wyciągnięcia stempla. Usuń matrycę z przewodem.
8. Sprawdź jakość przewodu upewniając się, że przewód nie przesunął się podczas operacji zarabiania końcówki.