Dane aktualne na dzień: 23-11-2026 13:51

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



M4900 - Przyrząd do zarabiania przewodów

Cena brutto	**859.00 zł**
Cena netto	**698.37 zł**
Dostępność	**Dostępny - 24h**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Numer katalogowy	**C.4900**
Producent	**Condor**

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. Umiejscowić 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.