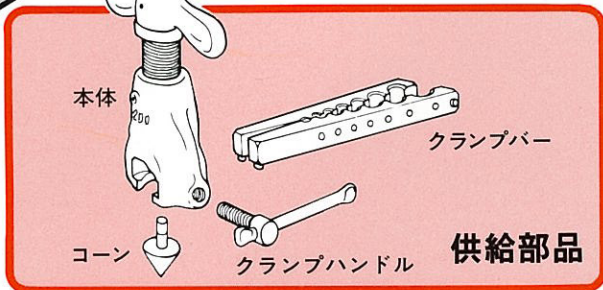
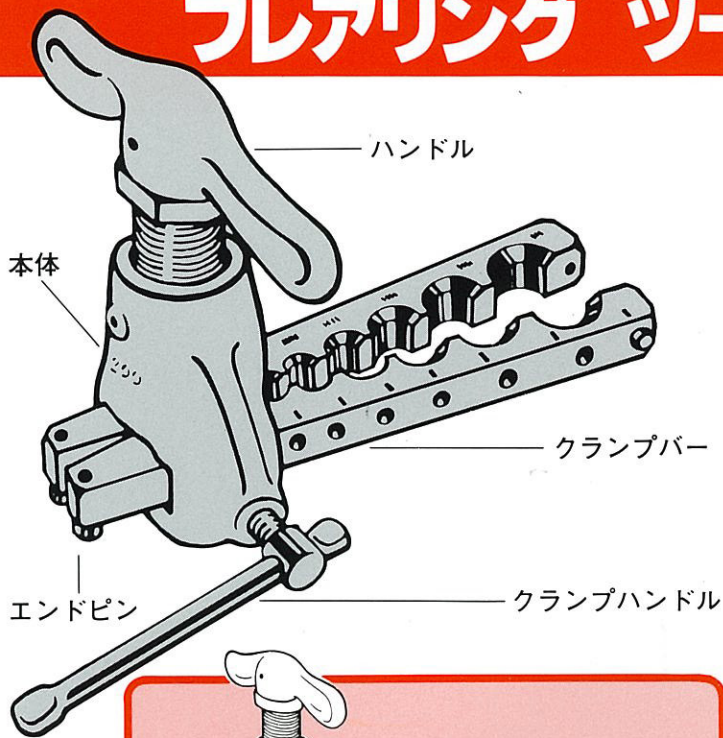


# フレアリング ツール

## 正しい使い方

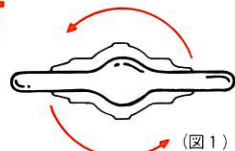


①銅管はカッターで切断後、必ずバリ取りをして下さい。  
バリ取りを怠るとフレア面に傷が付きガス洩れの原因になります。

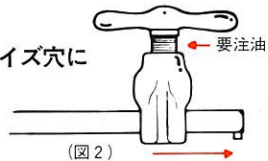
1. ハンドルが止まるまで左に回す (図1)
2. クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンに当るまで移動する (図2)
3. クランプバーを開いて、チューブを表示のサイズ穴に入れクランプバーを軽く手で締める (図3)
4. チューブは(図4)のようにクランプバーと同一面にする
5. 本体をチューブの真上に移動し本体の矢印とクランプバーの線とを合す (図5)
6. クランプハンドルを締めつける (図5)
7. ハンドルを右に回してフレア成形をはじめるクラッチが働きハンドルが空回りすれば美しく成形完了する
8. ハンドルが止まるまで左に回す (図1)
9. クランプハンドルをゆるめて本体をエンドピンまで戻し、クランプバーを開けて成形完了品をはずす (図6)

②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。

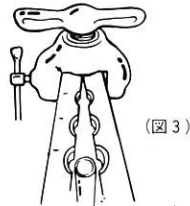
③本体ねじ部はゴミを取り除き時々注油して下さい。



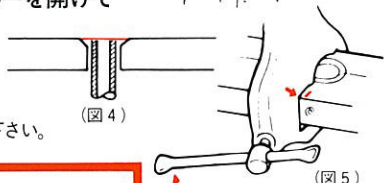
(図1)



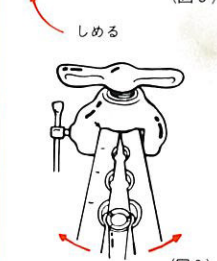
(図2)



(図3)



(図4)



(図5)

(図6)

### 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  
ポンチで抜けばよい)  
図のようにコーン全周面を  
ワイヤブラシで  
除去して下さい。  
この時、コーンにキズを  
付けないように注意すること。



フレア	EA200	$\frac{3}{16}$ " · $\frac{1}{4}$ " · $\frac{5}{16}$ " · $\frac{3}{8}$ " · $\frac{1}{2}$ " · $\frac{5}{8}$ " · $\frac{3}{4}$ "
(チューブ寸法)	EA200M	4 · 6 · 8 · 10 · 12 · 14 · 16