

Ключевые особенности вальцовки с эксцентриком для медных труб Mastercool 70059:

- Прочный корпус и стальная зажимная планка.
- Высокоточный результат благодаря надёжным фиксаторам.
- Хромированный конус для развальцевания под углом 45 градусов позволяет получить гладкие участки без трещин или борозд.
- Ровная раскатка раструба при помощи автоматического спуска крутящего момента.

Характеристики вальцовки с эксцентриком для медных труб Mastercool 70059:

Характеристика	Значение
Диаметр трубы развальцовки	1/4", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8"
Раструб	SAE-раструб 45°
Вес	1,27 кг

Настройка вальцовки

1. Поверните Т-образную рукоятку и конусный ведущий винт против часовой стрелки, чтобы обеспечить зазор для вставки прижимной планки.
2. Расположите прижимной стержень так, чтобы углубления находились на стороне Т-образного стержня и вставьте в кокетку.
3. Убедитесь, что труба обрезана чисто и без заусенцев.

Инструкция по развалке

1. Вставьте конец трубки в матрицу соответствующего размера на зажимной планке. (размеры наружного диаметра: 1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8" и 3/4" отмечены на зажимной планке). Трубка должна быть примерно вровень с верхней частью прижимной планки.
2. Наденьте узел хомута на трубку и совместите красную стрелку на хомуте с отмеченной линией на зажимной планке. Надежно затяните Т-образную рукоятку, чтобы зафиксировать хомут на прижимную планку (наконечник стержня «Т» должен войти в углубление на прижимной планке).
3. Поворачивайте конический винт по часовой стрелке, пока не услышите щелчок.
4. Поворачивайте конусный ведущий винт против часовой стрелки до тех пор, пока конус не выйдет за раструб трубы. Ослабьте Т-образную рукоятку вилки и снимите вилку в сборе с зажимной планки. Снимите развальцованную трубку.