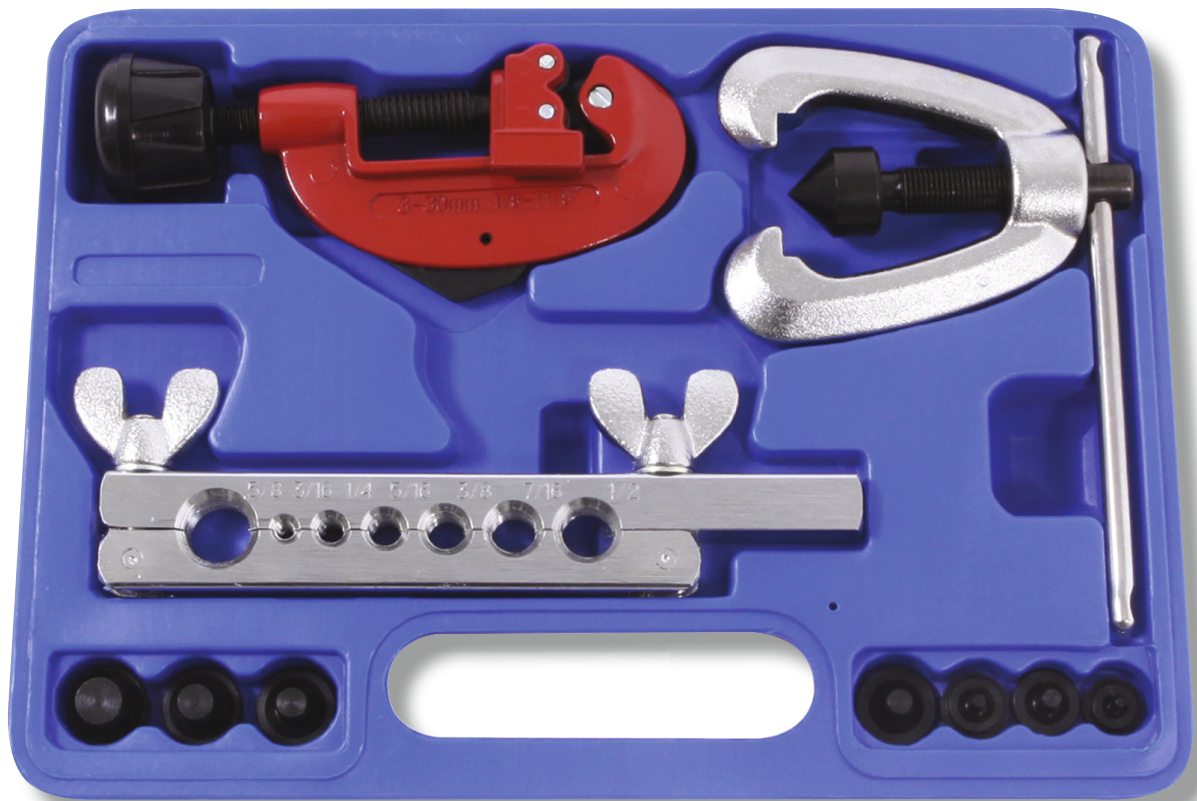


OM 8050BL

COFFRET REFECTION TUYAUX DE FREINS SAE MALE/FEMELLE REPAIR TOOL SAE MALE/FEMALE SET



ATTENTION

Avant de retourner ce produit pour quelque raison qu'il soit (problème d'installation, consignes d'utilisation, panne, problème de fabrication...), merci de nous contacter.

Contact :

Vous pouvez nous joindre par mail à sav@clas.com ou bien au 04 79 72 92 80 ou encore vous rendre directement sur notre site clas.com

Si vous avez changé d'avis concernant votre achat, veuillez retourner ce produit avant d'essayer de l'installer.

WARNING

Before returning this product for any reason (installation problem, instructions for use, breakdown, manufacturing problem...), please contact us.

Contact :

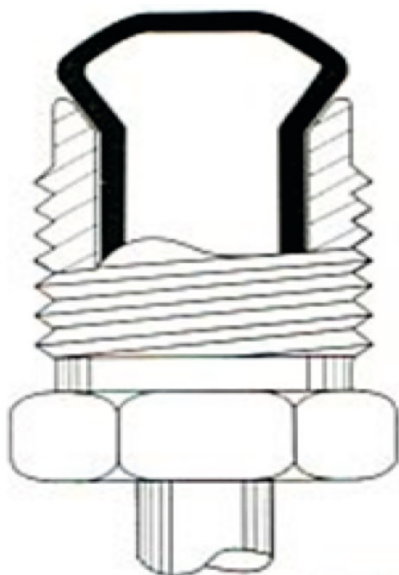
You can reach us by mail sav@clas.com or by phone +33(0)4 79 72 69 18 or go directly to our website clas.com

If you have changed your mind regarding your purchase, please return this product before you attempt to install it.

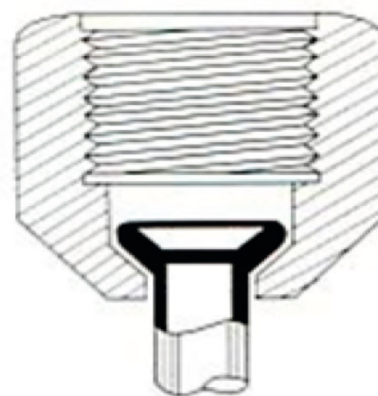


DESCRIPTION

Formes pouvant être reproduites avec cet outil :



SAE Convexe



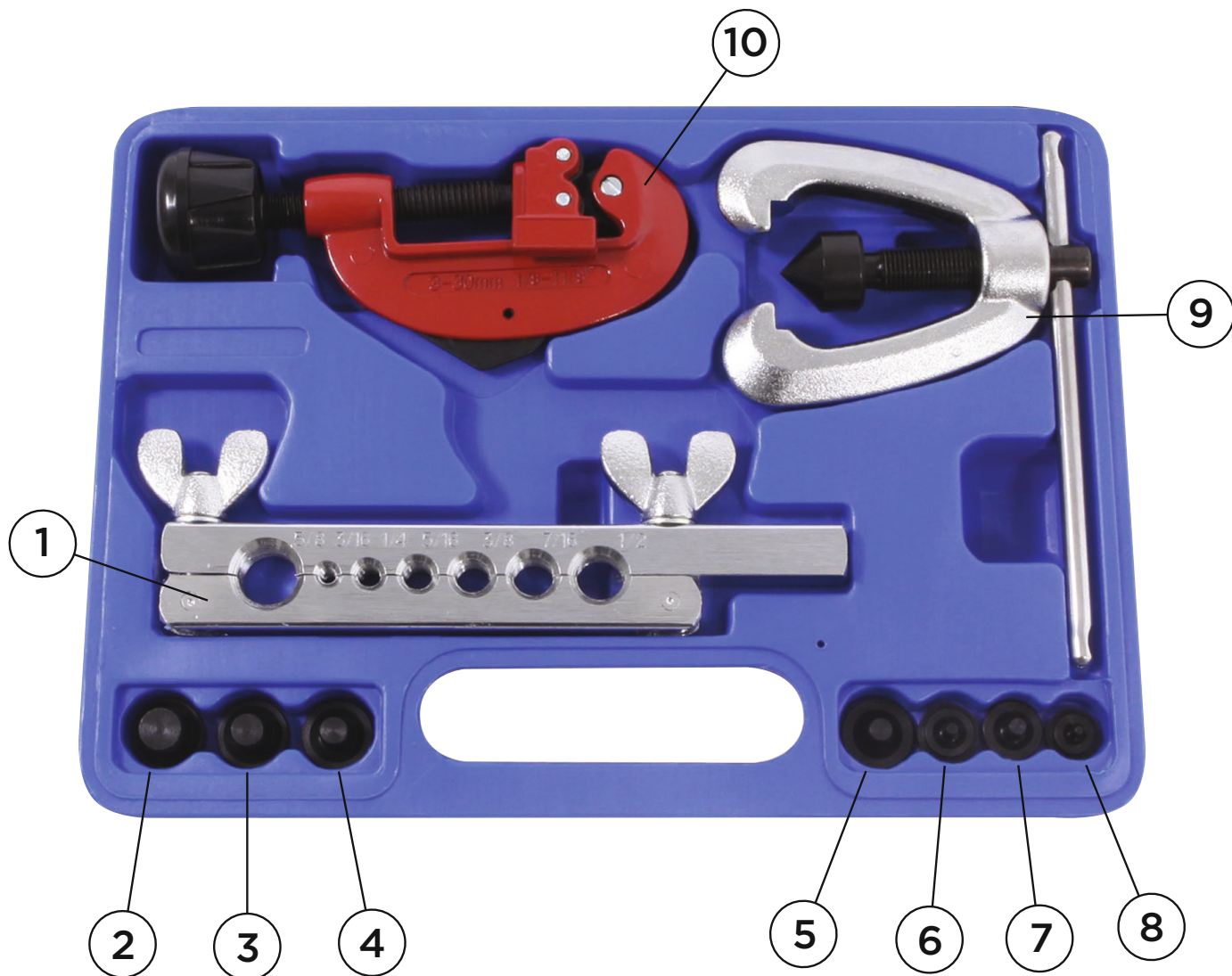
SAE Double

Choix des empreintes des collets de freins :

SAE Convexe		SAE Double		
Ø tuyau frein	Poinçon	Ø tuyau frein	Poinçon	Poinçon
3/16-4.75mm	A	3/16-4.75mm	A	H
1/4-6.35mm	B	1/4-6.35mm	B	H
5/16-8mm	C	5/16-8mm	C	H
3/8-9.5mm	D	3/8-9.5mm	D	H
7/16-11.1mm	E	7/16-11.1mm	E	H
1/2-12.7mm	F	1/2-12.7mm	F	H
5/8-15.8mm	G	5/8-15.8mm	G	H



COMPOSITION



1. Etau multidiamètres
2. Poinçon 5/8-15.80
3. Poinçon 1/2-12.7
4. Poinçon 7/16-11.1
5. Poinçon 3/8-9.5

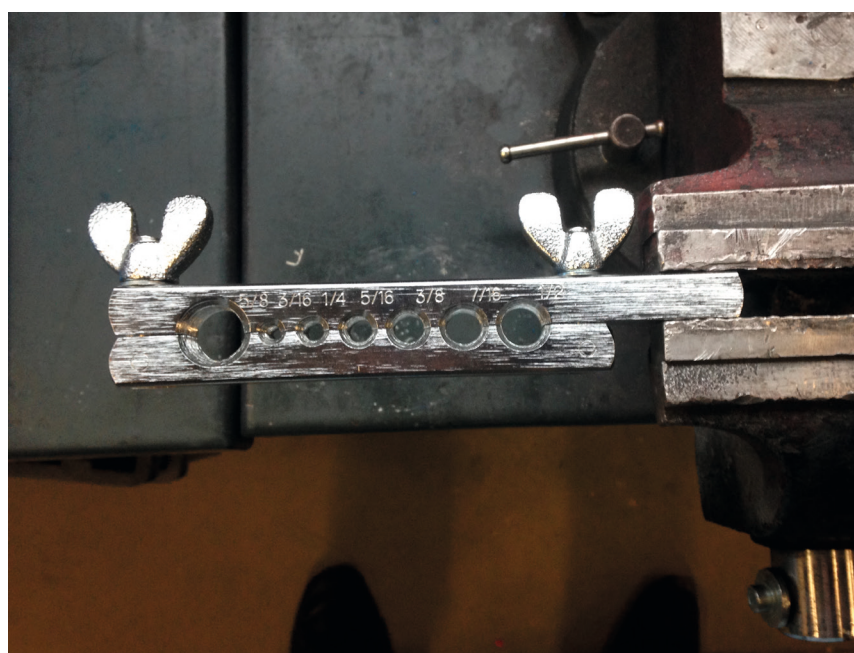
6. Poinçon 1/4-6.35
7. Poinçon 5/16-8
8. Poinçon 3/16-4.75
9. Presse conique
10. Découpe tube universelle (3 à 15mm)

Avant intervention assurez-vous que les mors que vous sélectionnés sont de diamètre identique à votre section de tuyau.

UTILISATION

Attention, pour l'utilisation de cet outil il est fortement recommandé de travailler sur un établi pour ne pas endommager les flexibles de freins et effectuer une presse de qualité.

En effet un méplat permet de fixer correctement OM 8050 dans un étau.



— A l'horizontale

— A la verticale

Vous avez la possibilité d'effectuer des réparations sur de multiples normes d'empreintes (pour l'Europe, les montages les plus fréquents sont les DIN ou SAE).

Pour l'exemple nous avons sélectionné une empreinte SAE de 4.75mm.

**Avant la manipulation des impératifs sont nécessaires :**

- L'extrémité du tuyau doit être parfaitement coupée
- Chanfreiner le tuyau sur 0.25 x 45°
- L'alésage doit être ébavuré
- Si le tuyau est revêtu de plastique, le dégager sur 3mm
- S'assurer que le tuyau n'a pas été endommagé durant cette opération
- Ne pas utiliser d'abrasif
- Souffler sur et dans le tuyau pour le nettoyer de toutes impuretés

Ouvrir l'étau afin d'y intégrer le tuyau a réfectionner.



Refermer l'étau avec le tuyau comprimé.

ATTENTION : le tuyau doit être mis à plus ou moins 3 mm de l'étau avant la compression.



Monter le poinçon contenant la forme que vous voulez obtenir (ce référer au tableau).

Monter l'étau de compression conique sur le support du tuyau avec le poinçon préalablement mis en place, et serrer celui-ci afin de créer le collet sur le tuyau.



Comprimer le poinçon jusqu'en butée sur le mors du tuyau, une fois cette opération faite, desserrer l'étau conique afin de libérer le collet réfectionné.

Pour du SAE et DIN en convexe simple, une opération est nécessaire, pour le SAE double, deux opérations sont nécessaires avec les poinçons correspondants (voir le tableau).

Si le collet nécessite une deuxième empreinte, appliquer le poinçon recommandé et recommencer l'opération.



Desserrer le levier de l'étau de l'outil et dégager les mors du tuyau, si besoin, ne pas hésiter à donner un coup afin de débloquer les deux matrices.



Pour le SAE double, appliquer le cône de l'étau seul afin de former une empreinte.





Enlever l'étau conique pour libérer le tuyau et contrôler la réfection du collet SAE double.

S'assurer de la qualité de l'empreinte pour vérifier que le tuyau n'ait pas bougé.

Pour couper le tube :

1. Prendre en étau le tuyau à couper (sans forcément forcer au serrage) et tourner le coupe tube autour afin de découper proprement le tuyau à la distance désirée.
2. Après cette opération, le tuyau nécessite un nettoyage de l'orifice grâce au couteau (qui équipe également ce coupe tube).

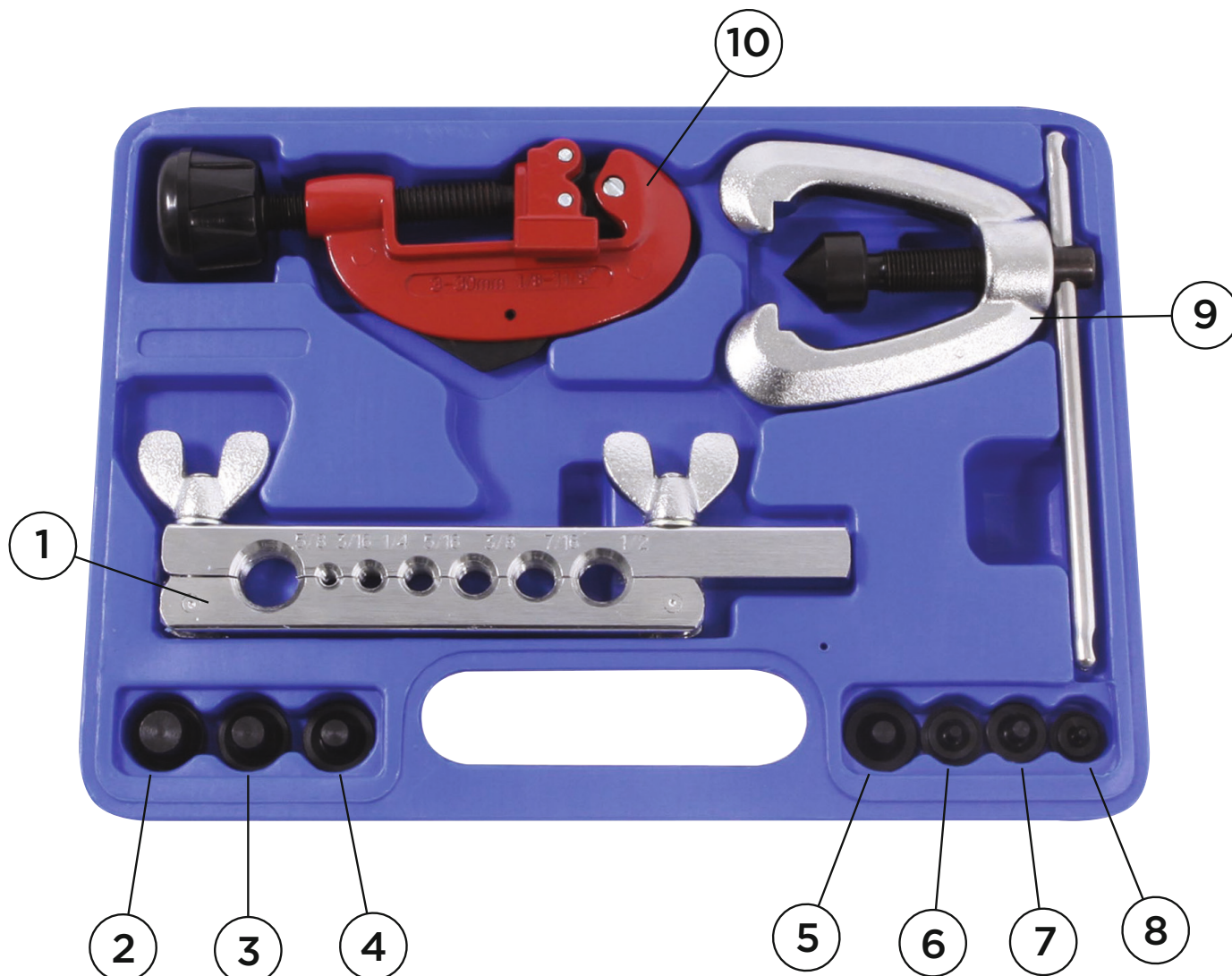


1



2

COMPOSITION



1. Multi-diameter vice
2. Punch 5/8-15.80
3. Punch 1/2-12.7
4. Punch 7/16-11.1
5. Punch 3/8-9.5

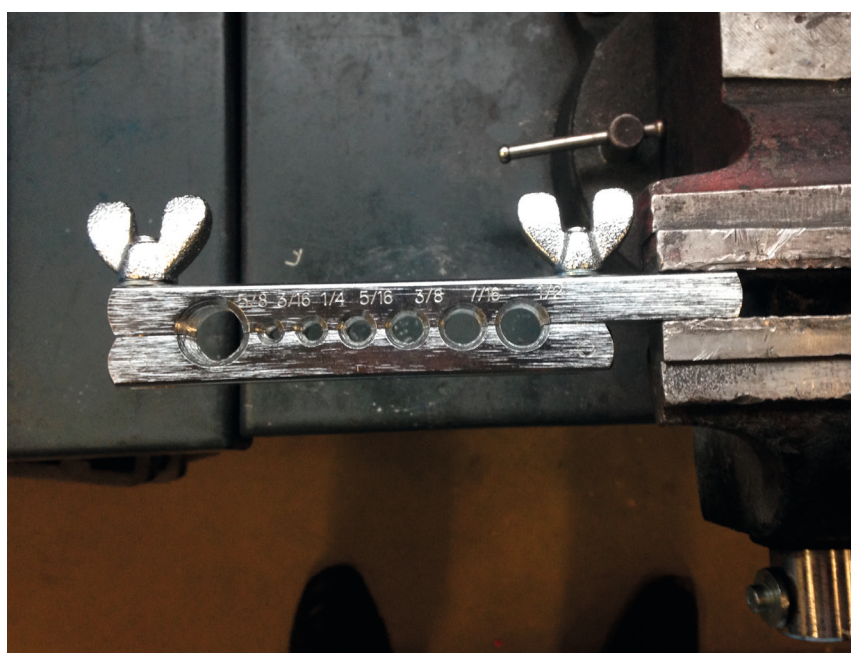
6. Punch 1/4-6.35
8. Punch 3/16-4.75
7. Punch 5/16-8
8. Punch 3/16-4.75
9. Conical press
10. Universal tube cutter (3 to 15mm)

Make sure that the jaws you select are the same diameter as your pipe section.

USE

Please note that when using this tool it is strongly recommended to work on a workbench to avoid damaging the brake hoses and to make a good press.

The OM 8050 can be fixed correctly in a vice by means of a flat bar.



| Horizontale

— Verticale

You have the possibility to make repairs on multiple standards of cavities (for Europe, the most frequent mountings are DIN or SAE).

For the example we have selected a 4.75mm SAE fitment.

Before handling, certain requirements must be met:

- The end of the pipe must be perfectly cut
- Chamfer the pipe to $0.25 \times 45^\circ$.
- The bore must be deburred
- If the hose is plastic-coated, remove 3mm of the plastic
- Ensure that the pipe has not been damaged during this operation
- Do not use abrasives
- Blow on and through the hose to remove any impurities

Open the clamp and insert the pipe to be repaired.



Close the vice with the compressed hose.

ATTENTION: The hose must be placed within 3 mm of the vice before compression.

Fit the punch containing the shape you want to achieve (refer to the table).

Mount the conical compression vice on the pipe support with the punch in place, and tighten it to create the collar on the pipe.



Compress the punch until it stops on the pipe jaw, once this operation is done, loosen the conical vice in order to free the refurbished collar.

For SAE and DIN in single convex, one operation is necessary, for double SAE, two operations are necessary with the corresponding punches (see table).

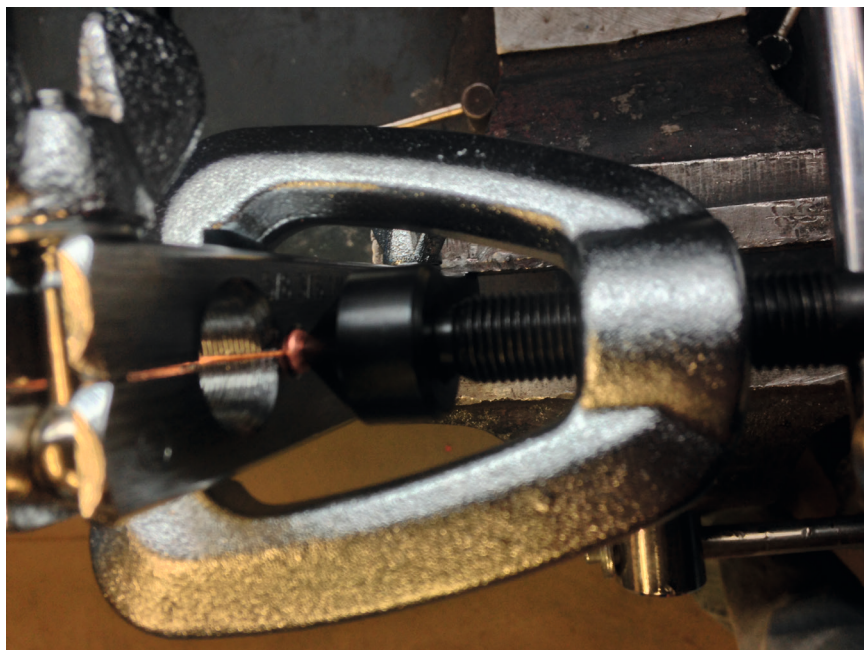
If the collar requires a second impression, apply the recommended punch and repeat the operation.



Loosen the tool's vice lever and release the jaws from the pipe, if necessary, do not hesitate to give a blow in order to unblock the two dies.



For double SAE, apply the cone of the vice alone to form an impression.



Remove the conical clamp to release the hose and check that the double SAE collar has been refurbished.

Check the quality of the footprint to ensure that the pipe has not moved.

To cut the pipe :

1. Take the pipe to be cut in a vice (without forcing it) and turn the pipe cutter around to cut the pipe cleanly to the desired distance.
2. After this operation, the pipe needs to be cleaned with the knife (which also equips this pipe cutter).



1



2



CLAS Equipements

ZA de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

OM 8050BL

COFFRET REFECTION TUYAUX DE FREINS SAE MALE/FEMELLE

REPAIR TOOL SAE MALE/FEMALE SET

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.
In case of problems, please contact your authorized technician.