



APLICACÕES :

- Este instrumento é destinado à usinagem dos cones de todos os tubos AP de TOP INDUSTRIE graças a permutabilidade do alicate de serragem.
- Ele permite a usinagem dos tubos cinturados (comprimento direito mínimo: 60 mm).

VANTAGENS :

- 2 plaquetas de usinagem a 180° evadem a flexão do tubo.
- As plaquetas dão automaticamente o ângulo de 57/59°.
- As luzes permitem uma visualização do tubo durante a usinagem para a lubrificação.
- As plaquetas de usinagem são triangulares e comportam então 3 faces de usinagem.

TUBO AP		REFERÊNCIAS			
		INSTRUMENTO COMPLETO	PLAQUETA DE USINAGEM	ALICATE SERRAGEM	LUBRIFICANTE
inch	mm				
9/16"	14,3	770 11 00	771 10 02	771 10 09	771 10 01
3/8"	9,52	770 12 00	771 10 02	771 10 08	771 10 01
1/4"	6,35	770 13 00	771 10 02	771 10 07	771 10 01
1/8"	3,2	770 10 00	771 10 02	771 10 21	771 10 01

GUIA DO USUARIO :

- Fixar o instrumento no torno com a placa rectangular.
- Rodopiar o anel serrilhado no sentido horário contrário para recuar o instrumento.
- Enfilar o tubo no alicate de serragem e apertá-lo com a porca traseira.
- Rodopiar o anel serrilhado no sentido horário para ajustar a ponta do instrumento com o fim do tubo.
- começar a usinagem rodopiando o punho no sentido horário para puxar o instrument.
- O avanço do instrumento faz-se com o anel serrilhado, passo a passo. Nunca provocar um novo avanço antes de ter feito duas voltas.
- Lubrificar o instrumento e a ponta do tubo com o lubrificante adequado.
- Não fazer passes importantes, porque as plaquetas carboneto são frágis.
- Lubrificar o cone realizado com a luz do corpo do instrumenteio.

O material definido nesta documentação é susceptível de ser modificado sem aviso devido aos progressos tecnicos das nossas fabricações.

