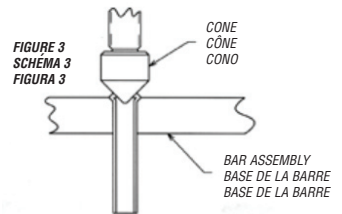
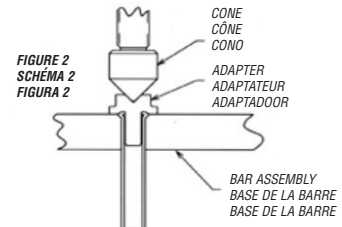
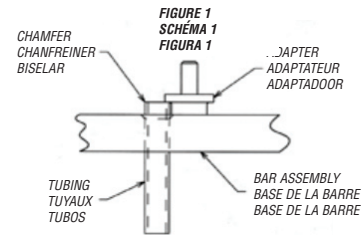


## Instructions for Double Flaring

Thin wall steel tubing, aluminum or .040 wall soft copper.

1. Carefully prepare end of tubing by making sure tubing is cut off square.
2. Deburr inside of tube.
3. Chamfer outside with a file or grinding wheel.
4. This preparation is necessary to obtain correct forming.
5. Insert tubing through correct size hole.
6. Extend tubing beyond surface of bar assembly to proper distance as determined by placing corresponding size adapter flat surface down alongside tubing, so end of tubing contacts shoulder of adapter as shown in Figure 1.
7. Tighten bolts with a 1/2" wrench or socket, starting with the bolt nearest the tubing. Be sure bar assembly holds tubing tight so that it will not slip.
8. Insert adapter stem into end of tubing. Place yoke assembly over bar assembly and adapter, so that cone enters depression in end of adapter.
9. With 1/2" wrench or socket, turn and force cone down until adapter rests flat against bar assembly as shown in Figure 2.
10. The end of the tubing is now formed into a bell shape. This completes the forming operation.
11. Back off cone and remove adapter from tubing. Now turn cone against bell shape of tubing so that metal folds in on itself as shown in Figure 3.
12. This operation is the same as a conventional single flare.



## Mode d'emploi pour le double évasement :

Tubes d'acier ou d'aluminium à paroi mince ou tube de cuivre mou à paroi de 0,040.

1. Préparer soigneusement l'extrémité du tube en s'assurant qu'il est coupé bien droit.
2. Éliminer les ébarbures intérieures à l'aide de la lame de l'alésoir d'un coupe-tubes.
3. Chanfreiner l'extérieur à l'aide d'une lime ou d'une meule.
4. Cette préparation est nécessaire pour obtenir une forme adéquate.
5. Insérer le tube dans l'orifice de dimension appropriée.
6. Placer le tube de façon à ce qu'il excède la surface de la base de la barre à la distance appropriée qui est déterminée en plaçant la surface plate de l'adaptateur de dimension correspondante le long du tube de manière à ce que le tube entre en contact avec l'épaule de l'adaptateur, tel que montré dans le schéma 1.
7. Serrer les écrous avec une douille ou une clé de 1/2 po, en commençant pas l'écrou le plus près du tube. S'assurer que la base de la barre retienne le tube suffisamment serré pour qu'il ne puisse glisser.
8. Insérer la tige de l'adaptateur dans l'extrémité du tube. Placer l'étrier sur la base de la barre et sur l'adaptateur de façon à ce que le cône s'insère dans le creux de l'extrémité de l'adaptateur.
9. À l'aide d'une clé ou douille de 1/2 po, faire pivoter et pousser le cône vers le bas jusqu'à ce que l'adaptateur repose à plat contre la base de la barre, tel que montré dans le schéma 2.
10. L'extrémité du tube prend la forme d'une cloche. Cela complète l'étape de la mise en forme.
11. Retirer le cône et enlever l'adaptateur du tube. Tourner le cône contre la forme en cloche du tube de façon à ce que le métal se replie sur lui-même, tel que montré dans le schéma 3.
12. Cette étape est la même que pour un évasement simple courant.

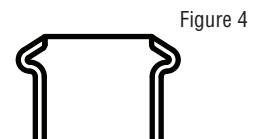
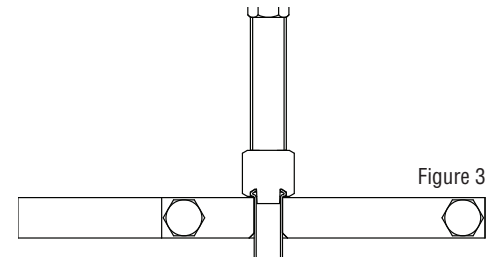
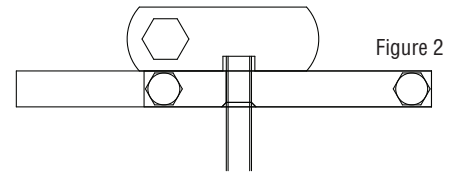
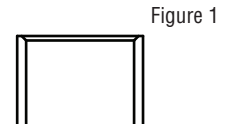
## Instrucciones para el Acampanamiento Doble

Tubos de acero, aluminio o cobre blando de pared delgada de 0,040.

1. Preparar el extremo del tubo cuidadosamente cerciorándose que corte a escuadra.
2. Eliminar las rebabas internas con la hoja rimadora del cortador de tubos.
3. Biselar el exterior con una lima o disco esmerilador.
4. Esta preparación es necesaria para lograr la forma correcta.
5. Insertar el tubo en el orificio del tamaño adecuado.
6. Extender el tubo más allá de la superficie de la base de la barra a la distancia adecuada según fuese necesario colocando la superficie plana del adaptador del tamaño correspondiente a lo largo del tubo, a modo que el extremo del tubo haga contacto con el hombro del adaptador como se muestra en la Figura 1.
7. Ajustar las tuercas con una llave o dado de 1/2", comenzando con la tuerca más cercana al tubo. Cerciorarse que el base de la barra sujete el tubo firmemente para que no resbale.
8. Insertar el muñón del adaptador dentro del extremo del tubo. Colocar el yugo sobre el base de la barra y el adaptador a modo que el cono entre en la depresión en el extremo del adaptador.
9. Con una llave o dado de 1/2", girar el cono forzándolo hacia abajo hasta que se apoye contra la base de la barra como se muestra en la Figura 2.
10. Ahora el extremo del tubo tiene forma de campana. Esto completa la operación.
11. Retroceder el cono, sacar el adaptador del tubo y girar el cono contra el acampanamiento del tubo para que el metal se doble hacia sí mismo como se muestra en la Figura 3.
12. Esta operación es la misma que para un sólo acampanamiento.

## Instructions for I.S.O. Flaring

1. Carefully prepare end of tubing by making sure tubing is cut off square.
2. Using countersink tool, chamfer inside of tubing until chamfer is approximately halfway thru tube wall thickness - Figure 1.
3. Insert tubing through correct size hole. The tube should protrude above the side that is stamped ISO only. Do not try to form an ISO flare on the side with chamfers! Extend tubing beyond surface of bar assembly to notch of wrench - Figure 2.
4. Tighten bolts with a 1/2" wrench or socket, starting with the bolt nearest the tubing. Be sure bar assembly holds tubing tight so it will not slip.
5. Install proper adapter into threaded hole of pusher screw. Place yoke assembly over bar assembly so that nose of adapter enters tubing.
6. With 1/2" wrench or socket, turn and force pusher screw down until adapter rests flat against bar assembly as shown in Figure 3.
7. Back off the pusher screw and remove the yoke assembly. Remove tubing from bar assembly. ISO flare should look like Figure 4.



## Instructions pour l'évasement ISO.

1. Préparez avec soin l'extrémité du tube en vous assurant que le tube est coupé à l'équerre.
2. En utilisant une fraise conique, chanfreinez l'intérieur du tube jusqu'à ce que le chanfrein soit à environ la moitié de l'épaisseur de la paroi du tube - Figure 1.
3. Insérez le tube dans le trou de dimension appropriée. Le tube devrait dépasser au-dessus du côté marqué « ISO only ». Ne tentez pas de former un évasement ISO du côté des chanfreins ! Prolongez le tube plus loin que la surface de l'ensemble de barre, jusqu'à l'encoche de la clé - Figure 2.
4. Serrez les écrous avec une clé ou une douille de 1/2 po, en commençant avec l'écrou situé le plus près du tube. Assurez-vous que l'ensemble de barre maintient le tube de façon bien serrée pour empêcher le glissement.
5. Posez l'adaptateur approprié dans le trou fileté de la vis du poussoir. Placez l'ensemble de chape sur l'ensemble de barre de façon à ce que le nez de l'adaptateur entre dans le tube.
6. À l'aide d'une clé ou une douille de 1/2 po, tournez et forcez l'adaptateur vers le bas jusqu'à ce qu'il se repose à plat contre l'ensemble de barre, tel qu'illustré à la figure 3.
7. Dévissez la vis du poussoir et retirez l'ensemble de chape. Retirez le tube de l'ensemble de barre. L'évasement ISO doit ressembler celui de la figure 4.

## Instrucciones para acampanado I.S.O.

1. Prepare cuidadosamente el extremo del tubo asegurándose que esté cortado a escuadra.
2. Usando la herramienta avellanadora, bisele el interior del tubo hasta aproximadamente la mitad del espesor de la pared. Figura 1.
3. Inserte el tubo en el orificio del tamaño adecuado. El tubo debe sobresalir solo por el costado que tiene el estampado ISO. ¡No trate de formar un acampanado ISO en el lado con biselés! Extienda el tubo más allá de la superficie del conjunto de barras hasta la muesca en la herramienta. Figura 2.
4. Ajuste las tuercas con una llave de boca o corona de 1/2" comenzando con la tuerca más cercana al tubo. Cerciórese que las barras aprieten el tubo para que no resbale.
5. Instale el adaptador adecuado en el orificio roscado del tornillo empujador. Coloque el conjunto del yugo sobre el conjunto de barras con la nariz del adaptador dentro del tubo.
6. Usando una llave de boca o corona de 1/2" gire el adaptador forzándolo hacia abajo hasta que se apoye plano sobre el conjunto de barras, como se muestra en la figura 3.
7. Retraiga el tornillo empujador y desmonte el conjunto del yugo. Retire el tubo del conjunto de barras. El acampanado ISO debe quedar como en la figura 4.