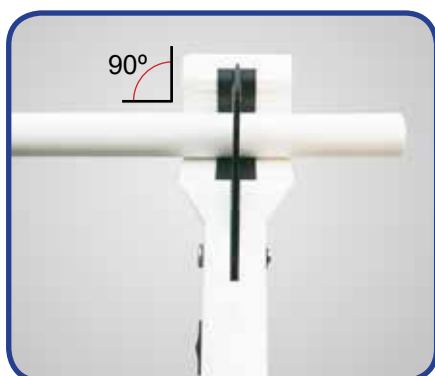


ÉTAPES D'ASSEMBLAGE DN 16 À 32



1. Couper le tube perpendiculairement à son axe.



2. Calibrer et chanfreiner l'extrémité du tube sur laquelle le raccord va être introduit. Cette étape est important pour ne pas endommager les joints toriques. Le calibre AC-FIX calibre l'intérieur et l'extérieur du tube.



3. Introduire le raccord et sa bague dans le tube. Le tube doit se voir au travers des orifices de la bague en acier inoxydable.



4. Positionner la mâchoire jusqu'à buter contre l'anneau porte-bague et serrer.

Important:

Les raccords AC-FIX PRESS-MULTI peuvent être sertis avec des mâchoires ou inserts type "U", "H", "RF" et "RFz". Pour le sertissage avec des mâchoires ou inserts type "TH", consulter notre département technique.