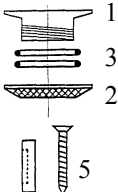
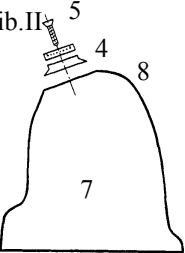
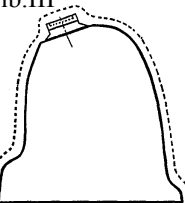
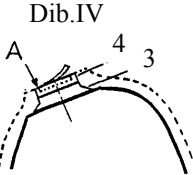


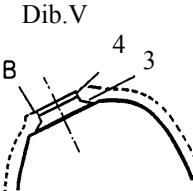
ARO 1X47

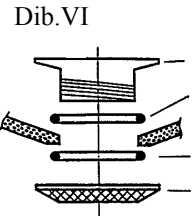
Dib.I  **CONTENIDO DEL PAQUETE**
(Dibujos I)
1 Aro
2 Tuerca
3 Junta tórica (x2)
4 Rodaja testimoña
5 Tornillo

Dib.II  **PREPARACIÓN**
(Dibujos II)
Con el tornillo 5, instalar en el positivo 7 la herramienta de formaje 8 y la rodaja testimoña 4.

Dib.III  **TERMOFORMAJE**
(Dibujos III)
Realizar el termoformaje del encaje según su método habitual.

Dib.IV  **TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE I**
Desbaste (Dibujos IV)
Después del enfriamiento del encaje, enrasar el exceso de plástico hasta aflorar la cara (A) de la rodaja 4. Sacar la "pastilla" de plástico del hueco de la rodaja 4.

Dib.V  **TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE II**
Acabado (Dibujos V)
Enrasar el encaje hasta nivelar el lado B de la arandela 4.
El lado así obtenido tendrá que ser plano, pulido y limpio.
Sacar el encaje del positivo.

Dib.VI  **ENSAMBLAJE**
(Dibujos VI)
En el encaje 10 así hecho, montar el aro 1 y las juntas tóricas 3 y apretar todo con la tuerca 2.
El aro está así listo para recibir una válvula 1X16

CUIDADO : LA HERRAMIENTA DE FORMACION NO ESTA INCLUIDA EN ESA BOLSILLA. HAY QUE PEDIRLA POR SEPARADO BAJO REF.1X4750

VALVE SEAT 1X47

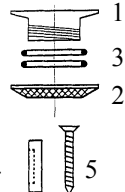
Fig.I  **PACK CONTENTS**
(Figure I)
1 Seat
2 Nut
3 O-ring (x2)
4 Indicator washer
5 Screw

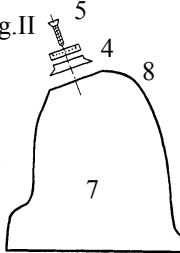
Fig.II  **PREPARATION**
(Figure II)
Fit the forming tool 8 and the indicator washer 4 onto the positive mould 7 with the screw 5.

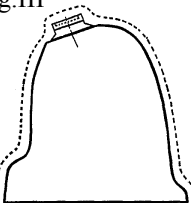
Fig.III  **THERMOFORMING**
(Figure III)
Thermoform the socket in the usual way.

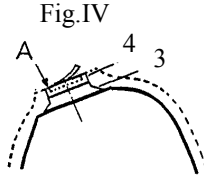
Fig.IV  **SURFACING I**
Rough (Figure IV)
When the socket has cooled, cut away the surplus plastic so far as to surface A of the indicator washer 4.
Remove the plastic chip trapped in the hollow of the indicator washer 4.

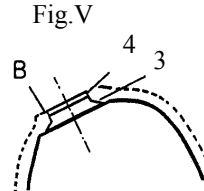
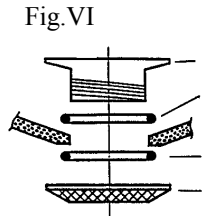
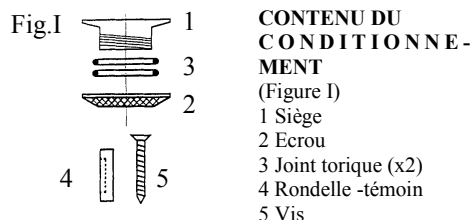
Fig.V  **SURFACING II**
Finishing (Figure V)
Cut away the socket so far as to surface B of the indicator washer 4. The surface must be flat, smooth and clean.
Remove the socket from the positive mould.

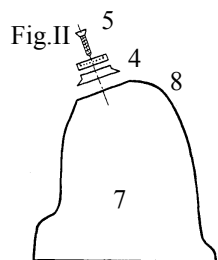
Fig.VI  **ASSEMBLING**
(Figure VI)
Fit the valve seat 1 and the O-rings 3 to the socket you have made 10 and tighten with the nut 2.
The seat can now be fitted with a 1 X 16 valve.

CAUTION : THE FORMING TOOL IS NOT INCLUDED IN THIS PACK. IT SHOULD BE ORDERED SEPARATELY AS REFERENCE 1 X 4750.

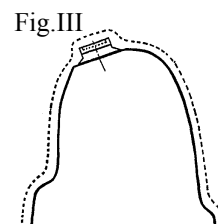
SIEGE DE VALVE 1X47



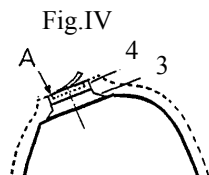
CONTENU DU CONDITIONNEMENT
(Figure I)
1 Siège
2 Ecrrou
3 Joint torique (x2)
4 Rondelle-témoin
5 Vis



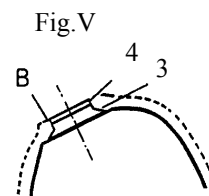
PREPARATION
(Figure II)
Al'aide de la vis 5, installer sur le positif 7 l'outil de formage 8 ainsi que la rondelle-témoin 4.



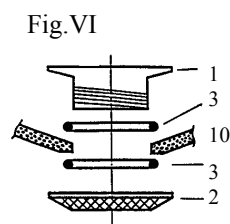
THERMOFORMAGE
(Figure III)
Réaliser le thermoformage de l'emboîture suivant votre méthode habituelle.



SURFACAGE I
Ebauche (Figure IV)
Une fois l'emboîture refroidie, aaser l'excès de plastique jusqu'à venir affleurer la face A de la rondelle 4.
Retirer la "pastille" de plastique qui se trouve emprisonnée dans le creux de la rondelle 4.



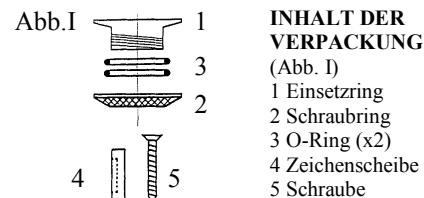
SURFACAGE II
Finition (Figure V)
Araser l'emboîture jusqu'à venir affleurer la face B de la rondelle 4. La surface ainsi obtenue devra être plane, lisse et propre.
Retirer l'emboîture du positif.



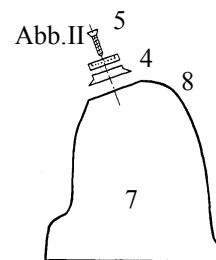
ASSEMBLAGE
(Figure VI)
Sur l'emboîture 10 ainsi réalisée, monter le siège de valve 1 et les joints toriques 3, puis serrer le tout avec l'écrou 2.
Le siège est ainsi prêt à recevoir une valve 1 X 16.

ATTENTION : L'OUTIL DE FORMAGE N'EST PAS INCLUS DANS CE CONDITIONNEMENT. IL EST A COMMANDER SÉPARÉMENT SOUS LA RÉFÉRENCE 1X4750

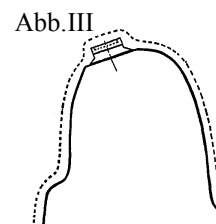
VENTIL 1X47



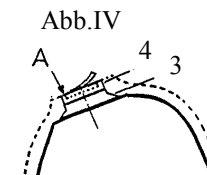
INHALT DER VERPACKUNG
(Abb. I)
1 Einsetzring
2 Schraubring
3 O-Ring (x2)
4 Zeichenscheibe
5 Schraube



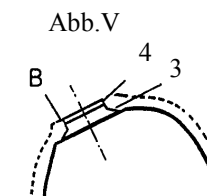
VERARBEITUNG
(Abb. II)
Mit Schraube 5 das Formungsgerät 8 und die Zeichenscheibe 4 auf dem Positive 7 einsetzen.



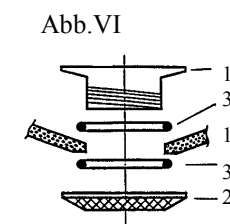
THERMOFORMUNG
(Abb. III)
Die Thermoformung des Schafts mit Ihrer gewöhnlichen Arbeitsweise durchführen.



VORARBEITUNG DER OBERFLÄCHE
(Abb. IV)
Wenn der Schaft abgekühlt ist, Kunststoffüberschub bis Oberfläche A der Scheibe 4 schneiden. Abnehmen das Kunststoffplättchen das in der Höhlung der Scheibe 4 blockiert ist.



ENDVERARBEITUNG DER OBERFLÄCHE
(Abb. V)
Den Schaft zuschneiden bis zur Oberfläche B der Scheibe 4. Die Oberfläche muß eben, glatt und sauber sein. Nehmen Sie den Schaft vom Positiv-Modell.



ZUSAMMENBAU
(Abb. VI)
Den Einsetzring 1 und die O-Ringe 3 auf dem Schaft 10 einsetzen.
Dann mit Schraubring 2 anziehen.
Der Einsetzring ist bereit um ein Ventil 1X16 aufzunehmen.

ACHTUNG : DAS FORMUNGSGERÄT IST NICHT IN DER VERPACKUNG EINGESCHLOSSEN. SIE KÖNNEN ES UNTER REF. 1X4750 GETRENNT BESTELLEN.