

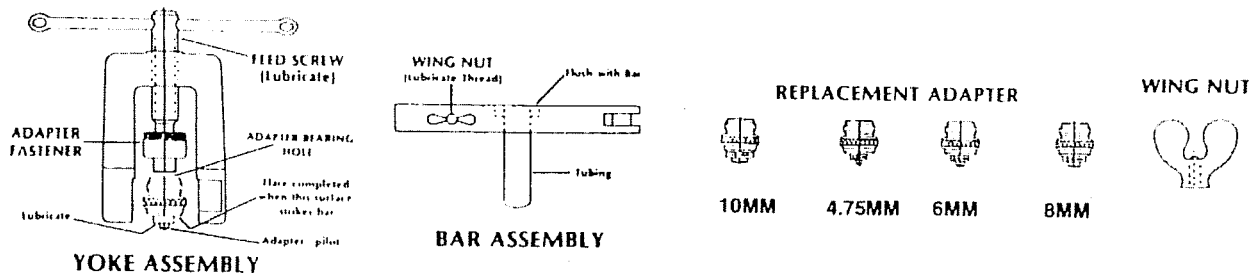
## Instructions for Metric Flaring Tool for Automotive Brake Systems (Reference SAE 1258, ISO 4038-1977)

1. Place tubing in the proper opening, then position the top of the tubing even with the top surface of the flaring bar. Tighten wing nuts to prevent slippage.
2. Select a flaring adapter corresponding in size to the tube diameter being flared and attach it to the adapter fastener located on the yoke feed screw, turning clockwise.
3. Engage the yoke onto the flaring bar, twisting the yoke clockwise approximately a quarter turn for full engagement.
4. Position yoke so the pilot of the flaring adapter is centrally located over the tube opening. Advance yoke screw clockwise until the pilot or adapter enters the tube and a resistance is felt. Check again for alignment making adjustments if needed.
5. Advance yoke clamp screw clockwise until the adapter strikes the flaring bar surface. The bubble flare is completed. The flare diameter can be made smaller or larger varying the tube position in the flaring bar.

**IMPORTANT:** This tool is designed for use with soft double wall steel tubing having a wall thickness no greater than .028". Using this tool with a heavier wall tubing will cause tube slippage and will result in damaging the components.

**NOTE:** Tubing must be cut squarely and de-burred for satisfactory results.

**LUBRICATION:** Before use, lubricate the yoke feed screw threads, the adapter face and the bearing hole. Occasionally oiling the flaring bar wing nut threads will reduce the force needed to tighten the bar.



## Instructions pour évaseur métrique destiné aux systèmes de freinage automobile (Référence SAE 1258, ISO 4038-1977)

1. Placez le tube dans l'ouverture adéquate, puis mettez le haut du tube à plat sur la surface supérieure de la barre d'évasement. Serrez les écrous à ailettes pour empêcher tout glissement.
2. Choisissez un adaptateur d'évasement correspondant au diamètre du tube à évaser et attachez-le à l'élément de fixation de l'adaptateur situé sur la vis mère de la chape, en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. Engrenez la chape sur la barre d'évasement, en tournant la chape approximativement d'un quart dans le sens des aiguilles d'une montre pour un engrenement complet.
4. Positionnez la chape de façon à ce que le tourillon de l'adaptateur d'évasement soit centré au-dessus de l'ouverture du tube. Tournez la vis de la chape dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le tourillon ou l'adaptateur entre dans le tube et que vous ressentiez une résistance. Vérifiez une nouvelle fois l'alignement et procédez à des réglages si nécessaire.
5. Tournez la vis de serrage de la chape jusqu'à ce que l'adaptateur tape sur la surface de la barre d'évasement. L'évasement à soufflure est terminé. Vous pouvez réduire ou augmenter le diamètre de l'évasement en modifiant la position du tube dans la barre d'évasement.

**IMPORTANT :** cet outil doit être utilisé avec des tubes en acier flexibles à double paroi dont l'épaisseur ne dépasse pas 0,028 pouce. Si vous utilisez cet outil avec un tube dont la paroi est plus épaisse, le tube glissera et endommagera les composants.

**REMARQUE :** pour garantir un résultat satisfaisant, vous devez couper complètement le tube et l'ébavurer.

**LUBRIFICATION :** avant utilisation, lubrifiez le filetage de la vis mère de la chape, la face de l'adaptateur et l'orifice de dégagement. La lubrification occasionnelle du filetage des écrous à ailettes de la barre d'évasement permettra de réduire la force nécessaire pour serrer la barre.

## Instrucciones de uso del kit de herramientas para abocinado métrico para sistemas de frenos en automotores (Referencia SAE 1258, ISO 4038-1977)

1. Coloque el tubo en la abertura correspondiente. Luego, ubique la parte superior del tubo de manera pareja con la superficie superior de la herramienta de abocinado. Ajuste los tornillos mariposa para evitar que se resbale.
2. Seleccione un adaptador de abocinado que coincida con el tamaño del diámetro que se pretende abocinar y colóquelo en el cierre del adaptador ubicado en el tornillo de la horquilla de alimentación en dirección a las agujas del reloj.
3. Encaje la horquilla en la herramienta de abocinado, girando la horquilla en dirección a las agujas del reloj aproximadamente una cuarta parte de la vuelta completa.
4. Ubique la horquilla de manera que el piloto del adaptador de abocinado quede ubicado en el centro, sobre la abertura del tubo. Continúe ajustando el tornillo de la horquilla en dirección a las agujas del reloj hasta que el piloto o adaptador ingrese en el tubo y se sienta resistencia. Verifique la alineación y ajuste de ser necesario.
5. Ajuste el tornillo de la horquilla en dirección a las agujas del reloj hasta que el adaptador toque la superficie de la herramienta de abocinado. El abocinado de burbuja (girling) ya está completo. Se puede achicar o agrandar el diámetro del abocinado modificando la posición del tubo en la herramienta de abocinado.

**IMPORTANTE:** Esta herramienta está diseñada para usarse con un tubo de acero de pared doble con un espesor no mayor a 0,028". Usar esta herramienta con un tubo de pared de mayor peso hará que el tubo resbale y se dañarán los componentes.

**NOTA:** Se debe cortar el tubo en ángulo recto y retirar la rebaba para mejores resultados.

**LUBRICACIÓN:** Antes de usar, lubrique la rosca del tornillo de la horquilla de alimentación, el adaptador y el agujero de soporte. Se recomienda lubricar ocasionalmente la rosca de los tornillos mariposa en la herramienta de abocinado para reducir la fuerza necesaria para ajustar la barra.