

HYDROEM

Procédure d'assemblage des embouts récupérables en acier inoxydable.

1- Couper à la longueur désirée, à l'aide d'un cutter tout en faisant une coupure nette et d'équerre

3 - Déterminer la longueur du tuyau qui doit être introduit dans la jupe par repérage sur le tuyau avec un stylo de couleur ou scotch sur une longueur de 18 mm .

4 - Placer la jupe sur l'extrémité du tuyau à visser en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Visser la jupe d'environ sur 18 mm, avant repère sur flexible .

5 - Graisser légèrement la surface extérieure de l'extrémité de l'insert mâle et le filetage M8

visser l'insert male (rotation droite) sur la jupe en poussant,si l'insert ne rentre pas dévisser la jupe d'un tour à gauche ,recommencer l'opération en vissant l'insert male,l'emmener en butée contre la jupe .

Opération terminée.

Flexible	Diamètre intérieur du flexible	Longueur de pénétration Sur flexible
		De la jupe (mm)
100R7 3130-02	1/8	18