



**ZA des greffières,
4, rue Eugène Freyssinet
17140 LAGORD
Tél : 05.46.67.66.67
Fax : 05.46.67.22.89**

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

2 - 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 21 mm .

3 - 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 8 à 9 tours soit 15 mm, ou 6 mm avant repère sur flexible .

4 - Graisser légèrement la surface extérieure de l'extrémité de l'insert mâle et le filetage M8, visser l'insert sur la jupe, serrage à droite, l'emmener en butée contre la jupe, puis le desserrer complètement.

5 - Revisser la jupe sur flexible à la longueur défini en tournant à gauche jusqu'au repère lg 21 mm, puis serrer l'insert male en butée contre la jupe, le flexible va reculer d'environ 3 à 4 mm (cela est normal).

Flexible	Diamètre intérieur du flexible	Longueur de pénétration Sur flexible De la jupe (mm)
100R7 3130-02	1/8	21