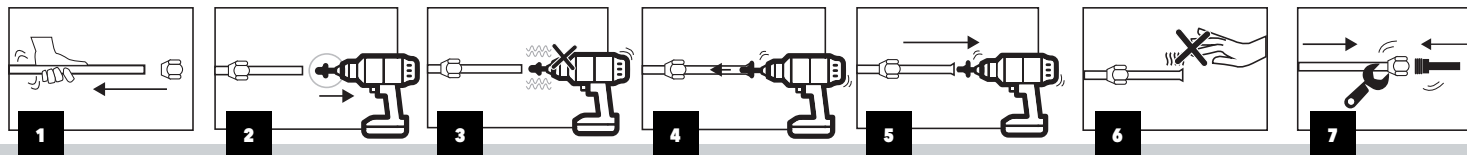




FLARING SPIN TOOL - FSPIN

PRODUCT DOCUMENTATION & SAFETY INFORMATION



EN PRODUCT DOCUMENTATION

FLARING TOOL - FSPIN

Thank you for purchasing your new Flaring SPINs and welcome to the high temperature leakage-free flaring concept, designed from the ground up to HVAC systems.

For reaching maximum performance out of the use of your Flaring SPIN tool, carefully read these instructions and keep this manual for further reference.

Designed for the most common tubing diameter in HVAC, the Spin Tools preserve copper's/aluminum's malleability while doing the flaring, avoiding cracks and leakage.



Up to 10x faster than conventional tools



Works either with a corded or a cordless drill*



No reaming process required**

First, put the nut through the metallic tube.

Fasten the Flaring SPIN correspondent to the tube diameter, into the drill/screwdriver's chuck, making sure it is not loose.

Turn ON, pull the trigger and keep the drill/ screwdriver at MAXIMUM SPEED, at all time.

Make sure the HAMMERING MODE is OFF. Make sure the tubing is firmly held at all times. You may use your other hand to do it.

Keep the tube ALIGNED to the drill/ screwdriver at all time and PUSH the Flaring SPIN all the way in, applying a CONSTANT PRESSURE, until the Stopper hits the tube.

Keeping the tube ALIGNED to the drill/ screwdriver and also keeping the drill/ screwdriver at MAXIMUM SPEED, pull off the Flaring SPIN from inside the tube. Remember: the whole Flaring process, in and out, shouldn't take more than 5 to 7 seconds.

Right after the flaring process, the tube temperature is very high. Don't touch it. Wait the heat to dissipate before touching the flare. The final result will deliver a 35 degrees, malleable, flare; able to adapt itself to any flaring angle from 37 to 45 degrees, without cracking or leaking.

Assemble the nut into the equipment's valve using a wrench for the coupling. As you're doing this, the nut and the valve will shape the flared tube to its final angle and position, without cracking or leaking afterwards.

**Cleaning the tubing is a standard procedure in any air conditioning system. The use of the SPIN Tools does not exclude the user from doing this procedure.

IT DOCUMENTAZIONE TECNICA

FLANGIATUBI - FSPIN

Grazie per aver acquistato il tuo nuovo Flangiaturbi SPIN e benvenuto nel mondo della flangiatura tubi ad alta temperatura senza perdite, un metodo ideato appositamente per i sistemi HVAC (riscaldamento, ventilazione e condizionamento).

Per ottenere le massime prestazioni dal vostro flangiaturbi SPIN leggete con attenzione queste istruzioni e conservate questo manuale per farvi eventualmente riferimento.

Progettato per i più comuni diametri di tubi per HVAC, gli utensili SPIN conservano la malleabilità del rame/alluminio mentre allargano, evitando rotture e perdite.



10x più veloce degli utensili convenzionali



Funziona con trapani con o senza filo*



Non è richiesta alesatura**

Inserite il dado nel tubo di metallo.

Collegate l'attacco corrispondente al diametro del tubo al mandrino del trapano/cacciavite, assicurandovi che non sia allentato.

Assicuratevi che la funzione MARTELLO PERCUSSIONE sia OFF. Assicuratevi che il tubo sia tenuto costantemente fermo. Potete usare l'altra mano per farlo.

Premete ON, premete il grilletto e mantenete il trapano/cacciavite alla MASSIMA VELOCITA' per tutta la durata.

Mantenete costantemente il tubo ALLINEATO al trapano/cacciavite e SPINGETE il flangiaturbi dentro, applicando una PRESSIONE COSTANTE finché lo stopper non tocca il tubo.

Mantenendo il tubo ALLINEATO al trapano/cacciavite e il trapano/cacciavite alla MASSIMA VELOCITA', estraete l'allargaturbi dal tubo. Ricordate: l'intera operazione di allargamento, dentro e fuori, non dovrebbe durare più di 5-7 secondi.

Immediatamente dopo il processo di flangiatura la temperatura del tubo sarà molto elevata. Non toccatelo. Aspettate che il calore si disperda prima di toccare la flangia. Il risultato finale sarà una flangia di 35 gradi che potrà adattarsi ad angoli dai 37 ai 45 gradi senza rompersi o provocare perdite.

Montate il dado sulla valvola usando una chiave. Facendo ciò il dado e la valvola daranno alla flangia la sua posizione ed angolo finale, senza causare rotture o perdite.

**La pulizia del tubo è una procedura standard per qualsiasi sistema di condizionamento dell'aria. L'uso di utensili SPIN non esime l'utente dal compiere questa operazione.

FR DOCUMENTATION DU PRODUIT

OUTIL FLARE - FSPIN

Merci pour l'achat de votre SPIN FLARE et bienvenue dans un monde « haute température » pour des dudgeons sans fuite sur vos climatiseurs.

Pour atteindre la performance maximale de votre outil SPIN FLARE, lisez attentivement ces instructions et conservez ce manuel pour pouvoir y revenir plus tard.

Conçu pour les diamètres de tubes les plus fréquents dans le froid, les outils SPIN préservent la malléabilité du cuivre/aluminium tout en réalisant des FLARE sans fissure ni fuite.



Jusqu'à 10x plus rapide que les outils conventionnels



Fonctionne soit avec perceuse à fil ou une perceuse sans fil**



Aucun processus d'alésage **

Commencez par mettre votre écrou sur le tube.

Fixez correctement l'outil SPIN du même diamètre que le tube, au bout de votre perceuse/visseuse (1800tr/mn minimum).

Assurez vous que le mode « PERCUSSION » est en position « OFF » et que votre tube est fermement maintenu (avec votre deuxième main).

Enfoncez la gâchette de votre perceuse jusqu'à la VITESSE MAXIMALE.

Gardez le tube et la perceuse dans le même alignement pendant toute l'opération. Commencez à flarer en appliquant une pression constante jusqu'à arriver en butée.

Tout en maintenant votre tube ALIGNÉ sur l'axe de votre perceuse et votre perceuse en VITESSE MAXIMALE, retirez l'outil du tube. L'opération totale ne doit pas prendre plus de 5 à 7 secondes.

Juste après l'opération, la température du tube est très élevée. Ne le touchez pas. Il va redescendre à 35°, le cuivre a alors une malléabilité maximale et votre dudgeon s'adapte parfaitement à tout angle entre 37° et 45°, sans fissure ni fuite.

Remontez puis vissez votre écrou à la vanne, à l'aide d'une clé de serrage. L'écrou va écraser le cuivre contre la vanne pour un assemblage parfait.

**Enfin, nettoyez votre tube comme d'habitude.

DE PRODUKT-DOKUMENTATION

BÖRDEL-SET - FSPIN

Wir danken Ihnen für den Erwerb Ihres neuen Bördel-Sets und begrüßen Sie zum leckdichten Hochtemperatur Bördel-Konzept, das für Kälte- und Klimaanlage entwickelt wurde.

Um beim Gebrauch Ihres Bördel-Werkzeuges die maximale Leistung zu erzielen, lesen Sie bitte diese Anleitung sorgfältig durch und bewahren Sie diese für späteren Gebrauch auf.

Entwickelt für die geläufigsten Rohrdurchmesser im HVAC-System. Das Drehwerkzeug erhält die Formbarkeit des Kupfers/ Aluminiums während des Bördeln und verhindert Risse und Leckstellen.



Bis zu 10 Mal schneller als konventionelle Werkzeuge



Funktioniert sowohl mit einem Kabel- wie mit einem Akkubohrer*



Kein Entgraten erforderlich**

Setzen Sie die Bördel-Mutter auf das Metallrohr.

Befestigen Sie das Bördel-Set entsprechend dem Rohrdurchmesser in der Bohrer- oder der Schraubendreherkupplung und stellen Sie sicher, dass es nicht lose sitzt.

Stellen Sie sicher, dass der HAMMER MODUS ausgeschaltet ist. Stellen Sie sicher, dass die Rohre stets gut befestigt sind. Sie können Ihre andere Hand dazu benutzen.

Schalten Sie das Gerät EIN, drücken Sie den Einschalthebel und halten Sie den Bohrer/ Schraubendreher während der ganzen Zeit auf MAXIMALER DREHZAH.

Halten Sie das Rohr die ganze Zeit auf den Bohrer/Schrauber AUSGERICHTET und DRÜCKEN Sie das Bördel-Set nach innen unter Ausübung eines KONSTANTEN DRUCKS, bis der Stopper das Rohr berührt.

Halten Sie das Rohr auf den Bohrer/ Schrauber AUSGERICHTET und lassen Sie zugleich den Bohrer/Schrauber in MAXIMALER GESCHWINDIGKEIT laufen. Ziehen Sie dann das Bördel-Set aus dem Inneren des Rohres. Denken Sie daran: Der ganze Bördel-Prozess sollte nicht länger als 5 bis 7 Sekunden dauern.

Direkt nach dem Bördel-Prozess ist die Rohrtemperatur sehr hoch. Nicht berühren. Warten Sie, bis das Rohr abgekühlt ist, bevor Sie den Bördel berühren. Das Endresultat wird ein geschmeidiger 35°-Bördel sein, der sich selbst an Bördelwinkel von 37 bis 45° anpassen kann, ohne zu reißen oder zu lecken.

Setzen Sie die Mutter in das Ventil des Gerätes ein und verwenden Sie einen Schraubenschlüssel für das Zusammenkopplern. Dabei werden die Mutter und das Ventil das gebördelte Rohr zu ihrem endgültigen Winkel und der definitiven Position formen ohne anschließend zu reißen oder zu lecken. **Das Reinigen der Rohre ist eine Standardmassnahme in jeder Kälteanlage. Der Gebrauch des Aufweit-Sets befreit den Benutzer nicht von diesem Vorgehen.

ES DOCUMENTACIÓN DEL PRODUCTO

ABOCINADOR SPIN - FSPIN

Gracias por la compra de su nuevo Kit Abocinador SPIN y bienvenido al nuevo concepto del abocinado a alta temperatura libre de fugas, diseñado enteramente para sistemas de aire acondicionado y calefacción. Para obtener el máximo desempeño en la utilización de su Kit Abocinador SPIN, lea cuidadosamente estas instrucciones y guarde este manual para futuras referencias.

Diseñadas para los diámetros de tubería más comunes en sistemas de refrigeración y calefacción, las herramientas SPIN preservan la maleabilidad del cobre y el aluminio a lo largo del proceso de abocinado, previniendo fracturas y fugas.



Hasta 10 veces más rápido que las herramientas convencionales



Funciona tanto en taladros con cable como en taladros inalámbricos*



No se requiere realizar escariado**

Primero inserte la tuerca en el tubo metálico.

Coloque el Abocinador SPIN correspondiente al diámetro del tubo en el mandril del taladro, asegurándose de ajustarlo firmemente.

Asegúrese de que el MODO MARTILLO esté APAGADO. Asegúrese de que la tubería esté firmemente sostenida en todo momento. Puede utilizar su otra mano para ello.

Encienda el taladro, apriete el gatillo y mantenga el taladro a MÁXIMA VELOCIDAD en todo momento.

Mantenga el tubo siempre ALINEADO con el taladro y EMPUJE el Abocinador SPIN completamente hacia adentro, aplicando PRESIÓN CONSTANTE, hasta que el Tope del SPIN se tropiece con el tubo.

Manteniendo el tubo ALINEADO con el taladro operando a MÁXIMA VELOCIDAD, retire con un movimiento firme el Abocinador SPIN del interior del tubo. Recuerde que todo el proceso de abocinado, tanto la entrada como la salida, no debe tomar más de 5 a 7 segundos.

Justo después del proceso de abocinado, la temperatura del tubo es muy alta. No lo toque. Espere que el calor se disipe antes de tocar el extremo del tubo. El resultado final del abocinado debe ser de 35 grados, en estado maleable, capaz de adaptarse a cualquier ángulo de abocinado entre 37 y 45 grados sin que se presenten fracturas ni fugas.

Enrosque la tuerca en la válvula del equipo utilizando una llave inglesa para el acople. A medida que realice el acople, la tuerca y la válvula le darán la forma y el ángulo final al extremo abocinado del tubo, sin que se presenten fracturas ni fugas posteriormente.

**La limpieza de la tubería es un procedimiento estándar en cualquier sistema de aire acondicionado. El uso de las Herramientas SPIN requiere igualmente la realización de este procedimiento.



FLARING SPIN TOOL - FSPIN

PRODUCT DOCUMENTATION & SAFETY INFORMATION



EN SAFETY INFORMATION - Read and follow these instructions carefully:

*Minimum Requirements

The SPIN tools are designed to work along with drills and/or screwdrivers, with minimum of 1,800 RPM and 500 watts for corded drills, or superior and 1,800RPM and 18V, or superior, for cordless drills. Using the SPIN tools along with less powerful equipment may result in high decrease of performance.

The Flaring Spin tools are designed to work with copper tubing 1/4", 3/8" and 1/2" with wall thickness of up to 0.8mm, and up to 1.0mm for the 5/8" tubing diameters. Using the Flaring Spin tools on tubing with thicker walls than recommended may cause undesirable deformation and assembling issues.

The Flaring SPINs use a HIGH TEMPERATURE technology, due to friction between the metallic tube and the tool. For your safety, consider it HOT at all times.

Wait until the metallic tube and the tool to cool down before placing your hand onto the tube or the tool surface.

Always use protective gloves while working with the Flaring SPIN. SFI LEVEL 10 protection gloves. Direct skin contact with the tube or the tool may result in serious injuries and burns.

Always keep the Flaring SPIN well attached and fastened into the power tool you are using (Corded Drills, Cordless drills).

Always use protective glasses while working with the Flaring SPIN. ANSI Z87.1 eye protection (CAN/CSA Z94.3). Occasionally, chips may occur during the Flaring process and may get to your eyes, causing severe injuries, burns or even loss of vision.

Do not use any loose clothing and jewelry or approach the tool with loose long hair during the operation of the tool, as it may entangle and get caught around it, causing serious personal injury.

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating the Flaring SPIN. Do not use the Flaring SPIN while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating the Flaring SPIN may result in serious personal injury.

Store the tools out of the reach of children and do not allow people unfamiliar with the Flaring tool or these instructions to operate the Flaring tool.

IT INFORMAZIONI DI SICUREZZA - Leggere e seguire attentamente queste istruzioni:

*Requisiti minimi

Gli utensili SPIN sono progettati per funzionare con trapani e/o avvitatori con un minimo di 1.800 RPM e 500 watt per trapani con filo e 1.800 RPM e 18V per trapani senza filo. Usare questi utensili insieme ad attrezzature meno potenti potrebbe portare ad un elevato calo delle prestazioni.

Gli utensili per l'esecuzione di cartelle FSPIN sono stati progettati per lavorare con tubo in rame da 1/4", 3/8" e 1/2" con uno spessore di 0,8 mm mentre per il diametro da 5/8" lo spessore può essere anche di 1 mm. L'utilizzo degli utensili con tubi di spessore superiore a quello raccomandato può causare deformazioni indesiderate o problemi di montaggio.

Il flangiatiubi SPIN usa tecnologia ad ALTA TEMPERATURA, grazie all'attrito tra il tubo di metallo e lo strumento. Per la vostra sicurezza, consideratelo sempre CALDO.

Attendete che il tubo metallico e lo strumento si raffreddino prima di toccarli.

Usate sempre guanti di protezione quando lavorate con il flangiatiubi SPIN - quanti protettivi LIVELLO SFI 10 di protezione. Il contatto diretto della pelle con il tubo o con l'utensile può causare gravi lesioni e bruciate.

Tenete sempre lo strumento ben collegato e fissato all'utensile che state usando (Trapani con o senza filo).

Usate sempre occhiali protettivi quando lavorate con il flangiatiubi. ANSI Z87.1 occhiali protettivi (CAN/CSA Z94.3). Talvolta l'operazione di flangiatura può creare schegge che potrebbero raggiungere i vostri occhi causando gravi lesioni, ustioni o addirittura la perdita della vista.

Non indossate abiti larghi e gioielli né avvicinatevi all'utensile con capelli lunghi e non raccolti mentre è all'opera, potrebbero incastrarsi o impigliarsi in esso causando gravi lesioni.

Prestate la massima attenzione ed usate buon senso quando utilizzate il flangiatiubi. Non usate il flangiatiubi se siete stanchi o avete assunto droghe, alcol o medicine. Un attimo di distrazione durante l'uso del flangiatiubi SPIN può causare gravi lesioni.

Tenete lontano questi utensili dalla portata dei bambini e non permettete a persone non familiari con il flangiatiubi o con queste istruzioni di farne uso.

FR INFORMATION SÉCURITAIRE - Lisez et suivez attentivement les instructions:

*Exigences minimales

Les outils de SPIN sont conçus pour fonctionner avec des perceuses et/ou visseuse, avec un minimum de 1,800 tours par minute et 500 watts pour des perceuses filaires, ou supérieure, 1,800RPM et 18V, ou supérieure, pour les perceuses. En utilisant les outils de SPIN avec l'équipement moins puissant peut entraîner une forte diminution de la performance.

Les accessoires d'évaseement sont conçus pour être utilisés avec des tubes cuivre d'épaisseur de 0.8mm sur les diamètres 1/4", 3/8", 1/2" et 1mm sur les 5/8". Utiliser ces accessoires avec des épaisseurs différentes peut entraîner des déformations sur les tubes et problèmes d'assemblages.

Les outils Flare SPIN utilise une TECHNOLOGIE DE TEMPERATURE ELEVEE, due à la friction entre le tube métallique et l'outil. Pour votre sécurité, considérez-le CHAUD en tout temps.

Attendez jusqu'à ce que le tube métallique et l'outil à refroidir avant de placer votre main sur le tube ou sur la surface de l'outil.

Utilisez toujours des gants de protection en travaillant avec le Flare SPIN. Des gants de protection SFI NIVEAU 10. Un contact direct de la peau avec le tube ou l'outil peut entraîner des blessures graves et des brûlures.

Gardez toujours le Flare SPIN bien attaché et fixé dans l'outil de puissance que vous utilisez (perceuses à fil, perceuses sans fil).

Utilisez toujours des lunettes de protection en travaillant avec le Flare SPIN. La protection oculaire d'ANSI Z87.1 (CAN/CSA Z94.3). Parfois, les puces peuvent se produire pendant le processus du serrissage et peuvent accéder à vos yeux, causant de graves blessures, des brûlures ou même la perte de la vision.

N'utilisez pas des vêtements longs et des bijoux ou approcher l'outil avec des cheveux longues et détachés pendant le fonctionnement de l'outil, car il peut enchevêtrer et se coincer autour d'eux, en causant de graves blessures.

Restez alerte, regardez ce que vous faites et utilisez votre bon sens lorsque vous utilisez le Flare SPIN. N'utilisez pas le Flare SPIN pendant que vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention pendant l'utilisation du Flare SPIN peut entraîner de graves blessures.

Rangez les outils hors de la portée des enfants et ne laissez pas des personnes non familières avec l'outil Flare SPIN ou ces instructions pour utiliser l'outil Flare SPIN.

DE SICHERHEITSHINWEISE - Lesen Sie diese Anweisungen sorgfältig durch und befolgen Sie diese:

*Mindestanforderungen

Die Drehwerkzeuge sind zur Verwendung mit Bohrern oder Schraubern mit mindestens 1'800 U/Min und 500 Watt oder höher bei Kabelbohrern und 1'800 U/Min und 18V oder höher bei Akkuschrauber entwickelt worden. Der Einsatz des Drehwerkzeuges mit weniger starken Geräten kann eine schwächere Leistung zur Folge haben.

Das Bördel-Set ist geeignet für das Bördeln von 1/4", 3/8" und 1/2" Kupferrohre mit einer max. Wanddicke von 0.8mm sowie 1.0mm Wanddicke bei 5/8" Kupferrohren. Falls Sie das Set für grössere Wanddicken als empfohlen benutzen, kann es zu unerwünschten Deformierungen und Montageproblemen kommen.

Die Bördel-Sets arbeiten mit einer HOCH-TEMPERATUR-Technologie; die Temperatur entsteht aufgrund der Reibung zwischen dem Metallrohr und dem Werkzeug. Gehen Sie aus Sicherheitsgründen immer davon aus, dass das Gerät heiss ist.

Warten Sie, bis das Metallrohr abgekühlt ist, bevor Sie mit der Hand die Oberfläche des Rohres oder des Werkzeuges anfassen.

Benutzen Sie immer Schutzhandschuhe, wenn Sie mit dem Bördel-Set arbeiten (SFI LEVEL 10 Schutzhandschuhe). Direkter Hautkontakt mit dem Rohr oder dem Werkzeug kann schwere Verletzungen und Verbrennungen verursachen.

Beachten Sie, dass das Bördel-Werkzeug immer gut im benutzten Werkzeug (Kabel- oder Akkubohrer) befestigt ist.

Benutzen Sie immer eine Schutzbrille, wenn Sie mit dem Bördel-Set arbeiten. ANSI Z87.1 Augenschutz (CAN/CSA Z94.3). Gelegentlich können während des Bördel-Prozesses Späne entstehen und in Ihre Augen gelangen und dort schwere Verletzungen, Verbrennungen oder sogar den Verlust des Augenlichtes verursachen.

Tragen Sie keine weiten Kleider oder Schmuck und nähern Sie sich dem laufenden Werkzeug nicht mit langen, offenen Haaren, da diese sich darin verwickeln könnten, was schwere Verletzungen verursachen könnte.

Bleiben Sie aufmerksam und achtsam und setzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand ein, während Sie mit dem Bördel-Set arbeiten. Benutzen Sie das Bördel-Set nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Augenblick der Unachtsamkeit während der Arbeit mit dem Bördel-Set kann schwere Personenschäden verursachen.

Lagern Sie die Werkzeuge ausserhalb der Reichweite von Kindern und erlauben Sie niemandem, der mit dem Bördel-Set nicht vertraut ist, damit zu arbeiten.

ES INFORMACIÓN DE SEGURIDAD - Lea y siga cuidadosamente las siguientes instrucciones:

*Requerimientos Mínimos

Las herramientas SPIN están diseñadas para operar con taladros y/o destornilladores, a un mínimo de 1800 RPM y 500 vatios de potencia (o superior) para taladros con cable, y a 1800 RPM y 18V (o superior) para taladros inalámbricos. Utilizar las herramientas SPIN con equipos de menor potencia puede resultar en una gran disminución del desempeño.

Las herramientas Abocinadoras SPIN están diseñadas para trabajar con tubos de cobre de 1/4", 3/8" y 1/2" con un espesor de pared de hasta 0,8 mm, y de hasta 1,0 mm para el tubería de 5/8" diámetros. El uso de las herramientas SPIN de tubos con paredes más gruesas que las recomendadas puede provocar una deformación indeseable y problemas de montaje.

La tecnología SPIN utiliza ALTAS TEMPERATURAS, debido a la fricción entre el tubo metálico y la herramienta. Para su seguridad, asuma temperaturas CALIENTES en todo momento.

Espere hasta que el tubo metálico y la herramienta se hayan enfriado antes de colocar su mano en el tubo o en la superficie de la herramienta.

Utilice siempre guantes de protección mientras está trabajando con el Abocinador SPIN. Los guantes deben cumplir con el nivel de protección SFI 10. El contacto directo con el tubo o la herramienta puede resultar en lesiones graves y quemaduras.

Mantenga en todo momento el Abocinador SPIN bien colocado y firmemente ajustado en el taladro que esté utilizado (taladro con cable o taladro inalámbrico).

Utilice siempre lentes de seguridad mientras está trabajando con el Abocinador SPIN. Los lentes deben cumplir con lo establecido por el estándar ANSI Z87.1. Ocasionalmente, durante el proceso de abocinado pueden desprenderse astillas que, en caso de llegar hasta los ojos, pueden causar serias lesiones, quemaduras e incluso pérdida de la visión.

No utilice ropas sueltas ni joyas, ni se acerque a la herramienta con cabellos largos sueltos durante la operación de la misma, dado que puede enredarse y quedarse atrapado, causando serias lesiones personales.

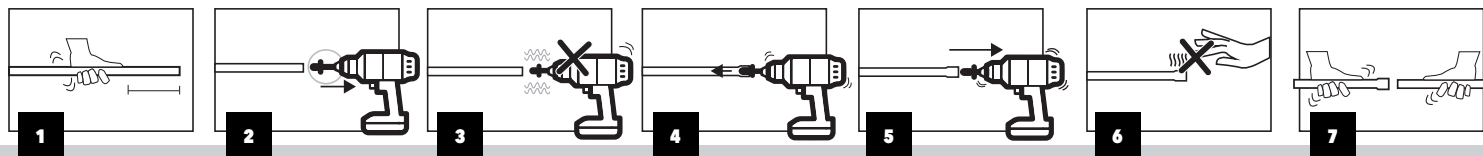
Manténgase alerta, observe detenidamente cada acción realizada y utilice el sentido común cuando esté trabajando con el Abocinador SPIN. No utilice esta herramienta cuando se encuentre cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un solo momento de distracción mientras opera el Abocinador SPIN puede resultar en serias lesiones personales.

Guarde las herramientas fuera del alcance de los niños. Evite la utilización de la Herramienta de Abocinado por parte de personas no familiarizadas con la misma o que no hayan leído estas instrucciones.



SWAGING SPIN TOOL - SSPIN

PRODUCT DOCUMENTATION & SAFETY INFORMATION



EN PRODUCT DOCUMENTATION

SWAGING TOOL - SSPIN

Thank you for purchasing your new Swaging SPINs and welcome to the high temperature crack-free Swaging concept, designed from the ground up to HVAC systems.

For reaching maximum performance out of the use of your Swaging SPIN tool, carefully read these instructions and keep this manual for further reference.

Designed for the most common tubing diameter in HVAC, the Spin Tools preserve copper's/aluminum's malleability while doing the Swaging, avoiding cracks and leakage.



Up to 10x faster than conventional tools



Works either with a corded or a cordless drill*



No reaming process required**

Make sure the tubing is firmly held at all times. You may use your other hand to do it. Keep a safe distance between your hand and the tube's border.

Fasten the Swaging SPIN correspondent to the tube diameter, into the drill/screwdriver's chuck, making sure it is not loose.

Make sure the HAMMERING MODE is OFF.

Turn ON, pull the trigger and keep the drill/screwdriver at MAXIMUM SPEED, at all time.

Keep the tube ALIGNED to the drill/screwdriver at all time and PUSH the Swaging SPIN all the way in, applying a CONSTANT PRESSURE, until the Stopper hits the tube.

Keeping the tube ALIGNED to the drill/screwdriver and also keeping the drill/screwdriver at MAXIMUM SPEED, pull off the Swaging SPIN from inside the tube. Remember: the whole Swaging process, in and out, shouldn't take more than 5 to 7 seconds.

Right after the Swaging process, the tube temperature is very high. Don't touch it. Wait the heat to dissipate before touching the swage.

Assemble the fitting as usual.

**Cleaning the tubing is a standard procedure in any air conditioning system. The use of the SPIN Tools does not exclude the user from doing this procedure.

IT DOCUMENTAZIONE TECNICA

ALLARGATUBI - SSPIN

Grazie per aver acquistato il tuo nuovo allargatubi SPIN e benvenuto nel mondo della flangiatura tubi ad alta temperatura senza perdite, un metodo ideato appositamente per i sistemi HVAC (riscaldamento, ventilazione e condizionamento).

Per ottenere le massime prestazioni dal vostro allargatubi SPIN leggete con attenzione queste istruzioni e conservate questo manuale per farvi eventualmente riferimento.

Progettato per i più comuni diametri di tubi per HVAC, gli utensili SPIN conservano la malleabilità del rame/alluminio mentre allargano, evitando rotture e perdite.



10x più veloce degli utensili convenzionali



Funziona con trapani con o senza filo*



Non è richiesta alesatura**

Assicuratevi che il tubo sia tenuto costantemente fermo. Potete usare l'altra mano per farlo. Mantenete una distanza sicura tra la vostra mano ed il bordo del tubo.

Collegate l'attacco per l'allargamento SPIN corrispondente al diametro del tubo al mandrino del trapano/cacciavite, assicurandovi che non sia allentato.

Assicuratevi che la funzione MARTELLO PERCUSSIONE sia OFF.

Premete ON, premete il grilletto e mantenete il trapano/cacciavite alla MASSIMA VELOCITA' per tutta la durata.

Mantenete costantemente il tubo ALLINEATO al trapano/cacciavite e SPINGETE l'allargatubi dentro, applicando una PRESSIONE COSTANTE finché lo stopper non tocca il tubo.

Mantenendo il tubo ALLINEATO al trapano/cacciavite e il trapano/cacciavite alla MASSIMA VELOCITA', estraete l'allargatubi dal tubo. Ricordate: l'intera operazione di allargamento, dentro e fuori, non dovrebbe durare più di 5-7 secondi.

Right after the Swaging process, the tube temperature is very high. Don't touch it. Wait the heat to dissipate before touching the swage.

Assemblare le giunzioni come di consueto.

**La pulizia del tubo è una procedura standard per qualsiasi sistema di condizionamento dell'aria. L'uso di utensili SPIN non esime l'utente dal compiere questa operazione.

FR DOCUMENTATION DU PRODUIT

OUTIL EMBOITURE - SSPIN

Merci pour l'achat de votre SPIN EMBOITURE et bienvenue dans un monde « haute température » pour des emboitures sans fissure ni fuite sur vos tubes de climatisation.

Pour atteindre la performance maximale de votre outil SPIN, lisez attentivement ces instructions et conservez ce manuel pour pouvoir y revenir plus tard.

Conçu pour les diamètres de tubes les plus fréquents dans le froid, les outils SPIN préservent la malléabilité du cuivre/aluminium tout en réalisant des Emboitures sans fissure ni fuite.



Jusqu'à 10x plus rapide que les outils conventionnels



"Fonctionne soit avec perceuse à fil ou une perceuse sans fil**



Aucun processus d'alésage **

Assurez vous que votre tube est fermement maintenu (vous pouvez utiliser votre deuxième main pour le faire). Maintenez une distance de sécurité entre votre main et le bout du tube.

Fixez correctement l'outil SPIN du même diamètre que le tube, au bout de votre perceuse/visseuse (1800tr/mn minimum).

Assurez vous que le mode « PERCUSSION » est en position « OFF ».

Tournez en position ON, appuyez sur la gâchette et gardez la perceuse/visseuse à la VITESSE MAXIMALE, à tout moment.

Gardez le tube et la perceuse dans le MÊME ALIGNEMENT pendant toute l'opération. Commencez à rentrer dans le tube en appliquant UNE PRESSION CONSTANTE jusqu'à arriver en butée.

Tout en maintenant votre tube ALIGNÉ sur l'axe de votre perceuse et votre perceuse en VITESSE MAXIMALE, retirez l'outil du tube. L'opération totale ne doit pas prendre plus de 5 à 7 secondes.

Juste après l'opération, la température du tube est très élevée. Ne le touchez pas. Attendez qu'il reprenne une température normale pour le manier.

Emboitez vos tubes pour un assemblage parfait.

**Enfin, nettoyez votre tube comme d'habitude.

DE PRODUKT-DOKUMENTATION

AUFWEIT-SET - SSPIN

Wir danken Ihnen für den Erwerb Ihres neuen Aufweit-Sets und begrüßen Sie zum rissfreien Hochtemperatur Aufweit-Konzept, das für Kälte- und Klimaanlage entwickelt wurde.

Um beim Gebrauch Ihres Aufweit-Werkzeuges die maximale Leistung zu erzielen, lesen Sie bitte diese Anleitung sorgfältig durch und bewahren Sie diese für späteren Gebrauch auf.

Entwickelt für die geläufigsten Rohrdurchmesser im HVAC-System. Das Drehwerkzeug erhält die Formbarkeit des Kupfers/Aluminiums während des Aufweitens und verhindert Risse und Leckstellen.



Bis zu 10 Mal schneller als konventionelle Werkzeuge



Funktioniert sowohl mit einem Kabel- wie mit einem Akkubohrer*



Kein Entgraten erforderlich**

Stellen Sie sicher, dass die Rohre stets gut befestigt sind. Sie können dafür Ihre andere Hand benutzen. Halten Sie einen Sicherheitsabstand zwischen Ihrer Hand und dem Rand des Rohres ein.

Befestigen Sie das Aufweit-Set entsprechend dem Rohrdurchmesser in der Bohrer- oder der Schraubendreherkupplung und stellen Sie sicher, dass es nicht lose sitzt.

Stellen Sie sicher, dass der HAMMER MODUS ausgeschaltet ist.

Schalten Sie das Gerät EIN, drücken Sie den Einschalthebel und halten Sie den Bohrer/ Schraubendreher während der ganzen Zeit auf MAXIMALER DREHZAHN.

Halten Sie das Rohr die ganze Zeit auf den Bohrer/Schrauber AUSGERICHTET und DRÜCKEN Sie das Aufweit-Set nach innen unter Ausübung eines KONSTANTEN DRUCKS, bis der Stopper das Rohr berührt.

Halten Sie das Rohr auf den Bohrer/ Schrauber AUSGERICHTET und lassen Sie zugleich den Bohrer/Schrauber in MAXIMALER GESCHWINDIGKEIT laufen. Ziehen Sie dann das Aufweit-Set aus dem Inneren des Rohres. Denken Sie daran: Der ganze Aufweit-Prozess sollte nicht länger als 5 bis 7 Sekunden dauern.

Direkt nach dem Aufweit-Prozess ist die Rohrtemperatur sehr hoch. Nicht berühren. Warten Sie, bis das Rohr abgekühlt ist, bevor Sie die Aufweitung berühren.

Setzen Sie die Zubehörteile wie gewohnt zusammen.

**Das Reinigen der Rohre ist eine Standardmaßnahme in jeder Kälteanlage. Der Gebrauch des Aufweit-Sets befreit den Benutzer nicht von diesem Vorgehen.

ES DOCUMENTACIÓN DEL PRODUCTO

EXPANSOR SPIN- SSPIN

Gracias por la compra de su nuevo Kit Expansor SPIN y bienvenido al nuevo concepto de la expansión de tubos a alta temperatura libre de fugas, diseñado enteramente para sistemas de aire acondicionado y calefacción. Para obtener el máximo desempeño en la utilización de su Kit Expansor SPIN, lea cuidadosamente estas instrucciones y guarde este manual para futuras referencias.

Diseñadas para los diámetros de tubería más comunes en sistemas de refrigeración y calefacción, las herramientas SPIN preservan la maleabilidad del cobre y el aluminio a lo largo del proceso de expansión, previniendo fracturas y fugas.



Hasta 10 veces más rápido que las herramientas convencionales



Funciona tanto en taladros con cable como en taladros inalámbricos*



No se requiere realizar escariado**

Asegúrese de que la tubería esté firmemente sostenida en todo momento. Puede utilizar su otra mano para ello. Mantenga una distancia prudencial entre su mano y el extremo del tubo.

Coloque el Expansor SPIN correspondiente al diámetro del tubo en el mandril del taladro, asegurándose de ajustarlo firmemente.

Asegúrese de que el MODO MARTILLO esté APAGADO.

Encienda el taladro, apriete el gatillo y mantenga el taladro a MÁXIMA VELOCIDAD en todo momento.

Mantenga el tubo siempre ALINEADO con el taladro y EMPUJE el Expansor SPIN completamente hacia adentro, aplicando PRESIÓN CONSTANTE, hasta que el Tope del SPIN se tropiece con el tubo.

Manteniendo el tubo ALINEADO con el taladro operando a MÁXIMA VELOCIDAD, retire con un movimiento firme el Abocinador SPIN del interior del tubo. Recuerde que todo el proceso de expansión del tubo, tanto la entrada como la salida, no debe tomar más de 5 a 7 segundos.

Justo después del proceso de abocinado, la temperatura del tubo es muy alta. No lo toque. Espere que el calor se disipe antes de tocar el extremo del tubo.

Ensamble las conexiones según lo acostumbrado.

**La limpieza de la tubería es un procedimiento estándar en cualquier sistema de aire acondicionado. El uso de las Herramientas SPIN requiere igualmente la realización de este procedimiento.



SWAGING SPIN TOOL - SSPIN

PRODUCT DOCUMENTATION & SAFETY INFORMATION



EN SAFETY INFORMATION - Read and follow these instructions carefully:

*Minimum Requirements

The SPIN tools are designed to work along with drills and/or screwdrivers, with minimum of 1,800 RPM and 500 watts for corded drills, or superior and 1,800RPM and 18V, or superior, for cordless drills. Using the SPIN tools along with less powerful equipment may result in high decrease of performance.

The Swaging SPINs use a HIGH TEMPERATURE technology, due to friction between the metallic tube and the tool. For your safety, consider it HOT at all times.

Wait until the metallic tube and the tool to cool down before placing your hand onto the tube or the tool surface.

Always use protective gloves while working with the Swaging SPIN. SFI LEVEL 10 protection gloves. Direct skin contact with the tube or the tool may result in serious injuries and burns.

Always keep the Swaging SPIN well attached and fastened into the power tool you are using (Corded Drills, Cordless drills).

Always use protective glasses while working with the Swaging SPIN. ANSI Z87.1 eye protection (CAN/CSA Z94.3). Occasionally, chips may occur during the Swaging process and may get to your eyes, causing severe injuries, burns or even loss of vision.

Do not use any loose clothing and jewelry or approach the tool with loose long hair during the operation of the tool, as it may entangle and get caught around it, causing serious personal injury.

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating the Swaging SPIN. Do not use the Swaging SPIN while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating the Swaging SPIN may result in serious personal injury.

Store the tools out of the reach of children and do not allow people unfamiliar with the Swaging tool or these instructions to operate the Swaging tool.

IT INFORMAZIONI DI SICUREZZA - Leggere e seguire attentamente queste istruzioni:

*Requisiti minimi

Gli utensili SPIN sono progettati per funzionare con trapani e/o cacciavite con un minimo di 1.800 RPM e 500 watt per trapani con filo e 1.800 RPM e 18 V per trapani senza filo. Usare questi utensili insieme ad attrezzature meno potenti potrebbe portare ad un elevato calo delle prestazioni.

L'allargatubi SPIN usa tecnologia d'ALTA TEMPERATURA, grazie all'attrito tra il tubo di metallo e lo strumento. Per la vostra sicurezza, consideratelo sempre CALDO.

Attendete che il tubo metallico e lo strumento si raffreddino prima di toccarli.

Usate sempre guanti di protezione quando lavorate con l'allargatubi SPIN - guanti protettivi LIVELLO SFI 10 di protezione. Il contatto diretto della pelle con il tubo o con l'utensile può causare gravi lesioni e bruciateure.

Tenete sempre lo strumento ben collegato e fissato all'utensile che state usando (Trapani con o senza filo).

Usate sempre occhiali protettivi quando lavorate con l'allargatubi. ANSI Z87.1 occhiali protettivi (CAN/CSA Z94.3). Talvolta l'operazione di restrizione può creare schegge che potrebbero raggiungere i vostri occhi causando gravi lesioni, ustioni o addirittura la perdita della vista.

Non indossate abiti larghi e gioielli né avvicinatevi all'utensile con capelli lunghi e non raccolti mentre è all'opera, potrebbero incastrarsi o impigliarsi in esso causando gravi lesioni.

Prestate la massima attenzione ed usate buon senso quando utilizzate l'allargatubi. Non usate l'allargatubi se siete stanchi o avete assunto droghe, alcol o medicine. Un attimo di distrazione durante l'uso dell'allargatubi SPIN può causare gravi lesioni.

Tenete lontano questi utensili dalla portata dei bambini e non permettete a persone non familiari con l'allargatubi o con queste istruzioni di farne uso.

FR INFORMATION SÉCURITAIRE - Lisez et suivez attentivement les instructions:

*Exigences minimales

Les outils de SPIN sont conçus pour fonctionner avec des perceuses et/ou visseuse, avec un minimum de 1 800 tours par minute et 500 watts pour des perceuses filaires, ou supérieure, 1 800RPM et 18V, ou supérieure, pour les perceuses. En utilisant les outils de SPIN avec l'équipement moins puissant peut entraîner une forte diminution de la performance.

Le Emboiture SPIN utilise une TECHNOLOGIE DE TEMPERATURE ELEVEE, due à la friction entre le tube métallique et l'outil. Pour votre sécurité, considérez-le CHAUD en tout temps.

Attendez jusqu'à ce que le tube métallique et l'outil à refroidir avant de placer votre main sur le tube ou sur la surface de l'outil.

Utilisez toujours des gants de protection en travaillant avec le Emboiture SPIN. Des gants de protection SFI NIVEAU 10. Un contact direct de la peau avec le tube ou l'outil peut entraîner des blessures graves et des brûlures.

Gardez toujours le Emboiture SPIN bien attaché et fixé dans l'outil de puissance que vous utilisez (perceuse à fil, perceuses sans fil).

Utilisez toujours des lunettes de protection en travaillant avec le Emboiture SPIN. La protection oculaire d'ANSI Z87.1 (CAN/CSA Z94.3). Parfois, les puces peuvent se produire pendant le processus du sertissage et peuvent accéder à vos yeux, causant de graves blessures, des brûlures ou même la perte de la vision.

N'utilisez pas des vêtements longs et des bijoux ou approcher l'outil avec des cheveux longues et détachés pendant le fonctionnement de l'outil, car il peut enchevêtrer et se coincer autour d'eux, en causant de graves blessures.

Restez alerte, regardez ce que vous faites et utilisez votre bon sens lorsque vous utilisez le Emboiture SPIN. N'utilisez pas le Emboiture SPIN pendant que vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention pendant l'utilisation du Emboiture SPIN peut entraîner de graves blessures.

Rangez les outils hors de la portée des enfants et ne laissez pas des personnes non familières avec l'outil Emboiture SPIN ou ces instructions pour utiliser l'outil Emboiture SPIN.

DE SICHERHEITSHINWEISE - Lesen Sie diese Anweisungen sorgfältig durch und befolgen Sie diese:

*Mindestanforderungen

Die Drehwerkzeuge sind zur Verwendung mit Bohrern oder Schraubern mit mindestens 1'900 U/Min und 500 Watt oder höher bei Kabelbohrern und 1'800 U/Min und 18V oder höher bei Akkuschrauber entwickelt worden. Der Einsatz des Drehwerkzeuges mit weniger starken Geräten kann eine schwächere Leistung zur Folge haben.

Die Aufweit-Sets arbeiten mit einer HOCH-TEMPERATUR-Technologie; die Temperatur entsteht aufgrund der Reibung zwischen dem Metallrohr und dem Werkzeug. Gehen Sie aus Sicherheitsgründen immer davon aus, dass das Gerät heiss ist.

Warten Sie, bis das Metallrohr abgekühlt ist, bevor Sie mit der Hand die Oberfläche des Rohres oder des Werkzeuges anfassen.

Benutzen Sie immer Schutzhandschuhe, wenn Sie mit dem Aufweit-Set arbeiten (SFI LEVEL 10 Schutzhandschuhe). Direkter Hautkontakt mit dem Rohr oder dem Werkzeug kann schwere Verletzungen und Verbrennungen verursachen.

Beachten Sie, dass das Bördel-Werkzeug immer gut im benutzten Werkzeug (Kabel- oder Akkubohrer) befestigt ist.

Benutzen Sie immer eine Schutzbrille, wenn Sie mit dem Aufweit-Set arbeiten. ANSI Z87.1 Augenschutz (CAN/CSA Z94.3). Gelegentlich können während des Aufweit-Prozesses Späne entstehen und in Ihre Augen gelangen und dort schwere Verletzungen, Verbrennungen oder sogar den Verlust des Augenlichtes verursachen.

Tragen Sie keine weiten Kleider oder Schmuck und nähern Sie sich dem laufenden Werkzeug nicht mit langen, offenen Haaren, da diese sich darin verwickeln könnten, was schwere Verletzungen verursachen könnte.

Bleiben Sie aufmerksam und achtsam und setzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand ein, während Sie mit dem Aufweit-Set arbeiten. Benutzen Sie das Aufweit-Set nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Augenblick der Unachtsamkeit während der Arbeit mit dem Aufweit-Set kann schwere Personenschäden verursachen.

Lagern Sie die Werkzeuge ausserhalb der Reichweite von Kindern und erlauben Sie niemandem, der mit dem Aufweit-Set nicht vertraut ist, damit zu arbeiten.

ES INFORMACIÓN DE SEGURIDAD - Lea y siga cuidadosamente las siguientes instrucciones:

*Requerimientos Mínimos

Las herramientas SPIN están diseñadas para operar con taladros y/o destornilladores, a un mínimo de 1800 RPM y 500 vatios de potencia (o superior) para taladros con cable, y a 1800 RPM y 18V (o superior) para taladros inalámbricos. Utilizar las herramientas SPIN con equipos de menor potencia puede resultar en una gran disminución del desempeño.

La tecnología SPIN utiliza ALTAS TEMPERATURAS, debido a la fricción entre el tubo metálico y la herramienta. Para su seguridad, asuma temperaturas CALIENTES en todo momento.

Espera hasta que el tubo metálico y la herramienta se hayan enfriado antes de colocar su mano en el tubo o en la superficie de la herramienta.

Utilice siempre guantes de protección mientras está trabajando con el Abocinador SPIN. Los guantes deben cumplir con el nivel de protección SFI 10. El contacto directo con el tubo o la herramienta puede resultar en lesiones graves y quemaduras.

Mantenga en todo momento el Abocinador SPIN bien colocado y firmemente ajustado en el taladro que está utilizado (taladro con cable o taladro inalámbrico).

Utilice siempre lentes de seguridad mientras está trabajando con el Abocinador SPIN. Los lentes deben cumplir con lo establecido por el estándar ANSI Z87.1. Ocasionalmente, durante el proceso de abocinado pueden desprenderse astillas que, en caso de llegar hasta los ojos, pueden causar serias lesiones, quemaduras e incluso pérdida de la visión.

No utilice ropas sueltas ni joyas, ni se acerque a la herramienta con cabellos largos sueltos durante la operación de la misma, dado que puede enredarse y quedarse atrapado, causando serias lesiones personales.

Manténgase alerta, observe detenidamente cada acción realizada y utilice el sentido común cuando esté trabajando con el Abocinador SPIN. No utilice esta herramienta cuando se encuentre cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un solo momento de distracción mientras opera el Abocinador SPIN puede resultar en serias lesiones personales.

Guarde las herramientas fuera del alcance de los niños. Evite la utilización de la Herramienta de Abocinado por parte de personas no familiarizadas con la misma o que no hayan leído estas instrucciones.