

## Procedure 2304: Installation of Brass Stems and Ferrules using 5111A and 1765A Tools

effective 02/08

### Preparation

- 1. Prepare the hose using Procedure 1100: General Preparation Instructions (pages 8-9).
- 2. For Information concerning selection of the proper ferrule and die, as well as setting-up 5111A/1765A Crimping Machines use Procedure 1103: Set-up 5111A /1765A Crimping Machine (page 13).

### Notes

- 1. Dixon™ recommends the 5111A tool be mounted on a table leg, storage rack leg or wall at waist height for maximum leverage.
- 2. BFL and BFM style ferrules are for air or water service. BF, BFW, and BFMW style ferrules are for water service ONLY.

### Procedure

- 1. Slide the ferrule over the hose.
- 2. Insert the coupling. Refer to step 9 of Procedure 1100: General Preparation Instructions (pages 8-9).
- 3. *For 5111A tool:*
  - a. Lift the handle to open the dies.
  - b. Slide hose with stem and ferrule through dies to its proper position.  
Use Procedure 1103: Set-up 5111A /1765A Crimping Machine (page 13).
  - c. Push down on the tool handle so that the dies fully close then open up.  
*Note:* It is important for the tool to complete its 'cycle' of open-closed-open in one downward stroke of the handle to ensure proper crimping.
  - d. Remove the assembly from the tool.
- 4. *For 1765A tool:*
  - a. Insert the hose with the stem and ferrule through the dies until the stem contacts the stop.
  - b. Depress the foot pedal to crimp the ferrule.
  - c. Release the foot pedal.
  - d. Remove the assembly from the tool.
- 5. Test the assembly using Procedure 4000: General Hydrostatic Testing Information (page 45) and 4001: Hydrostatic Testing (page 46).

## Procédure 2304: Installation de tige de laiton et bague d'extrémité en laiton utilisant les outils 5111A et 1765A

Effectif 02/08

### Préparation

1. Préparez le boyau en utilisant la procédure 1100: Instructions de préparation générale (pages 8-9).
2. Pour information concernant le choix de bague d'extrémité et filières (dies) approprié, et pour la mise en place des machines de sertissage 5111A / 1765A utilisez la procédure 1103: Mise en place des machine de sertissage 5111A /1765A (page 13).

### Notes

1. Dixon recommande que l'outil 5111A soit installé sur un banc de travail ou sur un mur à la hauteur de la taille pour un effet de levier maximal.
2. Les bagues d'extrémités style BFL et BFM sont pour le service à air ou à eau. Les bagues d'extrémités style BF, BFW et BFMW sont UNIQUE MENT pour le service à eau.

### Procédure

1. Glissez la bague d'extrémité sur le boyau.
2. Insérez le couplage.
3. faites référence à l'étape 9 de la procédure 1100: Instructions de préparation générale (pages 8-9).
3. Pour l'outil 5111A:
  - a. Levez le levier pour ouvrir les filières (dies).
  - b. Glissez le boyau avec la tige et la bague d'extrémité à travers les filières sur sa position approprié. Utilisez la procédure 1103: Mise en place des machine de sertissage 5111A /1765A (page 13).
  - c. Appuyez sur le levier de l'outil de façon que les filières se ferment complètement et ensuite s'ouvrent. *Note:* Il est important que l'outil complète son 'cycle' ouvert-fermé-ouvert dans une seul manœuvre du manche afin d'assurer que le sertissage soit complet.
  - d. Retirez l'assemblée de l'outil.
4. Pour l'outil 1765A:
  - a. Insérez le boyau avec la tige et la bague d'extrémité à travers les filières jusqu'à ce que la tige fasse contact avec l'arrêt.
  - b. Appuyez sur la pédale pour sertir la bague d'extrémité.
  - c. Relâchez la pédale.
  - d. Retirez l'assemblée de l'outil.
5. Testez l'assemblée en utilisant la procédure 4000: Information générale d'essai hydrostatique (page 43) et 4001: Essai hydrostatique (page 44).