

• La tenaza engarzadora debe inspeccionarse a diario para detectar grietas, trabas, roturas u otras señales visibles de desgaste o daño. Si se encuentra dañada, deséchela y reemplácela.

ADVERTENCIA Cualquier componente de la tenaza engarzadora que haya sido soldado, afilado, perforado o modificado de alguna forma puede fallar durante el uso y causar lesiones graves y hasta la muerte. Deshágase de una tenaza dañada y reemplácela.

• Lubrique con regularidad los puntos de pivote de la herramienta con un aceite ligero para evitar su desgaste y prolongar su vida útil. Sus mangos deben estar siempre secos y libres de aceite para que no resbalen en la mano.

Instalación de acoplamientos

• Instale los acoplamientos según los estándares ASTM F 1807 y/o de acuerdo a las instrucciones del fabricante de los acoplamientos (que cumplen con las normas ASTM F 1807) que usará va a instalar. Consulte las instrucciones de instalación que provee el fabricante de los acoplamientos que se engazarán.

• De acuerdo con los estándares ASTM F 1807, los aros de sellado no deben engarzarse por presión más de una vez.

Inspección de las conexiones selladas

Las tenazas engarzadoras PEX manuales ASTM F 1807 de RIDGID vienen con un calibrador para inspeccionar los aros engarzados. Debe revisarse cada conexión que se haya engarzado para asegurar que la tenaza está bien calibrada y la conexión se ha hecho correctamente.

¡CUIDADO! Las conexiones o selladuras del tamaño incorrecto podrían tener fugas.

1. Sostenga el calibrador perpendicularmente al eje del tubo. Trate de deslizar la abertura o hueco del calibrador denominado "NO-GO" -del tamaño correspondiente- sobre el aro sellado, en por lo menos dos lugares (pero no sobre la raya de separación de las mordazas). Si el calibrador pasa por sobre el aro sellado, la conexión resultó demasiado pequeña y el aro debe ser cortado y desechado.



Figura 1 – Sostenga el calibrador perpendicularmente al tubo y deslicelo sobre el aro

El aro recién sellado pasa por el hueco "NO-GO"; el aro quedó subdimensionado. El aro recién sellado no pasa por el hueco "GO"; el aro quedó extra-grande.



Figura 2 – Conexión fuera de tolerancia

El aro recién sellado NO pasa por el hueco "NO-GO". El aro recién sellado cabe al justo en el hueco "GO".



Figura 3 – Una buena conexión

2. Sostenga el calibrador perpendicularmente al eje del tubo. Trate de deslizar la abertura o hueco del calibrador denominado "GO" -del tamaño correspondiente- sobre el aro sellado, en por

lo menos dos lugares (pero no sobre la raya de separación de las mordazas). Si el calibrador no puede pasar por sobre el aro sellado, la conexión resultó demasiado grande y el aro debe ser cortado y desechado.

Procedimiento para ajustar la tenaza engarzadora

La tenaza engarzadora PEX manual ASTM F 1807 de RIDGID viene regulada de fábrica y no debería necesitar más ajustes al sacarla de su caja. Si debido al uso prolongado y normal desgaste de la herramienta las conexiones no quedan del tamaño correcto (según indica el calibrador), la tenaza engarzadora debe regularse.

1. Cierre los mangos por completo hasta que se junten las puntas de las mordazas.
2. Mida la distancia entre los centros de las hendidas en los extremos posteriores de los mangos (como se muestra en la figura siguiente). Compare esta medida con la dimensión deseada en la Tabla 1. Si la distancia medida se encuentra dentro de las dimensiones expresadas en la Tabla 1, la tenaza está bien regulada.



No. en el catálogo	Descripción	DIM X
23448	1/2"	8 1/4" ± 1/4"
23458	3/4"	9 1/2" ± 1/4"
23468	1/2" y 3/4"	9 1/2" ± 1/4"
23463	1"	9 1/2" ± 1/4"

Tabla 1

3. Si la distancia medida no corresponde a la dimensión en la tabla, la tenaza engarzadora necesita un ajuste.
4. Para ajustar la distancia entre las hendidas:
 - a. Abra la tenaza.
 - b. Extraiga el tornillo de retención de la excéntrica con una llave Allen.
 - c. Para acercar las hendidas entre sí, tire de la excéntrica hacia fuera y gírela una muesca hacia la derecha. Para separar las hendidas, gire la excéntrica una muesca hacia la izquierda.
 - d. Vuelva a colocar el tornillo de fijación
 - e. Cierre la tenaza y repita el paso 2.
5. Efectúe tres conexiones por presión con la tenaza. Chequee estas conexiones o aros sellados con el calibrador y vuelva a medir la distancia entre las hendidas en los mangos. Si las conexiones no resultan del tamaño correcto o la distancia entre las hendidas es incorrecta, la tenaza ya no sirve. Reemplácela.

¡CUIDADO! El ajuste incorrecto de las tenazas puede generar conexiones de dimensiones incorrectas y/o un desgaste excesivo de la herramienta.

Accesorios

No. en el catálogo	Descripción
23473	Calibrador ASTM F 1807, 1/4 a 1 pulgada

Si tiene cualquier pregunta acerca de este o cualquier otro producto RIDGID, le rogamos llame al Servicio Técnico de Ridge Tool al 1 (800) 519-3456 o escriba un mensaje electrónico a rtctechservices@emerson.com

RIDGID® ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tools are designed to mechanically crimp ASTM F 1807 copper crimp rings to the required dimensions for proper installation.

WARNING Read and understand these instructions and the fitting manufacturer's installation instructions before using this tool. Failure to follow all instructions may result in property damage and/or serious personal injury. Contact the Ridge Tool Technical Service Department at (800) 519-3456 if you have any questions.

- When used properly, the RIDGID ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tools make pressed connections that conform to ASTM F 1807. Selection of the appropriate materials and joining methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Before any installation is attempted, careful evaluation of the specific service environment, including chemical environment and service temperature, should be completed. Consult crimp fitting system manufacturer for selection information.
- Only use RIDGID ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tools when specified by the fitting manufacturer for use with their system. Use of the crimp tool for other applications may result in property damage and/or serious personal injury. Contact the Ridge Tool Technical Service Department at (800) 519-3456 or visit the website at www.RIDGID.com for a list of crimp fitting system manufacturers that specify RIDGID ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tools.
- Do not use handle extensions to increase leverage. If excessive force is required to operate the tool, check tool adjustment.
- Always wear safety glasses.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Inspecting The Crimping Tool Before Use

• Inspect the crimp profile of the tool daily. If rusty, dirty or if there is evidence of fitting material built up in the crimp profile, clean with a fine grade of Scotch-Brite™ (Scotch-Brite™ is a trademark of the 3M Company) metal polishing pads (or equivalent), steel wool, or a steel bristle wire brush.

CAUTION Do not clean the crimping profile with aggressive abrasive materials or methods such as emery cloth, sandpaper, grinding wheels or rotary files. These may alter critical crimping profile dimensions and cause improper crimping connections that can lead to extensive property damage.

• Tool should be visually inspected daily for obvious cracks, binding, breakage or other signs of excessive wear or damage. If any of these conditions are found the tool should be discarded and replaced.

WARNING A crimp tool component that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can fail during use resulting in severe injury or death. Discard and replace damaged pressing tools.

• Lubricate the pivot points of the tool with a light oil on a regular basis to prevent wear and maximize tool life. Keep handles dry and free of oil for better control of tool.

Installation of Pressed Fittings

• Install the fittings as per ASTM F 1807 standards and/or per the instructions for the specific brand of ASTM F 1807 compliant fittings that you are installing. Consult crimp fitting manufacturer for installation instructions.

• As per the ASTM F 1807 standard, crimp rings should not be pressed more than once.

Inspection of Pressed Connections

The RIDGID ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tool comes with a gauge to inspect crimped rings. Every crimped connection must be checked to insure proper tool calibration and crimped connection performance.

CAUTION Incorrect size connections can result in leaks.

1. Hold gauge perpendicular to the axis of the tube. Try to slide the appropriately sized "NO-GO" slot over the crimped ring in at least two places (but not at tool parting line). If the gauge goes over the ring, the crimp is too large and should be cut out and discarded.



Figure 1 – Hold Gauge Perpendicular to Tube and Slide Over Ring

2. Hold gauge perpendicular to the axis of the tube. Try to slide the appropriately sized "GO" slot over the ring in at least two places (but not at tool parting line). If the gauge cannot fit over the crimped ring, the crimp is too small and should be cut out and discarded.

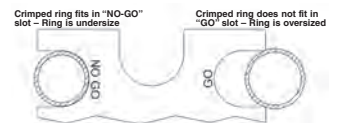


Figure 2 – Out of Tolerance Connections

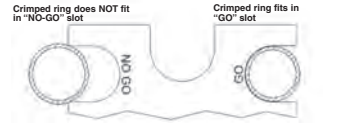


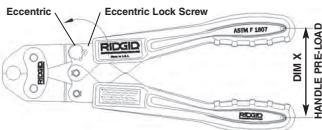
Figure 3 – Good Connections

Crimp Tool Adjustment Procedure

The RIDGID ASTM F 1807 Manual PEX Crimp Tool comes from the factory preadjusted and should not require any further adjustment out of the box. If, through extended use and wear of the tool, the pressed connections are not the correct size (as inspected with the gauge), the press tool can be adjusted.

1. Fully close the tool handles until the jaws butt at the tip.
2. Measure the distance between the centers of the indentations at the end of the handles (as shown in the attached drawing). Compare the dimension to the desired dimension from Chart 1. If the measured distance is within the dimensions shown in the chart, the adjustment is correct.
3. If the measured dimension does not match the dimension in the chart, the pressing tool requires adjustment.
 - a. Open the tool.
 - b. Remove the eccentric lock screw with an allen wrench.
 - c. To move indentations closer together, pull the eccentric out and rotate one step clockwise. To move indentations further apart, rotate the eccentric one step counter clockwise.
 - d. Reinstall the eccentric lock screw.
 - e. Fully close the tool and repeat step 2.
5. Make three press connections with the tool. Check the pressed performance.

connections with the gauge and recheck the distance between the indentations. If the press connections are not the correct size or the distance between the indentations is not correct, the tool is worn out and should be replaced.



Catalog No	Description	DIM X
23448	1/2"	8 1/2" ± 1/4"
23458	3/4"	9 1/2" ± 1/4"
23468	1 1/2" & 1"	9 1/2" ± 1/4"
23463	1"	9 1/2" ± 1/4"

Chart 1

CAUTION Incorrect tool adjustment can cause incorrect press dimensions and/or excessive tool wear.

Accessories

Catalog No	Description
23473	1/2" - 1" ASTM F 1807 Gauge

If you have any questions regarding this product or any other RIDGID products, please call the Ridge Tool Technical Service Department at 1 (800) 519-3456 or e-mail at rtdtechservices@emerson.com

FRANÇAIS

Les pinces de sertissage PEX pour ASTM F 1807 sont prévues pour le sertissage manuel des bagues de sertissage en cuivre type ASTM F 1807 aux dimensions exigées pour une installation appropriée.

À MISE EN GARDE Se familiariser avec cette fiche et avec les instructions d'installation du fabricant des raccords avant d'utiliser cet outil. Le non-respect de l'ensemble des instructions pourrait entraîner des dégâts matériels et/ou de graves blessures corporelles. Veuillez adresser toutes questions éventuelles aux services techniques de la Ridge Tool en composant le (800) 519-3456.

- Utilisées correctement, les pinces de sertissage RIDGID PEX pour ASTM F 1807 produisent des raccords serts conformes à la norme ASTM F 1807. La sélection des matériaux compatibles et des méthodes de raccordement appropriées sont la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur concerné(s). Avant toute tentative d'installation, il convient d'effectuer une étude soignée du milieu d'exploitation envisagé, et notamment des caractéristiques chimiques et thermiques du système. Consulter le fabricant du système de raccords serts pour les consignes de sélection correspondantes.
- Les pinces de sertissage RIDGID PEX pour ASTM F 1807 ne doivent être utilisées que lorsque celles-ci sont préconisées par le fabricant du système de raccordement envisagé. L'utilisation de ces pinces pour toute autre application risquent d'entraîner des dégâts matériels et/ou de graves blessures corporelles. Consulter les services techniques de la Ridge Tool en composant le (800) 519-3456 ou en visitant son site www.RIDGID.com pour la liste des fabricants de systèmes de raccordement qui préconisent l'utilisation des pinces de sertissage RIDGID PEX pour ASTM F 1807.
- Ne pas utiliser de rallonges pour augmenter le couple de serrage des pinces. En cas de nécessité de sollicitation excessive, vérifier le réglage de l'appareil.

- Porter systématiquement des lunettes de sécurité.
- CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !**

Inspection préalable de la pince de sertissage

Inspectez la surface de sertissage de l'outil quotidiennement. En présence de rouille, d'encrassement ou de dépôts métalliques sur cette surface, nettoyez-la à l'aide de tampons de polissage fins type Scotch-Brite™ (Scotch-Brite™ est une marque déposée de la société 3M Company) ou similaire, de paille de fer ou d'une brosse métallique.

AVERTISSEMENT Ne pas nettoyer les surfaces de sertissage avec des matériaux abrasifs rugueux, tels que de la toile émeri ou du papier verre, ou avec des méthodes agressives, telles que meules ou limes rotatives. Ceux-ci risqueraient de déformer la surface de sertissage et produire des raccords serts de mauvaise qualité susceptibles d'entraîner d'importants dégâts matériels.

L'outil doit être visuellement inspecté au quotidien pour signes apparents de fissuration, grippage, rupture, usure ou détérioration générale. Le cas échéant, l'outil doit être éliminé et remplacé.

À MISE EN GARDE Toute partie de la pince qui aurait été soudée, meulée, percée ou modifiée d'une manière quelconque risque de rompre en cours d'utilisation et provoquer des lésions corporelles graves, sinon, mortelles. Toute pince de sertissage endommagée doit être éliminée et remplacée.

Lubrifiez régulièrement les axes de la pince avec une huile légère afin de limiter l'usure et lui assurer un maximum de longévité. Maintenez les poignées de la pince en parfait état de propreté afin de mieux contrôler l'outil.

Installation des raccords à serti

Installez les raccords selon la norme ASTM F 1807 et/ou les instructions du fabricant des raccords type ASTM F 1807 utilisés. Consultez le fabricant des raccords serts pour les instructions d'installation.

Selon la norme ASTM F 1807, les bagues de sertissage ne doivent pas être serties plus d'une fois.

Inspection des raccords serts

Chaque pince de sertissage RIDGID PEX pour ASTM F 1807 est livrée avec une jauge qui permet de vérifier la compatibilité des sertissages. Chaque raccord serti doit être vérifié pour assurer le calibrage approprié de l'outil et la qualité du raccord serti.

AVERTISSEMENT Des raccords mal serts risquent de provoquer des fuites.

- Tenez la jauge perpendiculaire à l'axe du tuyau. Essayez d'enfiler l'ouverture de la jauge portant l'inscription « NO GO » sur la bague serti à au moins deux points différents de sa circonférence, sauf au droit du bourrelet de sertissage laissé par l'outil. Si la jauge s'enfile sur la bague, c'est que le sertissage est trop petit et que le raccord doit être éliminé.



Figure 1 – Tenir la jauge perpendiculaire à l'axe du tuyau et l'enfiler sur la bague

- Tenez la jauge perpendiculaire à l'axe du tuyau. Essayez d'enfiler l'ouverture de la jauge portant l'inscription « GO » sur la bague serti à au moins deux points différents de sa circonférence, sauf au droit du bourrelet de sertissage laissé par l'outil. Si la jauge ne s'enfile pas sur la bague, c'est que le sertissage est trop grand et que le raccord doit être éliminé.

L'ouverture « NO GO » de la jauge s'enfile sur la bague serti – le sertissage est trop petit

L'ouverture « GO » de la jauge ne s'enfile pas sur la bague serti – le sertissage est trop grand



Figure 2 – Sertissages hors tolérances

L'ouverture « NO GO » ne s'enfile PAS sur la bague serti

L'ouverture « GO » s'enfile sur la bague serti



Figure 3 – Sertissage conforme

Réglage de la pince de sertissage

La pince de sertissage RIDGID PEX pour ASTM F 1807 est livrée pré-réglée en usine et ne doit pas nécessiter de réglage initial. Si l'outil devient usé au cours de nombreuses utilisations et que les vérifications à la jauge déterminent que les sertissages sont hors normes, il est cependant possible de le régler.

- Fermez l'outil complètement, jusqu'à ce que les embouts de ses mâchoires se touchent.
- Mesurez la distance entre l'axe des échancrures aux extrémités des poignées (voir le dessin ci-dessous). Comparez cette distance à la distance correspondante du tableau 1. Si la distance obtenue tombe dans les limites indiquées au tableau, l'outil est correctement réglé.



Réf. Catalogue	Désignation	Dist. « X »
23448	1/2"	8 1/2" ± 1/4"
23458	3/4"	9 1/2" ± 1/4"
23468	1 1/2" & 1"	9 1/2" ± 1/4"
23463	1"	9 1/2" ± 1/4"

Tableau 1

- Si la distance mesurée ne correspond pas à celle du tableau, la pince de sertissage doit être réglée.
- Réglage de la distance entre les échancrures.
 - Ouvrez l'outil.
 - Retirez la vis de blocage de l'excentrique à l'aide d'une clé Allen.
 - Pour diminuer la distance entre les échancrures, retirez l'excentrique et tournez-le d'un cran à droite. Pour augmenter la distance entre les échancrures, tournez l'excentrique un cran à gauche.
 - Reinstallez la vis de blocage de l'excentrique.
 - Fermez l'outil complètement et répétez l'étape n° 2.
- Effectuez 3 raccords serts avec l'outil. Vérifiez-les à l'aide de la jauge et vérifiez à nouveau la distance entre les échancrures des poignées. Si les raccords ne sont pas conformes ou que la distance entre les échancrures est incorrecte, c'est que l'outil est trop usé et doit être remplacé.

AVERTISSEMENT Un mauvais réglage risque de produire des sertissages incorrects et/ou provoquer l'usure prématurée de la pince.

Accessoires

Réf. Catalogue	Désignation
23473	Jauge ASTM F 1807 Ø 1/2" à 1 po

Veuillez adresser toutes questions éventuelles concernant ce produit ou tout autre produit RIDGID aux services techniques Ridge Tool en composant le 1 (800) 519-3456 ou par courrier électronique adressé à rtdtechservices@emerson.com

ESPAÑOL

Las Tenazas Engarzadoras PEX manuales ASTM F 1807 de RIDGID™ han sido diseñadas para engazar aros selladores de cobre mediante presión mecánica, en las dimensiones requeridas, en diversas instalaciones.

¡ADVERTENCIA! Antes de usar esta tenaza engarzadora, lea y comprenda estas instrucciones como asimismo las instrucciones de instalación suministradas por el fabricante de los acoplamientos o fittings seleccionados. Pueden ocurrir daños materiales y lesiones de gravedad si no se siguen todas estas instrucciones. Ante cualquier duda, llame al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al (800) 519-3456.

- Al emplearse correctamente, las tenazas engarzadoras PEX manuales ASTM F 1807 de RIDGID efectúan conexiones por presión conforme a los estándares ASTM F 1807. La selección de los materiales y del método de unión o sellado apropiados son responsabilidad del diseñador y/o instalador del sistema. Antes de comenzar una instalación se requiere una exhaustiva evaluación de las condiciones ambientales imperantes, incluyendo las químicas y las temperaturas de funcionamiento. Debe consultarse a los fabricantes de sistemas de acoplamientos para efectuar una óptima selección del material.
- Sólo emplee las tenazas engarzadoras PEX manuales ASTM F 1807 de RIDGID si el fabricante de los acoplamientos o fittings que se instalarán lo indica explícitamente. El empleo de una tenaza engarzadora ajena a las especificadas para usarse con determinados acoplamientos podría ocasionar daños materiales de consideración y/o lesiones personales graves. Llame al departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al (800) 519-3456 o visite el sitio web www.RIDGID.com para obtener una lista de los fabricantes de sistemas de acoplamientos que han determinado que las tenazas engarzadoras PEX manuales ASTM F 1807 de RIDGID son aptas para sellar sus productos.
- No extienda artificialmente los rangos de las tenazas para incrementar el apalancamiento. Si la herramienta exige demasiada fuerza para funcionar, chequee su regulación.
- Siempre use anteojos de seguridad.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Inspección previa de la engarzadora

- Inspeccione diariamente aquellas superficies de la herramienta que hacen presión durante el engarce. Si sobre ellas detecta óxido, suciedad o una acumulación de residuos (provenientes de los acoplamientos), límpielas con una almohadilla limpiametales fina de Scotch-Brite™ (Scotch-Brite™ es marca registrada de 3M Company) u otra equivalente, con lana de acero o una escobilla con cerdas de acero.
- CUÍDADO** No limpie estas superficies de contacto con materiales abrasivos, ni con tela de esmeril, papel de lija, rueda de amolar o lima rotatoria. Estos pueden alterar las dimensiones de las mordazas, cruciales en el logro de engarces herméticos. Un engarce defectuoso puede causar daños materiales de gran envergadura.