

23251 HERRAMIENTA CRIMPEADORA

PROCEDIMIENTO DE AJUSTE PARA:

HERRAMIENTA CRIMPEADORA PARA PEX DE 3/8" Y 1/2"

Esta herramienta se ajusta en la fábrica y no debería ser necesario realizar más ajustes.



Sin embargo, debido al uso prolongado, la herramienta puede necesitar ajustes. Si es así, el deterioro en las piezas se puede compensar de la siguiente manera:

1. Cierre los mangos de la herramienta hasta alcanzar la precarga (el punto en el cual todos los dientes encajan).
2. Mida la distancia entre los puntos terminales del mango como se muestra en la imagen. La distancia correcta es entre 8 1/4" y 8 3/4".

3. Para aumentar el ajuste de la precarga, retire los tornillos de seguridad excéntricos #6-32 y presiónelos hacia afuera desde la parte posterior para sacarlos del mango. Gire en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la precarga del mango y en sentido normal para disminuirla. Presione y vuelva a colocar los tornillos de seguridad excéntricos #6-32 en el agujero adecuado que se ajuste mejor a la dimensión deseada del mango.

4. Revise nuevamente la distancia luego de hacer tres crimpados. La distancia entre los "puntos terminales" de los mangos debe ser entre 8 1/4" y 8 3/4".

5. Verifique los crimpados con el calibrador de crimpados provisto. Si no se logran crimpados satisfactorios, entonces posiblemente la herramienta está deteriorada y se debe reemplazar por otra.

Asimismo, recuerde siempre lo siguiente:

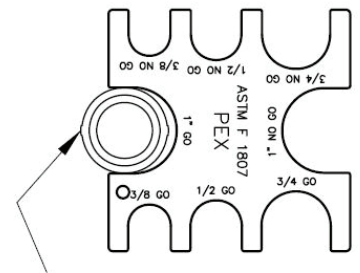
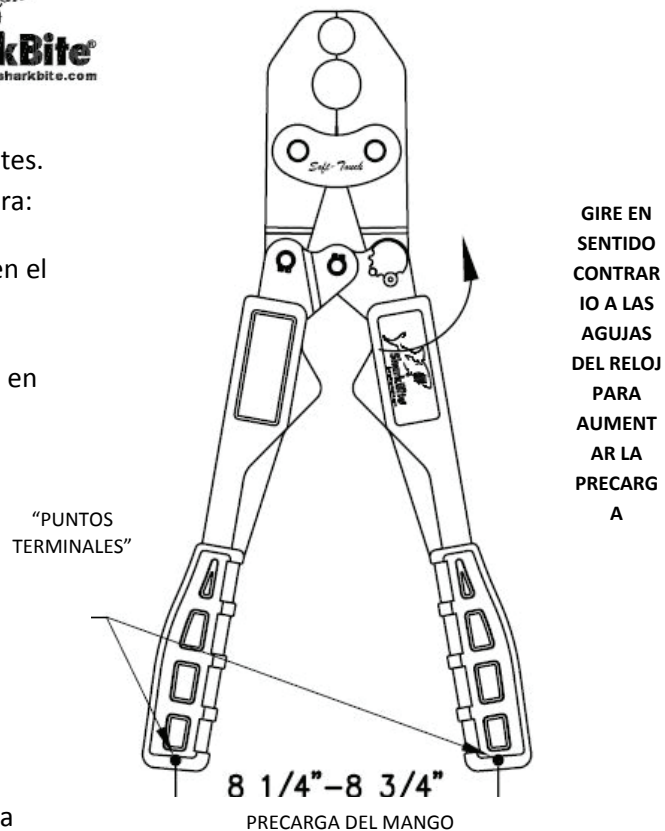
1. Revisar la calibración de la herramienta por lo menos a diario. Se recomienda revisar al menos el primer y último crimpado del día.
2. No exceder nunca la distancia especificada de la manija cuando realice el ajuste de su herramienta crimpeadora. Puede ocasionar un deterioro prematuro.
3. Lubricar las uniones de forma periódica para maximizar la vida útil de la herramienta.

CALIBRE TODOS LOS CRIMPADOS

PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN

1. Si el anillo crimpado encaja en GO y no en NO GO, entonces la herramienta crimpeadora está funcionando bien.
2. Si no encaja en GO, entonces debe aumentar la precarga del mango.
3. Si encaja en GO, revise NO GO. Si encaja en NO GO, entonces el anillo está sobrecrimpado. Disminuya la precarga del mango. Luego, revise nuevamente.

CALIBRACIÓN DE HERRAMIENTAS CRIMPEADORAS PARA PEX DE 3/8", 1/2", 3/4" Y 1". UTILICE LA CALIBRACIÓN ADECUADA PARA EL TAMAÑO DEL TUBO CRIMPADO. CRIMPADO SEGÚN EL ASTM 1807.



Calibre todos los crimpados como se muestra en la imagen para evitar distorsiones en esta área.

23251 CRIMP TOOL



ADJUSTMENT PROCEDURE FOR: 3/4" AND 1/2' PEX CRIMP TOOL

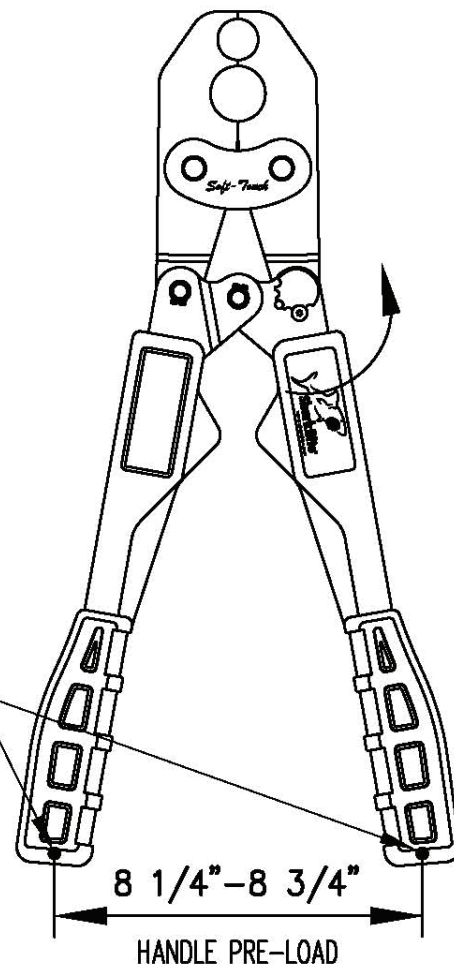
This tool is adjusted at the factory and no further adjustment should be required.

Should the tools, through extended use, require adjustment, wear in the parts may be compensated for as follows:

1. Close tool handles until pre-load is reached (this is the point at which jaws butt).
2. Measure the distance between dots on the handle ends as shown. $8 \frac{1}{4}" - 8 \frac{3}{4}"$ is the correct distance.
3. To increase the pre-load setting, remove the #6-32 eccentric lock screw and push up eccentric from back to disengage from handle half-punch. Rotate counter-clockwise to increase the handle pre-load and clockwise to decrease handle pre-load. Push down eccentric and re-install the #6-32 lock screw in the appropriate hole which most closely yields the desired handle dimension.
4. Recheck the set distance after making three crimps. The distance should be $8 \frac{1}{4}" - 8 \frac{3}{4}"$ to the "dots" on the handles.
5. Check the crimps with the crimp gauge provide. If satisfactory crimps do not result, the tool is likely worn and should be replaced.

In addition, always remember to:

1. Check tool calibration at least daily. It is recommended that at least the first and last crimp of the day are tested.
2. Never exceed the specified handle distance when adjusting your crimp tool. Premature wear will result.
3. Lubricate linkages on a regular basis to maximize tool life.



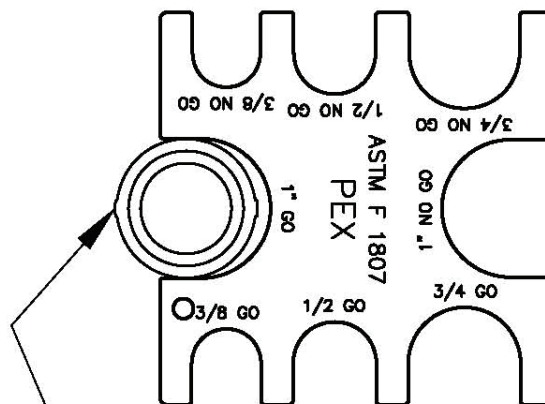
ROTATE CCW TO INCREASE PRE-LOAD

GAGE ALL CRIMPS

GAGING PROCEDURE

1. If GO goes over crimped ring and NO GO does not tool is crimping properly.
2. If GO does not go then handle pre-load must be increased.
3. If GO goes—check NO GO. If NO GO goes ring is overcrimped. Decrease handle pre-load. Recheck.

GAGE FOR 3/8", 1/2", 3/4" & 1" PEX CRIMPS
USE PROPER GAGE NESTS FOR SIZE OF PIPE CRIMPED
CRIMPS CONFORM TO ASTM 1807.



Gage all crimps as shown to avoid distortion in this area.