

MegaPress® Pipe Preparation Tool



⚠ WARNING!

Read this Operator's Manual carefully before using this tool. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

Table of Contents

Safety Symbols	1
Specific Safety Section.....	1
Description	2
Pre-Operation Inspection/Maintenance	2
Tool Set-Up and Operation	3
Deburring and Cleaning with the Pipe Stationary	4
Deburring and Cleaning with the Pipe Rotating.....	5
Inspecting the Pipe Preparation	6
Lifetime Warranty.....	Back Cover

*Original Instructions - English

Safety Symbols

In this operator’s manual and on the product, safety symbols and signal words are used to communicate important safety information. This section is provided to improve understanding of these signal words and symbols.



This is the safety alert symbol. It is used to alert you to potential personal injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.



DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



CAUTION indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.



NOTICE indicates information that relates to the protection of property.



This symbol means read the operator’s manual carefully before using the equipment. The operator’s manual contains important information on the safe and proper operation of the equipment.



This symbol means always wear safety glasses with side shields or goggles when handling or using this equipment to reduce the risk of eye injury.



This symbol indicates the risk of fingers, legs, clothes and other objects catching and/or wrapping on rotating shafts causing crushing or striking injuries.

Specific Safety Section

⚠ WARNING

This section contains important safety information that is specific to this tool.

Read these precautions carefully before using the MegaPress® Pipe End Preparation Tools to reduce the risk of serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- **Use personal protective equipment.** Always wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, respirator, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will help reduce the risk of personal injury.
- **Keep hands away from rotating pipe and parts.** To prevent entanglement, crushing or striking injuries, allow equipment to come to a complete stop before touching the pipe or equipment.
- **Only use RIDGID® Press Tools, attachments and preparation tools when specified by the fitting manufacturer for use with their system.** Use of incorrect equipment for a system can cause system leaks, damage the equipment, void warranties or cause severe personal injury.
- **Read and understand these instructions and the warnings and instructions for all equipment and products being used with this tool before operating.** Failure to follow all warnings and instructions may result in property damage and/or serious personal injury.
- **Avoid breathing of dust created from pipe cleaning and deburring.** Some dust created may contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other serious personal injury. Consider the pipe material and coatings when determining appropriate respiratory protection, including things such as lead based paint.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work and the concentration of dust. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well ventilated area, and use respiratory protection selected based on appropriate regulations and standards, such as ANSI Z88.2 and OSHA.

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit www.RIDGID.com or www.RIDGID.eu to find your local RIDGID contact point.
- Contact RIDGID Technical Services Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

The RIDGID® MegaPress® and MegaPressC® (registered trademarks of Viega GmbH & Co.) Pipe Preparation (Prep) Tool is used to prepare the end of schedule 5 to 40 black steel pipe for use with Viega MegaPress fittings. The pipe preparation tool is powered by a user supplied 1/2" drill (1,200 to 4,000 rpm operating range), cleans the outside of the pipe and deburrs the pipe end outside diameter. The pipe preparation tool can be used with stationary or rotating pipe. Two pipe preparation tools are available: one for the 1/2" to 1" pipe size range and one for the 1 1/4" to 2" pipe size range.

The RIDGID MegaPress Pipe Prep Tools are not approved for use with galvanized or epoxy coated pipe. Please see the fitting manufacturers instructions for proper preparation techniques for these types of pipe.



Figure 1 – MegaPress Pipe Preparation Tool

Abrasive Strip Information

NOTICE Contact the fitting manufacturer for specific information on their system, including compatible pipe, installation instructions, minimum distance between fittings, seal material, inspection, testing, etc. Incorrect installation can cause system leaks and extensive property damage.

Catalog No.	Description
38008	Abrasive Strips, 1/2" to 1" (Pack of 10)
38003	Abrasive Strips, 1 1/4" to 2" (Pack of 10)

Pre-Operation Inspection/Maintenance

⚠ WARNING

Before each use inspect and maintain your pipe prep tool and correct any problems to reduce the risk of serious injury, prep tool damage and improper press connections.

1. If mounted in a drill, make sure that the drill is unplugged or the battery removed.
2. Clean any oil, grease or dirt from all equipment, including the handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine or control from slipping from your grip. If needed, clean any debris from the abrasive pad and the interior of the prep tool. The area can be vacuumed, or gently tap on the housing with the open end facing down into a trash can.
3. Inspect the Prep Tool for the following:
 - Proper assembly and completeness with no loose or missing parts.
 - Broken, worn, misaligned or binding parts. Make sure there is no cracking or breakage of the housing. Confirm that the rollers turn freely. If necessary, lubricate the rollers with a light lubricating oil. Wipe off any excess oil.
 - Readability of product markings and safety information (see Figure 2).



Figure 2 – Prep Tool Product Markings and Safety Information

4. Inspect the abrasive strip in the Prep Tool. If needed, remove the strip and replace with a new one. The strip is held in by hook and loop backing. To remove, carefully peel the abrasive strip away from the backing strip. Confirm that the foam strip is in good condition with no ex-

cessive tears and that is properly adhered to the housing bore. Always use the correct abrasive strip for the Prep Tool being used. The wrong abrasive strip can improperly prepare the surface, causing leaks and other issues.

The abrasive strips include a pin in one end to help ensure proper alignment. Insert the pin into the hole in the Prep Tool housing and wrap the strip around the inside of the housing (see Figures 3 & 4). Make sure the strip is aligned with the hook and loop backing, is secure and the ends lay flat and do not overlap.

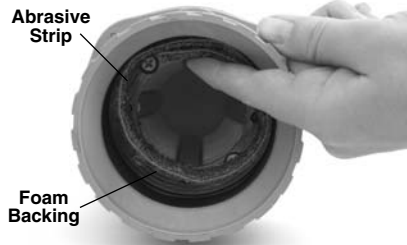


Figure 3 – Installing Abrasive Strip

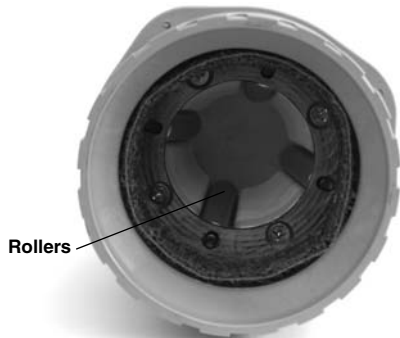
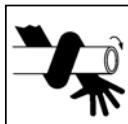


Figure 4 – Inspection of Abrasive Strip, Foam Backing & Rollers

5. Inspect the drill to be used with the prep tool per its instructions. Make sure that the drill is in good operating condition and the switch controls drill operation. Confirm that the drill turns between 1,200 and 4,000 rpm. If provided by drill manufacturer, confirm drill auxiliary handle is securely installed.
6. Inspect any other equipment to be used with the prep tool per its instructions.
7. If any issues are found, do not use the prep tool until those issues have been repaired.

Tool Set-Up and Operation

⚠ WARNING



Follow setup and operating instructions to reduce the risk of serious injury, prep tool damage and improper press connections.

Keep hands away from rotating pipe and parts. To prevent entanglement, crushing or striking injuries, allow equipment to come to a complete stop before touching the pipe or equipment.

Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, respirator, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will help reduce the risk of personal injury.

1. Inspect the work to be done and confirm that the MegaPress system is appropriate for use. The RIDGID MegaPress Prep tools are for use with black steel pipe only. Do not use with galvanized or epoxy coated pipe. This can cause inhalation hazards or damage the prep tool.
2. Make sure that all equipment to be used has been properly inspected.
3. Make sure the drill is unplugged or the battery has been removed. If needed, fully insert the shank of the correct prep tool for the pipe to be prepared into the chuck. Confirm that the prep tool is firmly and squarely secured in the drill chuck. If the drill includes torque settings, set to either the “drill” setting or the highest torque rating. If using a hammer drill, confirm that the drill is set to the drilling mode operating position. If the drill has multiple speed settings, set to the highest speed range between 1,200 and 4,000 rpm. Do not use the prep tool at higher speeds, this could cause prep tool failure and serious injury (see Figure 5).



Figure 5 – MegaPress Prep Tool Installed In Drill

4. With dry hands, plug in or insert the battery into the drill.
5. Firmly grip the drill in both hands, and hold away from your body. Squeeze the switch trigger and slowly bring the prep tool up to full speed and hold at full speed for fifteen seconds. If any vibration or other issues are noticed, immediately release trigger switch, allow to stop and do not use until the issue has been properly resolved.

The MegaPress Prep Tool can be used with the pipe stationary (as in a vise) or with the pipe rotating (as with a RIDGID 300 Power Drive).

Deburring and Cleaning with the Pipe Stationary

1. Make sure the pipe to be prepared is securely mounted. The pipe must be able to support its weight and the force required for preparation. Pipe end must extend at least 5" (127 mm) from support and have at least 4" (76 mm) clearance all the way around (see Figure 6). Do not use if there are any obstacles that may interfere with the prep tool. Do not grip the pipe in the area to be cleaned, this could damage the pipe surface and cause leaks. Make sure there is enough room to hold and operate the drill and prep tool.



Figure 6 – Pipe In Vise, Inspecting For Adequate Prep Tool Clearance

2. Remove any inside diameter (ID) burr which could obstruct pipe flow. Use a pipe reamer, file or similar tool.
3. Firmly grip the drill in both hands. Place the prep tool over the end of the pipe, with the pipe end seated in the roller area of the prep tool. *See Figure 7A*. Make sure that the end of the prep tool sufficiently clears the vise and any other obstacles. Squeeze the trigger switch to start the prep tool turning. Firmly press the prep tool into the end of the pipe for approximately 5-10 seconds while the rotating rollers deburr the pipe.

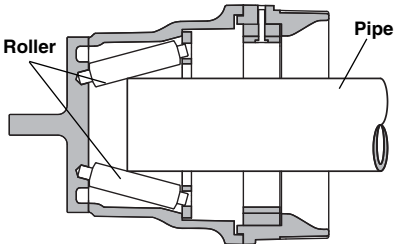


Figure 7A – Pipe OD Deburr Position

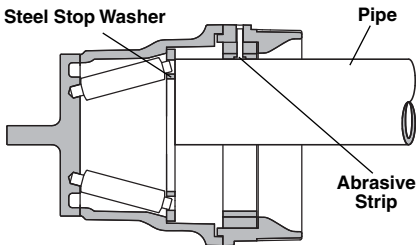


Figure 7B – Pipe OD Cleaning Position

4. While maintaining a firm grip of the drill, pull the prep tool into the cleaning position (*Figure 7B*). The end of the pipe should be against the steel stop washer and the abrasive strip should touch the outside of the pipe. Hold the drill parallel to the pipe, apply sideways force, and move the prep tool around the pipe in an orbiting motion until the seal area is appropriately cleaned. If the drill is not parallel to the pipe, the cleaned area will not be square to the end of the pipe. For fastest cleaning, the orbiting motion of the drill should be in the opposite direction as the rotation of the drill chuck rotation (i.e. for clockwise forward rotation of drill chuck, orbit drill in a counterclockwise direction). This typically takes approximately 15 seconds

(*See Figure 8*). As needed, clean or change the abrasive strip.

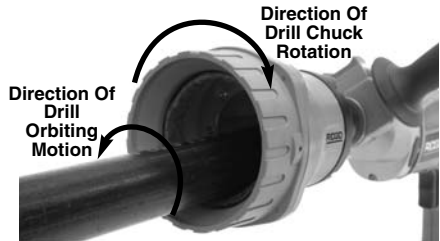


Figure 8 – Cleaning the O.D. of Stationary Pipe

5. Release the trigger switch and turn the drill OFF. Allow the prep tool to come to a complete stop before setting down.

Deburring and Cleaning with the Pipe Rotating

1. Set up the 300 Power Drive per its instructions.
2. If equipped, place the cutter, reamer and diehead in the up (away from the operator) position, and move the carriage toward the chuck.
3. Insert the pipe to be prepared into the power drive per the instructions and with at least 5" (127 mm) extending from the chuck or carriage (if equipped), firmly gripping the pipe (*see Figure 9*). Do not grip the pipe in the area to be cleaned, this could damage the pipe surface and cause leaks. Make sure there is enough room to hold and operate the drill and prep tool. Using a pipe reamer, file or similar tool, remove any inside diameter (ID) burr which could obstruct pipe flow.



Figure 9 – Pipe in 300 Power Drive, Inspecting for Prep Tool Adequate Clearance

4. Place the foot switch to allow operation while standing in front of the chuck. Make sure that both the power drive and drill are set for forward rotation (FOR switch position on power drive, drill set as for drilling a hole).

- Firmly grip the drill in both hands.
- Carefully place the prep tool over the end of the pipe. Depress the power drive foot switch to start the pipe turning (see *Figure 10*).
- Squeeze the trigger switch to start the prep tool turning. Make sure to stay clear of rotating pipe and parts. Firmly press the prep tool into the end of the pipe for approximately 10 seconds while the rotating rollers deburr the pipe.

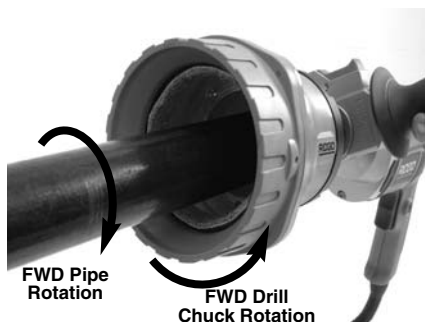


Figure 10 – Proper Use of Prep Tool to Remove Pipe OD Burr With Rotating Pipe



Figure 11 – Proper Use of Prep Tool to Remove Pipe OD Coating With Rotating Pipe

- While maintaining a firm grip of the drill, pull the prep tool into the cleaning position (see *Figure 11*). The end of the pipe should be against the steel washer and the abrasive strip should touch the outside of the pipe. Hold the drill stationary and parallel to the pipe and press downward to clean the outside of the pipe until the seal area is appropriately cleaned. Do not orbit the drill while the pipe rotates. Cleaning typically takes approximately 10 seconds. As needed, clean or change the abrasive strip.
- Remove the prep tool from the end of the pipe. Step off the power drive foot

switch and release the drill trigger switch. Allow the prep tool to come to a complete stop before setting down and do not touch the pipe until it stops rotating.

- Inspect the preparation of the pipe end. If needed, the process can be repeated.

Inspecting The Pipe Preparation

- Check the pipe outside diameter at the end for burrs, etc. that could cut and damage the fitting seal (see *Figure 12*). See the fitting manufacturer's instructions for specific information on acceptable pipe deburring.

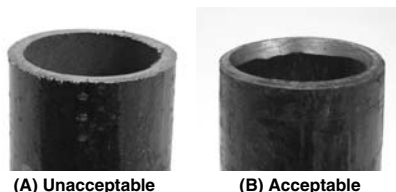


Figure 12 – Cleaning the O.D. of Stationary Pipe

- Check the cleaned area on the outside of the pipe. Determine if it is in the proper location. For $\frac{1}{2}$ " to 1" pipes, the cleaned area should extend from $\frac{9}{16}$ " (14 mm) to $\frac{1}{16}$ " (27 mm) from the end of the pipe. For $1\frac{1}{4}$ " to 2" pipes, the cleaned area should extend from $1\frac{3}{16}$ " (30 mm) to $\frac{1}{16}$ " (43 mm) from the end of the pipe. This can be measured with a tape measure or with a cleaning gauge (see *Figure 13*).

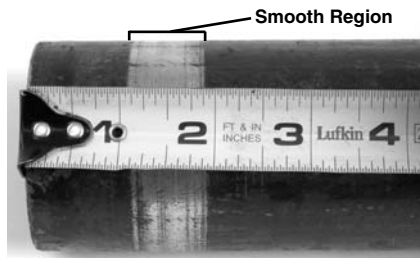


Figure 13 – Checking Proper Cleaning Location on Pipe

- Inspect the cleaned area to determine if it is acceptable for fitting sealing. See the fitting manufacturer's instructions for specific information on acceptable pipe cleaning. In general, in the cleaned area there should be no loose pipe coating, and the

overall surface should be smooth. Depressions (scratches, grooves, pits, etc.) in the cleaned area of the pipe which are not smooth could allow leakage past the fitting seal. If the factory applied pipe coating (black paint, lacquer, etc) completely fills the depression, is securely adhered and is smooth from preparation, it may be acceptable to use. Do not apply any coatings to fill depressions. (see Figure 14).

4. If any issues are found, either repeat the deburr and cleaning process or discard the pipe and prepare a new end so that the preparation meets the fitting manufacturers requirements (see Figure 14). Improper pipe end preparation could allow the press connection to leak.

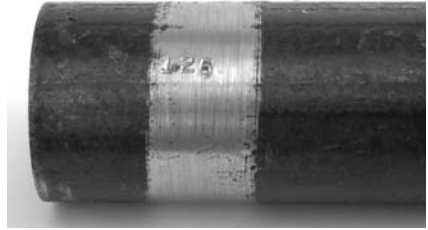


Figure 14D – Pipe Engraving in Prep Area

5. Once system is installed, test in accordance with normal practice and local codes.

Common Unacceptable Conditions Found In Pipe End Preps



Figure 14A – Pipe Wrench Jaw Marks in Prep Area



Figure 14B – 300 PD Chuck Marks in Prep Area



Figure 14C – Prep Area Not Square with End of Pipe

Outil de préparation des tuyaux MegaPress®



AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec ce mode d'emploi avant d'utiliser l'appareil. L'incompréhension ou le non respect des consignes ci-devant augmenterait les risques de choc électriques, d'incendie et/ou de graves lésions corporelles.

RIDGID®

Table des matières

Symboles de sécurité	8
Consignes de sécurité spécifiques	8
Description	9
Inspection préalable et entretien de l'outil	9
Préparation et utilisation de l'outil	10
Ebarbage et surfaçage des tuyaux stationnaires	11
Ebarbage et surfaçage des tuyaux en rotation	12
Contrôle en fin de préparation	13
Garantie à vie	Page de garde

*Traduction de la notice originale

Symboles de sécurité

Des symboles et mots clés spécifiques, utilisés à la fois dans ce mode d'emploi et sur l'appareil lui-même, servent à signaler d'importants risques de sécurité. Ce qui suit permettra de mieux comprendre la signification de ces mots clés et symboles.



Ce symbole sert à vous avertir aux dangers physiques potentiels. Le respect des consignes qui le suivent vous permettra d'éviter les risques de blessures graves ou mortelles.



Le terme **DANGER** signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, provoquerait la mort ou de graves blessures corporelles.



Le terme **AVERTISSEMENT** signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.



Le terme **CAUTION** signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner des blessures corporelles légères ou modérées.



Le terme **AVIS** signifie des informations concernant la protection des biens.



Ce symbole indique la nécessité de lire le manuel soigneusement avant d'utiliser le matériel. Le mode d'emploi renferme d'importantes informations concernant la sécurité d'utilisation du matériel.



Ce symbole indique le port obligatoire de lunettes de sécurité intégrales lors de la manipulation ou utilisation du matériel.



Ce symbole indique un risque d'entraînement et/ou d'enchevêtrement des doigts, des jambes, des vêtements ou autres objets sur les arbres rotatifs pouvant entraîner l'écrasement des membres ou des blessures contondantes.

Consignes de sécurité spécifiques

⚠ AVERTISSEMENT

La présente section renferme d'importantes consignes de sécurité visant tout particulièrement ce type d'outil.

Afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous intégralement avec les consignes suivantes avant d'utiliser un outil de préparation des tuyaux MegaPress®.

- **N'utiliser les sertisseuses, accessoires et outils de préparation RIDGID® que lorsque préconisés par le fabricant du type de raccords utilisé.** L'emploi d'un matériel inadapté au système en question risque d'entraîner des fuites, la détérioration du matériel, l'annulation des garanties et de graves lésions corporelles.
- **Lire et assimiler les consignes ci-présentes, ainsi que celles visant l'ensemble du matériel utilisé avant d'utiliser cet outil.** Le non-respect de l'ensemble des consignes applicables pourrait entraîner des dégâts matériels et/ou de graves lésions corporelles.
- **Eviter d'inhaler les poussières emmenant de l'ébarbage et du surfacage des tuyaux.** Certaines de ces poussières peuvent renfermer des produits chimiques reconnus comme étant cancérigène, susceptibles de provoquer des malformations congénitales ou autres lésions corporelles graves. Tenez compte de la composition et du revêtement des tuyaux (présence de peinture à base de plomb, etc.) lors de votre sélection des équipements de protection respiratoire appropriés.

Les risques associés varient selon la fréquence et le taux d'exposition aux poussières nocives présentes. Afin de limiter les risques de surexposition, tra-

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

- **Prévoir les équipements de protection individuelle nécessaires.** Portez systématiquement une protection oculaire. Selon les conditions de travail présentes, le port d'un masque à poussière, d'un respirateur, de chaussures de sécurité antidérapantes, d'un casque de chantier ou d'un casque antibruit aidera à limiter les risques de lésions corporelles.
- **Eloigner les mains des tuyaux et mécanismes rotatifs.** Afin de limiter les risques d'écrasement et d'impact, attendez que le tuyau et le mécanisme s'immobilisent complètement avant de manipuler le tuyau ou le matériel.

vaillez dans des locaux bien ventilés, et prévoyez les appareils respiratoires prévus par la législation en vigueur, et notamment les normes ANSI Z88.2 et OSHA.

Pour toutes précisions éventuelles visant ce produit RIDGID®, veuillez consulter :

- Le distributeur RIDGID le plus proche.
- www.RIDGID.com ou www.RIDGID.eu afin d'obtenir les coordonnées de votre agent RIDGID le plus proche.
- Les services techniques RIDGID à rttechservices@emerson.com ou à partir des Etats-Unis et du Canada, par téléphone en composant le (800) 519-3456.

Description

Les outils de préparation des tuyaux RIDGID® MegaPress™ et MegaPressG™ (marques déposées par Viega GmbH & Co.) servent à préparer l'extrémité des tuyaux en acier noir des séries 5 à 40 utilisant les raccords Viega MegaPress. Ces outils utilisent une perceuse électrique de 1/2" tournant à un maximum de 4000 t/min (non fournie) pour nettoyer et l'extérieur des tuyaux et ébarber leur extrémité. Les outils de préparation des tuyaux peuvent être utilisés soit sur des tuyaux stationnaires, soit sur des tuyaux en rotation. Ces outils existent en deux dimensions, l'une pour les tuyaux de 1/2" à 1" de diamètre, et l'autre pour les tuyaux de 1 1/4" à 2".

Les outils de préparation des tuyaux RIDGID MegaPress ne sont pas adaptés à la préparation des tuyaux galvanisés ou à revêtement epoxy. Veuillez vous reporter aux consignes du fabricant pour les méthodes de préparation applicables aux raccords correspondants.



Figure 1 – Outil de préparation des tuyaux MegaPress

Bandes abrasives

AVIS IMPORTANT Consultez le fabricant des raccords pour toutes précisions en matière de compatibilité des tuyaux, consignes d'installation, distance minimale entre raccords, composition des joints, inspection, contrôle, etc. Toute installation mal adaptée pourrait créer des fuites et d'importants dégâts matériels.

Réf. catalogue	Description
38008	Bandes abrasives pour Ø 1/2" à Ø 1" (paquet de 10)
38003	Bandes abrasives pour Ø 1 1/4" à Ø 2" (paquet de 10)

Inspection préalable et entretien de l'outil

⚠ AVERTISSEMENT

Afin de limiter les risques de grave blessure corporelle, de détérioration de l'outil et de fuites, examinez et entretenez l'outil de préparation des tuyaux afin de remédier à toute anomalie éventuelle.

1. Si l'outil est monté sur une perceuse, assurez-vous que cette dernière est débranchée ou que sa pile a été retirée.
2. Éliminez toutes traces d'huile, de cambouis ou de crasse de l'ensemble du matériel, y compris les poignées et commandes. Cela facilitera l'inspection de l'appareil et lui assurera une meilleure prise en main. Si besoin est, nettoyez la bande abrasive et l'intérieur de l'outil de préparation. Ceci peut se faire à l'aide d'un aspirateur ou en tapotant délicatement sur l'outil tout en le tenant face en bas au-dessus d'une poubelle.
3. Examinez l'outil de préparation pour :
 - Un bon assemblage et l'absence d'éléments desserrés ou manquants.
 - Signes d'éléments brisés, usés, mal alignés ou grippés. Assurez-vous que le bâti de l'outil est parfaitement intact. Vérifiez le libre mouvement des rouleaux. Au besoin, lubrifiez les rouleaux à l'aide d'une huile légère, puis essuyez toutes traces d'huile excédentaire.
 - La lisibilité des marques de fabrication et des inscriptions de sécurité (Figure 2).



Figure 2 – Marques de fabrication de l'outil et inscriptions de sécurité

- Examinez la bande abrasive qui se trouve dans l'outil de préparation. Au besoin, retirez la bande et remplacez-la. La bande est tenue en place par son dos auto-agrippant. Pour l'enlever, séparez-la délicatement de la surface auto-agrippante de la cloche. Assurez-vous que le dosseret auto-agrippant en mousse est en bon état, sans déchirures excessives, et qu'il reste fermement collé à la surface de la cloche. Vérifiez que la bande de remplacement correspond bien à la taille de l'outil utilisé. L'utilisation d'une bande abrasive inadaptée pourrait entraîner des fuites et autres anomalies.

Une extrémité de chaque bande abrasive est pourvue d'une broche d'alignement. Introduisez cette broche dans l'orifice de la cloche de l'outil, puis déployez la bande à l'intérieur de la cloche (figures 3 et 4). Assurez-vous que la bande s'aligne bien avec la surface auto-agrippante, qu'elle est bien arrimée, et qu'il n'y a pas de recouvrement au niveau de ses extrémités.

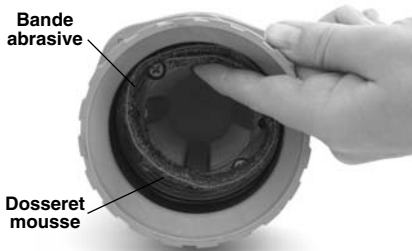


Figure 3 – Positionnement de la bande abrasive

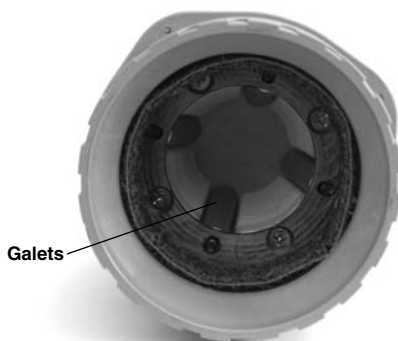
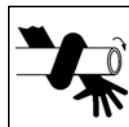


Figure 4 – Examen de la bande abrasive, du dossieret auto-agrippant en mousse et des galets

- Inspectez la perceuse électrique utilisée selon les consignes correspondantes. Assurez-vous que la perceuse est en bon état de marche et que sa gâchette permet de contrôler son fonctionnement. Vérifiez que la vitesse de rotation de la perceuse se situe entre 1200 et 4000 t/min. Si la perceuse est équipée d'une poignée latérale, assurez-vous que celle-ci est bien serrée.
- Examinez l'ensemble du matériel utilisé en conjonction avec l'outil de préparation selon les consignes correspondantes.
- Corrigez toute anomalie éventuelle avant d'utiliser l'outil de préparation.

Préparation et utilisation de l'outil

⚠ AVERTISSEMENT



Respectez les consignes de préparation et d'utilisation ci-après afin de limiter les risques de grave blessure corporelle, de détérioration de l'outil de préparation, et de défaillance des raccords sertis.

Eloignez vos mains des tuyaux et autres éléments en rotation. Afin d'éviter l'enchevêtrement, l'écrasement et la blessure contondante des membres, laissez le matériel s'arrêter complètement avant d'y toucher ou de manipuler le tuyau.

Prévoyez les équipements de protection individuelle nécessaires. Portez systématiquement une protection oculaire. Selon les conditions présentes, le port d'un masque à poussière, d'un respirateur, de chaussures de sécurité antidérapantes, d'un casque de chantier ou d'une protection auditive peut aider à limiter les risques de blessure corporelle.

1. Examinez les travaux envisagés afin de vous assurer que le système MegaPress conviendra. Les outils de préparation RIDGID MegaPress ne sont adaptés qu'aux tuyaux en acier noir. Leur utilisation sur des tuyaux galvanisés ou revêtus d'époxy pourrait entraîner des lésions respiratoires et endommager l'outil.
2. Assurez-vous de l'inspection préalable complète de l'ensemble du matériel utilisé.
3. Assurez-vous que la perceuse électrique est débranchée ou que sa pile a été retirée. Introduisez la queue de l'outil de préparation approprié dans le mandrin de la perceuse. Vérifiez que la queue de l'outil est solidement tenue par le mandrin de la perceuse. Si la perceuse est pourvue d'un régulateur de couple, réglez ce dernier soit à la position «perçage», soit au couple le plus élevé possible. Lors de l'utilisation d'une perceuse à percussion, assurez-vous qu'elle se trouve en mode «perçage». Si la perceuse est équipée d'un régulateur de vitesse, réglez ce dernier à la vitesse la plus élevée possible, sans toute fois dépasser les 4000 t/min. L'utilisation de l'outil de préparation à un régime supérieur à 4000 t/min pourrait entraîner la défaillance de l'outil et provoquer de graves blessures corporelles (Figure 5).



Figure 5 – Outil de préparation MegaPress monté sur perceuse électrique

4. Avec les mains sèches, branchez la perceuse ou installez sa pile.

5. Tenez la perceuse fermement des deux mains et éloignée de votre corps. Appuyez progressivement sur la gâchette afin d'amener l'outil à plein régime et l'y tenir pendant quinze secondes. Si vous constatez des vibrations ou autres anomalies, lâchez immédiatement la gâchette, permettez à l'ensemble de s'arrêter complètement, puis corrigez le problème avant de vous servir de l'appareil.

L'outil de préparation des tuyaux MegaPress peut servir sur un tuyau immobile (pris dans un étau) ou mis en rotation par un système d'entraînement tel que le RIDGID 300 Power Drive.

Ebarbage et surfaçage des tuyaux immobiles

1. Assurez-vous que le tuyau à préparer est bien arrimé. Le tuyau doit pouvoir supporter son propre poids ainsi que l'effort exercé lors de sa préparation. L'extrémité du tuyau doit se trouver à un minimum de 5" (127 mm) du support et disposer d'une refuite périphérique d'au moins 3" (76 mm) comme indiqué à la Figure 6. Il ne doit y avoir aucun obstacle dans ce périmètre susceptible de gêner le bon fonctionnement de l'outil de préparation. Ne jamais pincer le tuyau à l'endroit d'une préparation potentielle, car cela risquerait d'endommager sa surface et provoquer des fuites. Assurez-vous de disposer de suffisamment de place pour manipuler à la fois la perceuse et l'outil.



Figure 6 – Vérification de refuite avec le tuyau dans un étau

2. A l'aide d'une alésoir, d'une lime ou autre outil approprié, éliminez toute protubérance de la surface intérieure du tuyau qui risquerait de limiter son débit.
3. Tenez la perceuse fermement des deux mains, puis enfoncez l'outil de préparation sur l'extrémité du tuyau jusqu'à buter contre les rouleaux de l'outil (Figure 7A). Assurez-vous que l'extrémité de l'outil

de préparation se trouve suffisamment éloignée de l'étau et d'autres obstacles potentiels. Appuyez sur la gâchette de la perceuse pour lancer la rotation de l'outil de préparation. Appuyez l'outil fermement contre l'extrémité du tuyau pendant 5 à 10 secondes pour que les galets puissent l'ébarber.

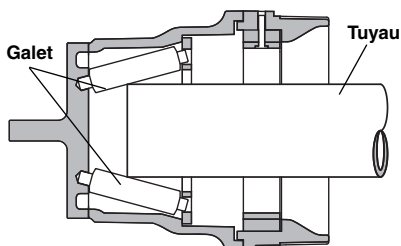


Figure 7A – Tuyau en position d'ébarbage externe

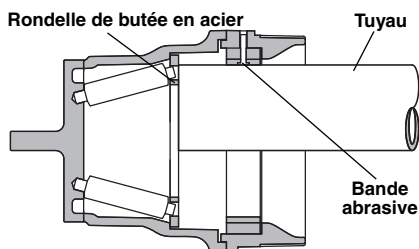


Figure 7B – Tuyau en position de surfacage

4. Tenez la perceuse fermement, retirez l'outil de l'extrémité du tuyau, puis mettez-le en position de surfacage (Figure 7B). L'extrémité du tuyau devrait alors buter contre la rondelle en acier, et la bande abrasive devrait entrer en contact avec l'extérieur du tuyau. Tout en tenant la perceuse bien parallèle au tuyau, appuyez latéralement sur elle en décrivant un mouvement orbital autour du tuyau jusqu'à ce que la surface de raccordement du tuyau soit nettoyée. Si la perceuse n'est pas tenue bien parallèle au tuyau, la surface nettoyée ne sera pas parfaitement perpendiculaire à son extrémité. Le mouvement orbital de l'outil autour du tuyau dans le sens opposé à sa rotation assurera un surfacage plus rapide (voire, si la perceuse tourne en sens horaire, le mouvement orbital devrait être effectué en sens anti-horaire). Normalement, le processus de surfacage prend environ 15 secondes (Figure 8). Nettoyez ou remplacez la bande abrasive aussi souvent que nécessaire.

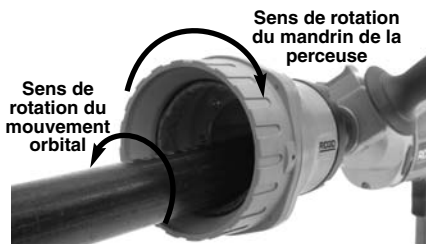


Figure 8 – Surfacage d'un tuyau immobilisé

5. Lâchez la gâchette de la perceuse et attendez que l'outil de préparation s'arrête de tourner complètement avant de la poser.

Ebarbage et surfacage des tuyaux en rotation

1. Installez le système d'entraînement 300 Power Drive selon les consignes applicables.
2. Le cas échéant, relevez ses coupe-tubes, alésoir et tête de filière pour les écarter, puis amenez le chariot vers le mandrin.
3. Introduisez le tuyau dans le système d'entraînement selon les consignes applicables puis, en le laissant déborder d'au moins 5" (127 mm) du mandrin (ou, le cas échéant, du chariot), serrez-le en position (Figure 9). Ne jamais serrer une partie du tuyau susceptible d'être préparée, car cela risquerait d'endommager sa surface et provoquer des fuites. Assurez-vous de disposer de suffisamment de refuite pour pouvoir manipuler à la fois la perceuse et l'outil. À l'aide d'un alésoir, d'une lime ou autre outil approprié, éliminez toutes bavures de la surface interne du tuyau qui risqueraient de limiter le débit.



Figure 9 – Vérification de la refuite nécessaire pour un tuyau monté sur système d'entraînement 300 Power Drive

- Positionnez la pédale de commande de manière à pouvoir y accéder en faisant face au mandrin. Assurez-vous que le système d'entraînement et la perceuse tournent dans le même sens (position « FOR » sur le système d'entraînement, et position « perçage » sur la perceuse).
- Tenez la perceuse fermement des deux mains.
- Enfilez doucement l'outil sur le tuyau, puis appuyez sur la pédale de commande du système d'entraînement pour lancer la rotation du tuyau (Figure 10).
- Tout en vous éloignant du tuyau et autres mécanismes en rotation, appuyez sur la gâchette pour lancer la rotation de l'outil de préparation, puis engagez l'outil à fond sur l'extrémité du tuyau pendant environ 10 secondes pour que ses galets rotatifs l'ébarbent.

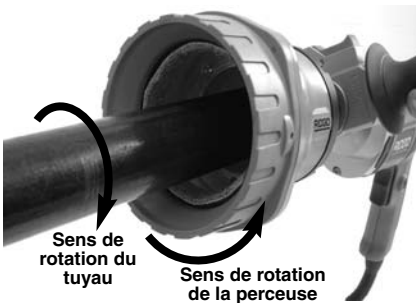


Figure 10 – Utilisation de l'outil de préparation pour l'ébarbage d'un tuyau en rotation



Figure 11 – Utilisation de l'outil de préparation pour le décapage d'un tuyau en rotation

- Avec la perceuse toujours bien en main, ramenez l'outil de préparation jusqu'à la position « surfacage » (Figure 11). L'extrémité du tuyau devrait alors buter contre la rondelle en acier de l'outil, et la bande abrasive devrait entrer en contact avec

la surface du tuyau. Tenez la perceuse immobile et parallèle au tuyau, tout en l'appuyant vers le bas jusqu'à ce que la zone de raccordement du tuyau soit convenablement nettoyée. Tenez la perceuse immobile durant la rotation du tuyau (pas de mouvement orbital). Normalement, le processus de surfacage prend environ 10 secondes. Nettoyez ou remplacez la bande abrasive au besoin.

- Retirez l'outil de préparation de l'extrémité du tuyau, puis lâchez la pédale de commande du système d'entraînement et la gâchette de la perceuse. Attendez l'arrêt complet de l'outil de préparation avant de le poser, et ne touchez pas le tuyau avant qu'il ne se soit immobilisé.
- Assurez-vous de la préparation adéquate du tuyau. Au besoin, n'hésitez pas de répéter le processus.

Contrôle des tuyaux préparés

- Examinez la surface externe du tuyau pour traces de barbes qui pourraient endommager le joint d'étanchéité du raccord (Figure 12). Consultez le mode d'emploi du fabricant des raccords pour déterminer la conformité de l'ébarbage effectué.

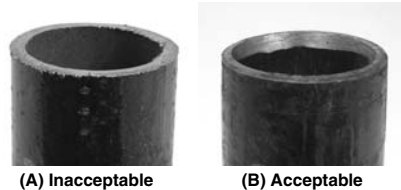


Figure 12 – Surfaçage d'un tuyau stationnaire

- Examinez la partie surfacée du tuyau afin de vous assurer qu'elle se trouve au bon endroit. Sur les tuyaux de $\frac{1}{2}$ " à 1", le décapage doit couvrir une zone allant de $\frac{9}{16}$ " (14 mm) à $1\frac{1}{16}$ " (27 mm) à partir de l'extrémité du tuyau. Sur les tuyaux de $1\frac{1}{4}$ " à 2", cette zone doit aller de $1\frac{3}{16}$ " (30 mm) à $1\frac{11}{16}$ " (43 mm) à partir de l'extrémité du tuyau. Il est possible de mesurer cette zone à l'aide d'un mètre à ruban ou d'une jauge de surfacage (Figure 13).

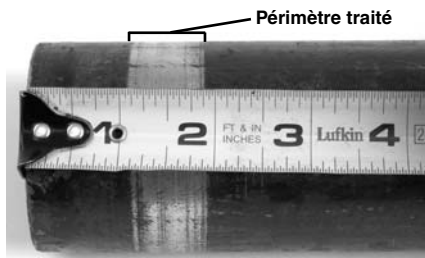


Figure 13 – Vérification de l'emplacement du périmètre traité

3. Examinez la zone surfacée afin de déterminer si elle peut recevoir le joint d'étanchéité. Reportez-vous aux consignes du fabricant des raccords pour les critères d'acceptation applicables. De manière générale, la zone traitée ne devrait présenter aucun revêtement épaufré, et la majorité de sa surface doit être propre et luisante. Dépressions (les égratignures, les cannelures, les fosses, etc.) dans le secteur nettoyé du tuyau qui n'est pas lisse pourrait permettre passé à la fuite le cachet adéquat. Si l'usine est appliquée le revêtement de tuyau (la peinture noire, le laque, etc) rempli complètement la dépression, est assurément adhérent et est lisse de la préparation, ce peut être acceptable pour utiliser. Ne pas appliquer des revêtements pour remplir des dépressions (Figures 14).

4. En cas d'anomalie, il sera nécessaire de répéter les opérations d'ébarbage et de surfacage (voire éventuellement de remplacer le tuyau et d'en préparer un autre) afin de répondre aux critères établis par le fabricant des raccords utilisés (Figure 14) et d'éviter d'éventuelles fuites au niveau de son sertissage.

Anomalies courantes constatées lors de la préparation des tuyaux



Figure 14A – Traces de clé à tubes sur la zone de traitement



Figure 14B – Traces de mandrinage du système d'entraînement 300 PD sur la zone de traitement



Figure 14C – Zone de traitement excentrée

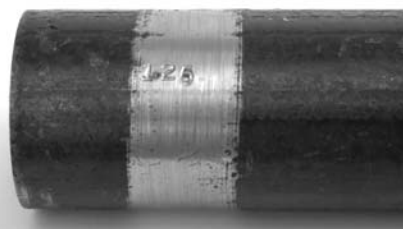


Figure 14D – Poinçons de fabrication dans la zone de traitement.

5. Une fois le réseau raccordé, il conviendra de l'éprouver selon les règles de l'art et les normes en vigueur.

Preparadora MegaPress® de tubos



⚠ ADVERTENCIA

Antes de utilizar este aparato, lea detenidamente su Manual del Operario. Pueden ocurrir descargas eléctricas, incendios y/o graves lesiones si no se comprenden y siguen las instrucciones de este manual.

RIDGID®

Índice

Simbología de seguridad	16
Normas de seguridad específica	16
Descripción	17
Inspección previa al funcionamiento y Mantenimiento	17
Preparación y funcionamiento de la Preparadora	18
Eliminación de rebabas y limpieza de un tubo inmóvil	19
Eliminación de rebabas y limpieza de un tubo que gira	20
Inspección del tubo que ya ha sido preparado	21
Garantía vitalicia	carátula posterior

*Traducción del manual original

Simbología de seguridad

En este manual del operario y en la herramienta misma encontrará símbolos y palabras de advertencia que comunican información de seguridad importante. En esta sección se describe el significado de estos símbolos.



Este es el símbolo de una alerta de seguridad. Sirve para prevenir al operario de las lesiones corporales que podría sufrir. Obedezca todas las instrucciones que acompañan a este símbolo de alerta para evitar lesiones o muertes.



Este símbolo de PELIGRO advierte de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, ocasionará muertes o graves lesiones.



Este símbolo de ADVERTENCIA advierte de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, podría ocasionar la muerte o lesiones graves.



Este símbolo de CUIDADO advierte de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, podría ocasionar lesiones leves o moderadas.



Un AVISO entrega información relacionada con la protección de un bien o propiedad.



Este símbolo significa que, antes de usar la herramienta, es indispensable leer y asimilar el manual del operario. El manual de la herramienta contiene información importante acerca del funcionamiento apropiado y seguro del equipo.



Este símbolo señala que, durante la manipulación y funcionamiento de este dispositivo, el operario siempre debe proteger sus ojos con gafas o anteojos de seguridad provistos de viseras laterales para evitar herirse los ojos.



Este símbolo indica que existe el peligro de que sus dedos, piernas, ropa u objetos se enganchen, enreden o envuelvan en algún eje o árbol que gira, pudiendo herir o golpear al operario.

Normas de seguridad específica

ADVERTENCIA

Esta sección entrega importante información de seguridad que atañe específicamente a esta herramienta.

Antes de utilizar una Preparadora MegaPress® de extremos de tubos, lea estas precauciones detenidamente con el fin de evitar lesiones corporales graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- **Póngase el equipo de protección personal necesario.** Proteja siempre sus ojos. Al usar mascarilla para el polvo, respirador, calzado de seguridad antideslizante, casco duro o protección para los oídos, según las circunstancias, usted evitará lesionarse.
- **Mantenga sus manos apartadas de un tubo o piezas que giran.** Para impedir lesiones debidas a enganches, golpes o aplastamientos, permita que el equipo se detenga por completo antes de tocar el tubo o el equipo.
- **Sólo emplee las Selladoras, accesorios y herramientas RIDGID® para preparar tubos cuando el fabricante de los acopladores así lo haya especificado.** El uso de herramientas no apropiadas para un sistema o red de instalaciones podría ocasionar fugas o filtraciones, daños al equipo, anular garantías, y/o causar lesiones personales de gravedad.
- **Antes de utilizar esta herramienta, lea y comprenda sus instrucciones y las advertencias e instrucciones relacionadas con todos los equipos y productos que se vayan a utilizar.** De lo contrario, podrían ocurrir daños materiales y/o lesiones graves.
- **Evite inhalar el polvo que emana de la eliminación de rebabas y la limpieza de la superficie de un tubo.** Parte de este polvo podría contener sustancias químicas reconocidas como cancerígenas, susceptibles de provocar malformaciones congénitas u otras lesiones corporales graves. Tenga en cuenta tanto la composición como el revestimiento del tubo (e incluso si está pintado de pintura a base de plomo) para determinar cuales protecciones respiratorias son de rigor.

Los riesgos inherentes a estas exposiciones varían, dependiendo de la frecuencia con que se realice este tipo de trabajo

y la concentración de polvo nocivo presente. Para reducir su exposición a estos químicos, trabaje en un área bien ventilada y póngase los dispositivos de protección respiratoria reglamentarios, seleccionados según las normas vigentes, como las de ANSI Z88.2 u OSHA.

Si tiene cualquier pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Contacte al distribuidor de RIDGID en su localidad.
- Por internet visite el sitio www.RIDGID.com ó www.RIDGID.eu para averiguar dónde se encuentran los centros autorizados RIDGID más cercanos a su localidad
- Llame al Departamento de Servicio Técnico de RIDGID desde EE.UU. o Canadá al (800) 519-3456 o escriba a rttechservices@emerson.com.

Descripción

La Preparadora RIDGID® MegaPress™ y MegaPressG™ (marcas registradas de Viega GmbH & Co.) de tubos sirve para preparar las extremidades de tubos de acero negro de series 5 a 40 que se vayan a acoplar a acopladores o tubos de unión Viega MegaPress. Esta Preparadora de tubos funciona impulsada por una taladradora eléctrica de 1/2 pulgada (que gire a una velocidad de 1.200 a 4.000 revoluciones por minuto) y con ella se limpian y quitan las rebabas del exterior de las extremidades de tubos. Esta herramienta puede preparar un tubo inmóvil u uno que está girando. Existe una para tubos de 1/2 a 1 pulgada Ø y otra para tubos desde 1/4 a 2 pulgadas Ø.

La Preparadora RIDGID de tubos MegaPress no sirve para preparar tubos galvanizados o recubiertos de epoxi. Sírvase consultar las instrucciones particulares del fabricante de acoplamientos para conocer los métodos adecuados de preparación de esos tipos de tubos.



Figura 1 – Preparadora MegaPress de tubos

Cintas abrasivas

AVISO Consulte al fabricante de los acopladores o tubos de unión ante cualquier duda acerca de la compatibilidad de los tubos, instrucciones de instalación, distancia mínima entre tubos de unión o acopladores, composición de los cierres herméticos o sellos, inspección, pruebas de control, etc. Las instalaciones mal hechas pueden causar fugas o filtraciones y daños materiales de envergadura.

Nº en el catálogo	Descripción
38008	Cintas abrasivas para tubos de 1/2 a 1 pulg. Ø (paquete de 10 unidades)
38003	Cintas abrasivas para tubos de 1/4 a 2 pulgs. Ø (paquete de 10 unidades)

Revisión previa al funcionamiento y Mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

Antes de cada uso, inspeccione y hágale el debido mantenimiento a la Preparadora de tubos para reducir el riesgo de sufrir lesiones graves, que se deteriore la herramienta u ocurran fugas.

1. Si la herramienta está montada a una taladradora, asegure que ésta se encuentra desenchufada o que se le ha quitado su batería.
2. Quite todo rastro de aceite, grasa o mugre de los aparatos que vaya a utilizar, en particular de mandos y empuñaduras. Esto facilita las inspecciones y permite un mejor y seguro control de las herramientas de trabajo. Si es necesario, quite los desechos de la cinta abrasiva y el interior de la Preparadora. Puede limpiarlas con una aspiradora o dándole golpecitos mientras se les tiene boca abajo sobre un basurero.
3. Examine la Preparadora de tubos para asegurar que:
 - está bien armada y ningún componente se le ha aflojado o perdido.
 - no tiene piezas quebradas, desgastadas o trabadas. Revise que su carcasa no esté agrietada o rota y que sus rodillos dan vueltas libremente. Si es necesario, lubrique los rodillos con un aceite liviano y luego quite el exceso de aceite.

- las marcas de fabricación y las advertencias de seguridad pueden leerse (Figura 2).



Figura 2 – Marcas de fabricación y advertencias de seguridad en la Preparadora

4. Examine la cinta abrasiva puesta en la Preparadora. Si es necesario, retire la cinta y reemplácela por una nueva. La cinta se sujeta en su lugar por medio de un respaldo de velcro. Para extraerla, con cuidado despegue la cinta abrasiva de la cinta de respaldo. Revise que la cinta de espuma no tenga grandes rasgones y que permanezca bien adherida a la pared interior de la carcasa. Verifique que la cinta abrasiva de reemplazo corresponde al modelo de la Preparadora en uso. Una cinta abrasiva incorrecta no preparará la superficie del tubo como es debido y podría causar fugas y otras anomalías.

Cada cinta abrasiva cuenta en uno de sus extremos con un pasador, el cual asegura que quede bien alineada. Introduzca este pasador dentro del orificio en la carcasa de la Preparadora y extienda la cinta por alrededor del interior de la carcasa (Figuras 3 y 4). Asegure que la cinta vaya bien alineada con su respaldo, permanezca firme y que un extremo no quede montado sobre el otro.

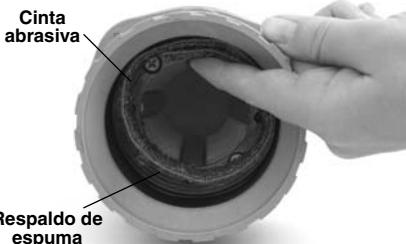


Figura 3 – Colocación de la cinta abrasiva

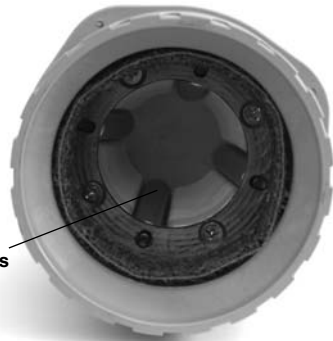
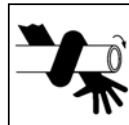


Figura 4 – Inspección de la cinta abrasiva, respaldo de espuma y rodillos

5. Revise la taladradora eléctrica según sus propias instrucciones. Asegure que la taladradora funciona bien y que su gatillo controla perfectamente su funcionamiento. Verifique que la velocidad de giro de la taladradora sea de entre 1200 y 4000 rpm. Si la taladradora cuenta con una empuñadura lateral, asegure que se encuentra firmemente acoplada.
6. Inspeccione todos los demás equipos que se vayan a utilizar en conjunto con la Preparadora de tubos de acuerdo a lo que señalan sus propios manuales.
7. Si detecta cualquier anomalía, no utilice la Preparadora de tubos hasta que hayan sido subsanadas.

Preparación y funcionamiento de la Preparadora

⚠ ADVERTENCIA



Siga fielmente las instrucciones de preparación y funcionamiento siguientes con el fin de reducir el riesgo de que usted se hiera, se dañe la Preparadora de tubos o eventualmente fallen las juntas o uniones efectuadas en una tubería.

Mantenga sus manos apartadas del tubo o piezas que giran. Con el fin de evitar que sus dedos o manos sufran pellizcos, aplastamientos o golpes, permita que el equipo se detenga por completo antes de tocar o de manipular el tubo o el equipo.

Póngase los equipos de protección personal necesarios. Póngase siempre anteojos de seguridad. Según las condiciones imperantes, medios de protección como las mascarillas contra el polvo, respiradores, zapatos de seguridad con suelas antideslizantes, cascos duros o protectores contra el ruido le ayudarán a mantenerse fuera de peligro.

1. Examine el trabajo que se dispone a realizar para estar seguro de que el sistema MegaPress es el que le conviene utilizar. La Preparadora RIDGID MegaPress sirve para preparar únicamente tubos de acero negro. No la utilice con tubos galvanizados o revestidos de epoxi. Estos tubos podrían causar la inhalación de partículas dañinas o romper la Preparadora.
2. Asegure que la totalidad del equipo que utilizará ha sido inspeccionado.
3. Asegúrese de que la taladradora eléctrica está desenchufada o que se le ha quitado su batería. Si es necesario, introduzca en el portabrocas de la taladradora la espiga correspondiente a la Preparadora de tubos correcta para el tubo que se desea preparar. Verifique que la espiga de la Preparadora esté derecha y firmemente sujeta por el portabrocas de la taladradora. Si la taladradora cuenta con diversas posiciones de par de torsión, póngala ya sea en la posición de "perforar" ("drill") o bien a su par motor más alto. Si a la taladradora puede regularse la velocidad, póngala a la más alta velocidad, entre las 1.200 y 4.000 revoluciones por minuto como máximo. No utilice la Preparadora a mayor velocidad, podría romperse y causar graves lesiones (Figura 5).



Figura 5 – La Preparadora MegaPress acoplada a una taladradora eléctrica

4. Con las manos secas, enchufe la taladradora o instálele su batería
5. Agarre firmemente la empuñadura de la taladradora a dos manos y sujétela lejos de su cuerpo. Apriete progresivamente el gatillo llevando la Preparadora lentamente a girar a plena velocidad. Manténgala girando a máxima velocidad por unos 15 segundos. Si nota vibraciones u otras anomalías, suelte el gatillo de inmediato, y permita que el conjunto se detenga por completo. Corrija el problema antes de poner en marcha la Preparadora nuevamente.

La preparadora MegaPress puede utilizarse sobre un tubo inmóvil (montado en una prensa de tornillo) o uno que está siendo girado por un accionamiento como el Accionamiento Motorizado 300 de RIDGID.

Eliminación de rebabas y limpieza de un tubo inmóvil

1. Asegure que el tubo que va a preparar esté firmemente montado a un soporte o prensa de tornillo. Debe quedar muy bien sujeto para no moverse mientras se ejerce fuerza sobre él durante su preparación. El extremo del tubo debe sobresalir al menos 5" (127 mm) desde el soporte que lo sujeta y disponer de un espacio libre alrededor de su periferia de por lo menos 3" (76 mm) (Figura 6). No debe haber ningún obstáculo que pudiera interferir con el funcionamiento de la Preparadora. El soporte o la prensa nunca debe agarrar el tubo en el punto o zona donde se lo preparará, porque se corre el riesgo de dañar esta superficie del tubo y de provocar futuras fugas. Cerciérese de que tiene suficiente espacio para sostener y maniobrar, a la vez, la taladradora y la Preparadora.



Figura 6 – Tubo sujeto por una prensa de tornillo y medición de la distancia mínima necesaria para efectuar la preparación del tubo

2. Quite las rebabas que tenga el tubo en su diámetro interior; podrían obstruir su flujo. Emplee un escariador, lija o herramienta similar para desbarbarlo.
3. Agarre la taladradora firmemente con sus dos manos. A continuación, introduzca la Preparadora por sobre el extremo del tubo hasta que éste se asiente contra los rodillos de la Preparadora (Figura 7A). Asegure que el extremo de la Preparadora se encuentre lo suficientemente alejada de la prensa de tornillo y de cualquier otro obstáculo. Apriete el gatillo de la taladradora para que la Preparadora comience a girar. Presione la Preparadora con firmeza contra el extremo del tubo entre 5 y 10 segundos mientras los rodillos le quitan las rebabas.

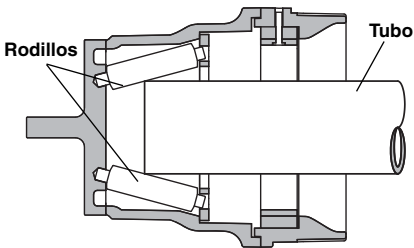


Figura 7A – Posición del tubo para quitarle las rebabas exteriores de su extremo

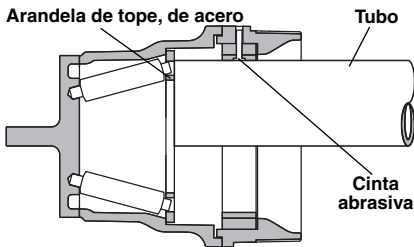


Figura 7B – Posición del tubo para la limpieza externa de su extremo

4. Mientras sujeta firmemente la taladradora, coloque la Preparadora en posición de limpieza (Figura 7B). El extremo del tubo debe toparse contra la arandela de acero, y la cinta abrasiva, quedará tocando la pared exterior del tubo. Sostenga la taladradora en forma paralela al tubo y presiónela lateralmente describiendo un movimiento orbital por alrededor del tubo hasta que esta superficie de futura unión del tubo se haya pulido. Si la taladradora no se mantiene sujeta paralelamente al tubo, la

superficie limpiada no quedará perfectamente perpendicular al extremo del tubo. La limpieza se efectuará más rápidamente si el movimiento orbital de la taladradora se efectúa en dirección contraria a la del giro de su portabrocas; es decir, cuando el portabrocas gira hacia la derecha -como las manecillas de un reloj-, el movimiento orbital de la taladradora por alrededor del tubo debe efectuarse hacia la izquierda. Normalmente el proceso de limpieza toma alrededor de 15 segundos (Figura 8). Limpie o reemplace la cinta abrasiva en la Preparadora cuando sea necesario.



Figura 8 – Limpieza externa del extremo de un tubo inmóvil

5. Suelte el gatillo de la taladradora y apáguela. Permita que la Preparadora se detenga por completo antes de dejar el equipo sobre una superficie plana.

Eliminación de rebabas y limpieza de un tubo que gira

1. Prepare el Accionamiento Motorizado 300 de RIDGID según su propio manual.
2. Si el Accionamiento Motorizado tiene cortatubos, escariador y cabezal de terrajas, levántelos y mueva el carro hacia el mandril.
3. Introduzca el tubo que va a preparar en el Accionamiento Motorizado, según las instrucciones de su manual. Deje que el tubo asome del portabrocas o del carro (si lo tiene) por lo menos 5" (127 mm) (Figura 9). No agarre el tubo de ninguna parte que será limpiada porque esto podría dañar la superficie del tubo y, en el futuro, provocar fugas. Asegúrese de que dispone de suficiente espacio para maniobrar a la vez la taladradora y la Preparadora. Con un escariador, lija o herramienta similar, quítele al tubo cualquier rebaba interna que podría obstruir su flujo.

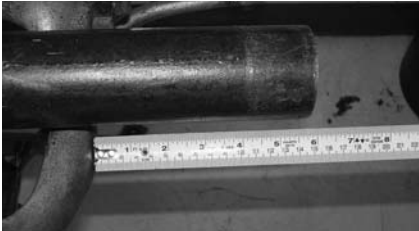


Figura 9 – Verificación de que el tubo montado en el Accionamiento 300 sobresale lo suficiente para poder prepararlo

- Sitúe el interruptor de pie donde pueda accionarlo cómodamente mientras usted está parado delante del portabrocas. Asegure que tanto el Accionamiento como la taladradora están puestos para girar hacia adelante: posición FOR (adelante) en el Accionamiento, y posición “perforar” en la taladradora.
- Agarre la taladradora firmemente con ambas manos.
- Con cuidado, monte la Preparadora sobre el extremo del tubo. Oprima el interruptor de pie del Accionamiento Motorizado para que el tubo comience a girar (*Figura 10*).
- Ahora apriete el gatillo de la taladradora para iniciar el giro de la Preparadora de tubos. Cuide de no acercarse al tubo y a las piezas que giran. Presione la Preparadora con firmeza contra el extremo del tubo por unos 10 segundos mientras sus rodillos giratorios le eliminan las rebabas.

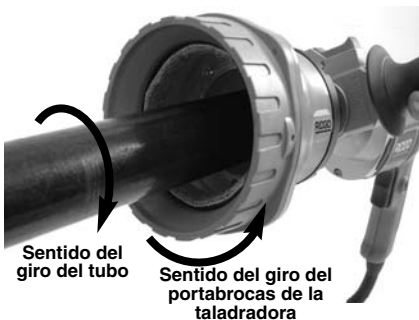


Figura 10 – Método para, con una preparadora, quitarle las rebabas externas a un tubo que se encuentra girando

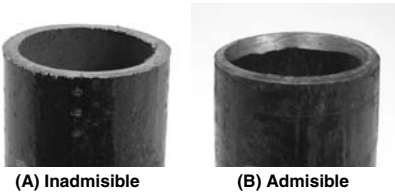


Figura 11 – Método apropiado para, con una preparadora, quitarle el revestimiento exterior a un tubo que está girando

- Mientras sujeta firmemente la taladradora, coloque la Preparadora en posición de limpieza (*Figura 11*). El extremo del tubo debe topar contra la arandela de acero, y la cinta abrasiva, quedar tocando la pared exterior del tubo. Sostenga la taladradora, sin moverla, paralela al tubo y presiónela hacia dentro para que limpie y pula la parte exterior del tubo hasta que la zona donde en el futuro se efectuará una selladura haya quedado convenientemente limpia. No describa una órbita con la taladradora mientras el tubo esté girando. Esta limpieza normalmente toma alrededor de 10 segundos. Limpie o reemplace la cinta abrasiva en la Preparadora cuando sea necesario.
- Retire la Preparadora del extremo del tubo. Suelte el interruptor de pie del Accionamiento y el gatillo de la taladradora. Espere que la Preparadora se detenga por completo antes de posarla sobre una superficie plana y no toque el tubo hasta que no haya cesado de girar.
- Verifique que el extremo del tubo ha quedado bien preparado. Si no es así, puede repetir el proceso.

Inspección de un tubo que ya ha sido preparado

- Examine el diámetro exterior del extremo del tubo por si le quedaron rebabas que podrían rasgar y romper la junta hermética o selladura del acoplamiento (*Figura 12*). Consulte el manual del fabricante de los tubos de unión o acoplamientos para determinar la admisibilidad del tubo desbarbado.



(A) Inadmisible (B) Admisible
Figura 12 – Calidad del desbarbado del diámetro exterior de tubos inmóviles

- Examine la franja en la superficie del tubo donde se quitó el revestimiento. Determine si se hizo en el lugar que corresponde: sobre tubos de 1/2" a 1" Ø, la franja raspada y pulida debe cubrir una zona distante 9/16" (14 mm) a 1 1/16" (27 mm) desde el extremo del tubo. Sobre tubos de 1 1/4" a 2" Ø, la franja raspada debe cubrir de 1 3/16" (30 mm) a 1 11/16" (43 mm) desde el extremo del tubo. Mida la zona con una cinta de medir o un calibrador (Figura 13).

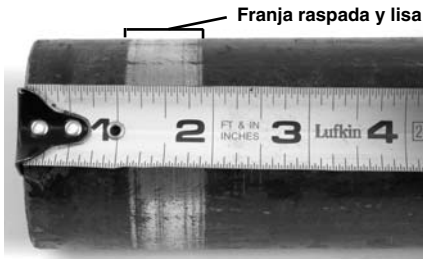


Figura 13 – Verificación del emplazamiento correcto de la franja raspada

- Examine la zona raspada para establecer si ella será apta para formar una junta hermética. Consulte en el manual del fabricante de los tubos de unión o acoplamientos cuáles son los criterios de admisibilidad que corresponden. En general, la zona raspada o limpiada no debe mostrar revestimiento desprendido y toda su superficie requiere estar lisa. Depressions (rasguños, las ranuras, los hoyos, etc.) en el área limpiada del tubo que no son lisos podría permitir merma por delante del sello apropiado. Si la fábrica aplicó tubo que reviste (pintura negra, el laca, etc) llena completamente la depresión, es adherida firmemente y es liso de la preparación, puede ser aceptable utilizar. No aplique ninguna capa para llenar depresiones. (Figura 14).
- Si detecta cualquier anomalía, vuelva a efectuar las operaciones de quitarebasas

y de raspado. O bien, deseche el tubo y prepare la extremidad de un nuevo tubo que cumpla con los requerimientos establecidos por el fabricante de los acoplamientos en uso (Figura 14). La preparación inadecuada del extremo de un tubo podría ocasionar una conexión o junta defectuosa con filtraciones o fugas.

Condiciones inadmisibles que corrientemente se dan en la preparación de los extremos de tubos



Figura 14A – Rayones en la zona de preparación hechos por las mordazas de una llave inglesa



Figura 14B – Marcas dejadas por el portabrazos del Accionamiento Motorizado 300 en la zona preparada

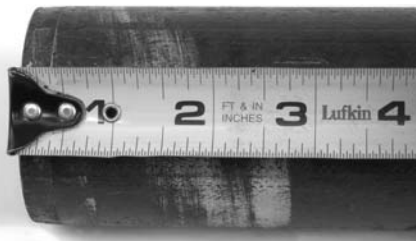


Figura 14C – Zona de preparación no perpendicular al extremo del tubo

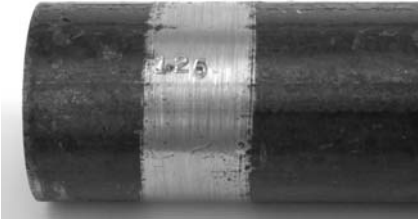


Figura 14D – Caracteres grabados en la zona de preparación

5. Una vez instalada la red de tuberías, sométala a las pruebas de control habituales de acuerdo a las prácticas y códigos vigentes.

What is covered

RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship and material.

How long coverage lasts

This warranty lasts for the lifetime of the RIDGID® tool. Warranty coverage ends when the product becomes unusable for reasons other than defects in workmanship or material.

How you can get service

To obtain the benefit of this warranty, deliver via prepaid transportation the complete product to RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, or any authorized RIDGID® INDEPENDENT SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to the place of purchase.

What we will do to correct problems

Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, and returned at no charge; or, if after three attempts to repair or replace during the warranty period the product is still defective, you can elect to receive a full refund of your purchase price.

What is not covered

Failures due to misuse, abuse or normal wear and tear are not covered by this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for any incidental or consequential damages.

How local law relates to the warranty

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state, province to province, or country to country.

No other express warranty applies

This FULL LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this warranty or make any other warranty on behalf of the RIDGE TOOL COMPANY.



Parts are available online at RIDGIDParts.com



Ridge Tool Company

400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
U.S.A.

Ce qui est couvert

Les outils RIDGID® sont garantis contre tous vices de matériaux et de main d'œuvre.

Durée de couverture

Cette garantie est applicable durant la vie entière de l'outil RIDGID®. La couverture cesse dès lors que le produit devient inutilisable pour raisons autres que des vices de matériaux ou de main d'œuvre.

Pour invoquer la garantie

Pour toutes réparations au titre de la garantie, il convient d'expédier le produit complet en port payé à la RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, ou bien le remettre à un réparateur RIDGID® agréé. Les clés à pipe et autres outils à main doivent être ramenés au lieu d'achat.

Ce que nous ferons pour résoudre le problème

Les produits sous garantie seront à la discrétion de RIDGE TOOL, soit réparés ou remplacés, puis réexpédiés gratuitement, ou si, après trois tentatives de réparation ou de remplacement durant la période de validité de la garantie le produit s'avère toujours défectueux, vous aurez l'option de demander le remboursement intégral de son prix d'achat.

Ce qui n'est pas couvert

Les défaillances dues au mauvais emploi, à l'abus ou à l'usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie. RIDGE TOOL ne sera tenue responsable d'aucuns dommages directs ou indirects.

L'influence de la législation locale sur la garantie

Puisque certaines législations locales interdisent l'exclusion des dommages directs ou indirects, il se peut que la limitation ou exclusion ci-dessus ne vous soit pas applicable. Cette garantie vous donne des droits spécifiques qui peuvent être éventuellement complétés par d'autres droits prévus par votre législation locale.

Il n'existe aucune autre garantie expresse

Cette GARANTIE PERPETUELLE INTEGRALE est la seule et unique garantie couvrant les produits RIDGID®. Aucun employé, agent, distributeur ou tiers n'est autorisé à modifier cette garantie ou à offrir une garantie supplémentaire au nom de la RIDGE TOOL COMPANY.

Qué cubre

Las herramientas RIDGID están garantizadas contra defectos de la mano de obra y de los materiales empleados en su fabricación.

Duración de la cobertura

Esta garantía cubre a la herramienta RIDGID durante toda su vida útil. La cobertura de la garantía caduca cuando el producto se torna inusable por razones distintas a las de defectos en la mano de obra o en los materiales.

Cómo obtener servicio

Para obtener los beneficios de esta garantía, envíe mediante porte pagado, la totalidad del producto a RIDGE TOOL COMPANY, en Elyria, Ohio, o a cualquier Servicentro Independiente RIDGID. Las llaves para tubos y demás herramientas de mano deben devolverse a la tienda donde se adquirieron.

Lo que hacemos para corregir el problema

El producto bajo garantía será reparado o reemplazado por otro, a discreción de RIDGE TOOL, y devuelto sin costo; o, si aún resulta defectuoso después de haber sido reparado o sustituido tres veces durante el período de su garantía, Ud. puede optar por recibir un reembolso por el valor total de su compra.

Lo que no está cubierto

Esta garantía no cubre fallas debido al mal uso, abuso o desgaste normal. RIDGE TOOL no se hace responsable de daño incidental o consiguiente alguno.

Relación entre la garantía y las leyes locales

Algunos estados de los EE.UU. no permiten la exclusión o restricción referente a daños incidentales o consiguientes. Por lo tanto, puede que la limitación o restricción mencionada anteriormente no rija para Ud. Esta garantía le otorga derechos específicos, y puede que, además, Ud tenga otros derechos, los cuales varían de estado a estado, provincia a provincia o país a país.

No rige ninguna otra garantía expresa

Esta GARANTIA VITALICIA es la única y exclusiva garantía para los productos RIDGID. Ningún empleado, agente, distribuidor u otra persona está autorizado para modificar esta garantía u ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.

We
Build
Reputations™

RIDGID

EMERSON
Commercial & Residential Solutions

EMERSON. CONSIDER IT SOLVED.™