

Utilisation des appareils à battre les collets de précision

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques de dégâts matériels et de grave blessure corporelle, familiarisez-vous avec les instructions ci-présentes, ainsi qu'avec les consignes de sécurité et d'utilisation de l'ensemble du matériel présent avant d'utiliser cet appareil.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

AVIS IMPORTANT La sélection des matériaux appropriés et des méthodes d'installation, de raccordement et de préparation utilisées est la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur concerné. L'utilisation de matériaux et de méthodes d'installation inappropriés pourrait entraîner la défaillance du réseau concerné.

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion risquent d'être contaminés en cours d'installation, de raccordement et de préparation. Une telle contamination pourrait entraîner leur corrosion et leur défaillance prématurée. Une sérieuse évaluation des matériaux et des méthodes d'installation utilisés face aux conditions d'exploitation spécifiques du réseau, notamment au niveau chimique et thermique, devrait précéder toute tentative d'installation.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®:

- Consultez le distributeur RIDGID le plus proche.
- Rendez-vous sur le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool à rttechservices.com, ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

Description

Les appareils à battre les collets de précision RIDGID® sont prévus pour la formation de collets battus sur les tubes en acier, acier inox, cuivre dur et laiton. Ces appareils font appel à un cône d'évasement sur roulement à aiguilles destiné à faciliter l'évasement grâce à son mouvement cylindrique.

Ces appareils à battre les collets, qu'ils soient à rochets ou sans rochets, sont équipés d'un système d'embrayage qui s'ouvre automatiquement pour uniformiser et adoucir l'évasement. Le volant d'avancement des appareils à rochets est équipé d'un mécanisme à rochets bidirectionnels incorporé.

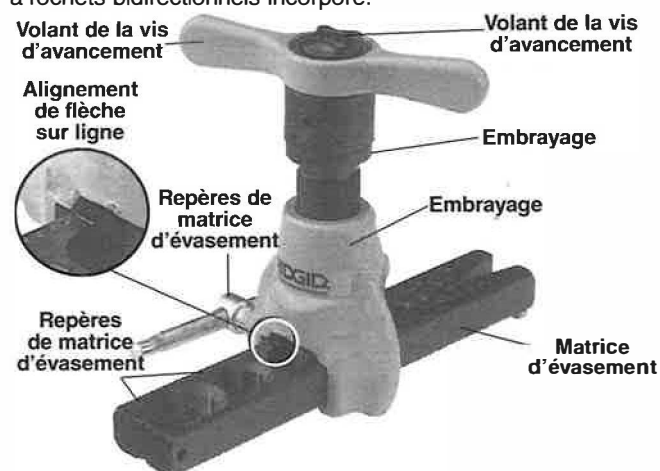


Figure 1 – Appareils à battre les collets de précision

Caractéristiques techniques

Appareils à battre les collets de précision sans rochets

Réf. catalogue	Modèle	Profil d'évasement	Diamètres	Poids	
				livres	kg
41162	377	37° SAE	3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	4	1.6
50257	458MM	45° SAE	4, 4.75, 6, 8, 10, 12, 15, 16 mm	4	1.6
50262	458MMJ	45° SAE	4, 4.75, 6, 8, 10, 12, 15, 16 mm	4	1.6
41177	458 J	45° SAE	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5
68302	456 J	45° R410A	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5

Appareils à battre les collets de précision à rochets

Réf. catalogue	Modèle	Flare d'évasement	Diamètres	Weight	
				livres	kg
42153	445R	45° SAE	1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5
83037	458R	45° SAE	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.9	1.7
70677	456R	45° R410A	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.6	1.6

Ep. maxi des parois0,035" (0,9 mm)

Inspection et entretien

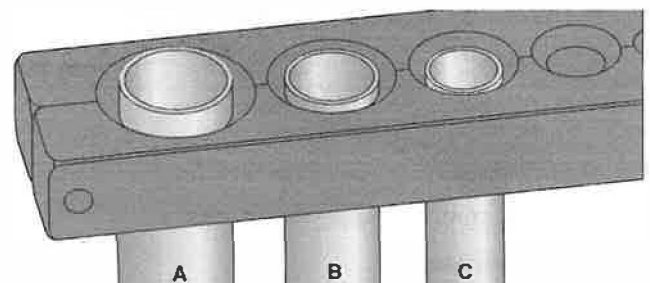
Nettoyez le matériel, poignées comprises, afin d'en faciliter l'inspection et d'améliorer la prise en main.

Examinez l'appareil à collets battus pour déterminer si ou non il est correctement assemblé, complet, grippé, usé ou endommagé. Les vis d'avancement et de blocage devraient tourner librement. Corrigez toute anomalie éventuelle avant d'utiliser l'appareil. N'utilisez que la matrice d'évasement prévue. Afin de garantir la compatibilité des évasements, ne retirez pas et n'échangez pas les matrices.

Lubrifiez les vis et la matrice à l'aide d'une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelles.

Préparation et utilisation de l'appareil

1. Assurez-vous que l'extrémité du tuyau est d'équerre, alésé et ébarbé.
2. Desserrez la vis d'avancement et la vis de blocage. Enfillez la bride sur la matrice via son extrémité à charnière. Le sens de rotation des vis à rochets peut être inversé en tournant l'inverseur du mécanisme.
3. Ouvrez la matrice. Si celle-ci reste collée, serrez la vis de blocage pour la forcer à s'ouvrir.
4. Introduisez le tuyau dans l'orifice approprié de la matrice, puis fermez la matrice sur lui. L'extrémité du tuyau doit arriver à fleur de la surface de la matrice.



Tuyau A – Augmentation du diamètre d'évasement – Légèrement plus élevé

Tuyau B – Évasement standard – A fleur de la matrice

Tuyau C – Diminution du diamètre d'évasement – Légèrement en retrait

Figure 2 – Tube Placement in Flare Bars

Le diamètre d'évasement peut être modifié en positionnant le tuyau légèrement plus ou moins haut dans la matrice (Figure 2).

5. Amenez la bride à l'aplomb du tuyau à évaser. Alignez le repère de la bride sur le repère approprié de la matrice d'évaser la forcer à s'ouvrir.
10. Contrôlez l'évasement produit selon les normes applicables.

Utilisation des appareils à battre les collets de précision

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques de dégâts matériels et de grave blessure corporelle, familiarisez-vous avec les instructions ci-présentes, ainsi qu'avec les consignes de sécurité et d'utilisation de l'ensemble du matériel présent avant d'utiliser cet appareil.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

AVIS IMPORTANT La sélection des matériaux appropriés et des méthodes d'installation, de raccordement et de préparation utilisées est la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur concerné. L'utilisation de matériaux et de méthodes d'installation inappropriés pourrait entraîner la défaillance du réseau concerné.

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion risquent d'être contaminés en cours d'installation, de raccordement et de préparation. Une telle contamination pourrait entraîner leur corrosion et leur défaillance prématurée. Une sérieuse évaluation des matériaux et des méthodes d'installation utilisés face aux conditions d'exploitation spécifiques du réseau, notamment au niveau chimique et thermique, devrait précéder toute tentative d'installation.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®:

- Consultez le distributeur RIDGID le plus proche.
- Rendez-vous sur le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool à rttechservices.com, ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

Description

Les appareils à battre les collets de précision RIDGID® sont prévus pour la formation de collets battus sur les tubes en acier, acier inox, cuivre dur et laiton. Ces appareils font appel à un cône d'évasement sur roulement à aiguilles destiné à faciliter l'évasement grâce à son mouvement cylindrique.

Ces appareils à battre les collets, qu'ils soient à rochets ou sans rochets, sont équipés d'un système d'embrayage qui s'ouvre automatiquement pour uniformiser et adoucir l'évasement. Le volant d'avancement des appareils à rochets est équipé d'un mécanisme à rochets bidirectionnels incorporé.

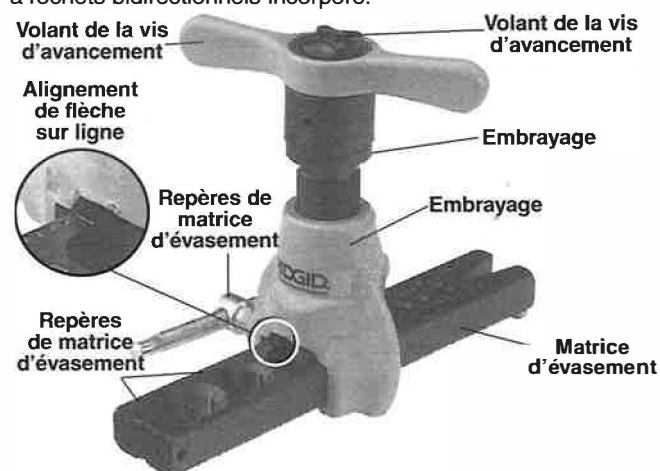


Figure 1 – Appareils à battre les collets de précision

Caractéristiques techniques

Appareils à battre les collets de précision sans rochets

Réf. catalogue	Modèle	Profil d'évasement	Diamètres	Poids	
				livres	kg
41162	377	37° SAE	3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	4	1.6
50257	458MM	45° SAE	4, 4.75, 6, 8, 10, 12, 15, 16 mm	4	1.6
50262	458MMJ	45° SAE	4, 4.75, 6, 8, 10, 12, 15, 16 mm	4	1.6
41177	458 J	45° SAE	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5
68302	456 J	45° R410A	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5

Appareils à battre les collets de précision à rochets

Réf. catalogue	Modèle	Flare d'évasement	Diamètres	Weight	
				livres	kg
42153	445R	45° SAE	1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.3	1.5
83037	458R	45° SAE	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.9	1.7
70677	456R	45° R410A	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4"	3.6	1.6

Ep. maxi des parois0,035" (0,9 mm)

Inspection et entretien

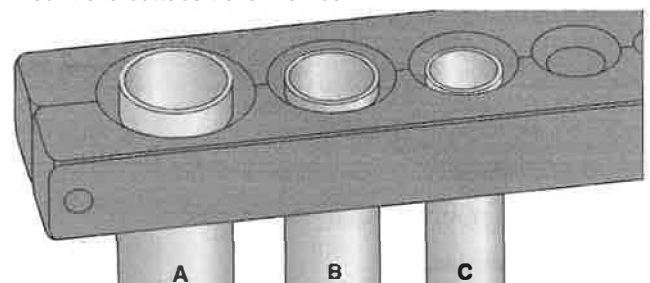
Nettoyez le matériel, poignées comprises, afin d'en faciliter l'inspection et d'améliorer la prise en main.

Examinez l'appareil à collets battus pour déterminer si ou non il est correctement assemblé, complet, grippé, usé ou endommagé. Les vis d'avancement et de blocage devraient tourner librement. Corrigez toute anomalie éventuelle avant d'utiliser l'appareil. N'utilisez que la matrice d'évasement prévue. Afin de garantir la compatibilité des évasements, ne retirez pas et n'échangez pas les matrices.

Lubrifiez les vis et la matrice à l'aide d'une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelles.

Préparation et utilisation de l'appareil

1. Assurez-vous que l'extrémité du tuyau est d'équerre, alésé et ébarbé.
2. Desserrez la vis d'avancement et la vis de blocage. Enfillez la bride sur la matrice via son extrémité à charnière. Le sens de rotation des vis à rochets peut être inversé en tournant l'inverseur du mécanisme.
3. Ouvrez la matrice. Si celle-ci reste collée, serrez la vis de blocage pour la forcer à s'ouvrir.
4. Introduisez le tuyau dans l'orifice approprié de la matrice, puis fermez la matrice sur lui. L'extrémité du tuyau doit arriver à fleur de la surface de la matrice.



Tuyau A – Augmentation du diamètre d'évasement – Légèrement plus élevé

Tuyau B – Evasement standard – A fleur de la matrice

Tuyau C – Diminution du diamètre d'évasement – Légèrement en retrait

Figure 2 – Tube Placement in Flare Bars

Le diamètre d'évasement peut être modifié en positionnant le tuyau légèrement plus ou moins haut dans la matrice (Figure 2).

5. Amenez la bride à l'aplomb du tuyau à évaser. Alignez le repère de la bride sur le repère approprié de la matrice d'évaser la forcer à s'ouvrir.
10. Contrôlez l'évasement produit selon les normes applicables.