

1/2" & 3/4" LARGE PEX CRIMP TOOL

#865894



INSTRUCTION GUIDE

CRIMPS CONFORM TO ASTM F 1807

CONNECTION ASSEMBLY

Cut the tube so that a clean, straight end is provided. Slide the crimp ring over the tube end. Insert the fitting into the tubing until the shoulder of the fitting contacts the tubing end. Position the crimp ring 1/8" to 1/4" (3.2 to 6.4 mm) from the cut end of the tubing. Place the opened jaws of the PEX Crimp Tool around the crimp ring. Check to be sure that the crimp ring is still properly positioned. Compress the tool handles to complete the assembly.

CHECK ALL CRIMPS WITH GO/NO-GO GAGE

GAGING PROCEDURE

1. Determine proper size of tubing: 3/8", 1/2", 3/4" or 1"
2. If GO cavity fits over crimped ring and NO-GO does not, tool is crimping properly.
3. If GO cavity does not fit then handle distance must be increased.
4. If GO fits—check NO-GO. If NO-GO fits over crimped ring, the ring is over-crimped, decrease handle distance. Recheck.

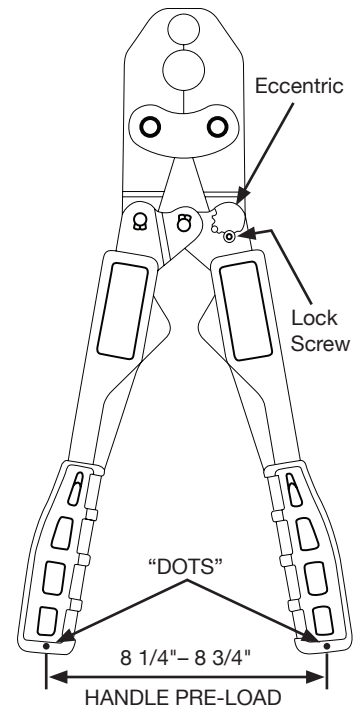
NOTE: Over-crimped and under-crimped rings must be removed from tubing. Crimp with a new copper ring.

ADJUSTMENT PROCEDURE

1. Close tool handles until pre-load is reached (this is the point at which jaws touch). Tool should not be completely closed.
2. Measure the distance between dots on the handle ends as shown. 8 1/4" – 8 3/4" is the correct distance. If the distance is not 8 1/4" – 8 3/4" the tool must be adjusted.
3. To change the handle ends distance, remove the #6-32 eccentric lock screw with an Allen wrench and push up eccentric from back. Rotate eccentric counter-clockwise to increase the handle distance and clockwise to decrease handle distance. Move eccentric until hand distance is between 8 1/4" – 8 3/4". Push down eccentric and re-install the #6-32 lock screw in the appropriate hole which most closely yields the desired handle distance.
4. Recheck the set distance after making three crimps. The distance should be 8 1/4" – 8 3/4" between the "dots" on the handles.
5. Check the crimps with the go/no-go gauge provided. If satisfactory crimps do not result, the tool is likely worn and should be replaced.

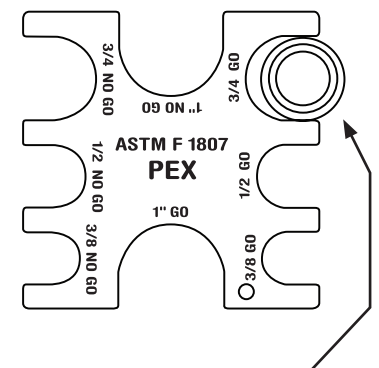
TOOL MAINTENANCE

1. Check tool calibration daily. It is recommended that at least the first and last crimps 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.



WARRANTY

When properly maintained and used as intended, the PEX Crimp Ring Tool is warranted against materials and manufacturing defects for a period of 1 year from date of purchase. This Warranty does not cover defects or damage arising from improper installation, lack of or improper maintenance, improper storage or handling, ordinary wear and tear, misuse, abuse, accident or use of parts with unauthorized products or parts. Liability is limited to repair or replacement of tool or component parts which are determined defective as covered by this Warranty.



Gage all crimps as shown.

United States: Oetiker, Inc. | 6317 Euclid Street
Marlette, Michigan 48453 | T +1 800 959 0398
Info.us.marlette@oetiker.com

www.oetiker.com



DISTRIBUTED BY
RELiance WORLDWIDE CORPORATION 2727
Paces Ferry Road SE, Building II, Suite 1800,
Atlanta, GA 30339 | T +1 877 700 4242



CA865894INSTv3

ENGARZADORA PARA PEX GRANDE DE 1/2" Y 3/4"

N.º 865894

GUÍA DE INSTRUCCIONES



LAS ENGARZADORAS CUMPLEN CON LAS ESPECIFICACIONES DE ASTM F 1807

MONTAJE DE CONEXIONES

Corte el tubo para que el extremo quede limpio y recto. Deslice el anillo de engarce sobre el extremo del tubo. Inserte el accesorio dentro del tubo hasta que el reborde del accesorio haga contacto con el extremo del tubo. Coloque el anillo de engarce de 1/8" a 1/4" (3,2 a 6,4 mm) desde el extremo cortado del tubo. Ubique las mordazas abiertas de la engarzadora para PEX alrededor del anillo de engarce. Asegúrese de verificar que el anillo de engarce aún esté en la posición correcta. Apriete el mango de la herramienta para completar el montaje.

VERIFIQUE TODOS LOS ENGARGES CON UN CALIBRE DEL TIPO PASA/NO PASA

PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN

1. Determine el tamaño adecuado del tubo: 3/8", 1/2", 3/4" o 1"
2. Si el orificio del tipo PASA encaja en el anillo de engarce y el del tipo NO PASA no, la herramienta está engarzando correctamente.
3. Si el orificio del tipo PASA no encaja, se debe aumentar la distancia del mango.
4. Si el orificio del tipo PASA encaja, verifique el del tipo NO PASA. Si el orificio de tipo NO PASA encaja sobre el anillo de engarce, está demasiado engarzado. Reduzca la distancia del mango. Vuelva a verificar.

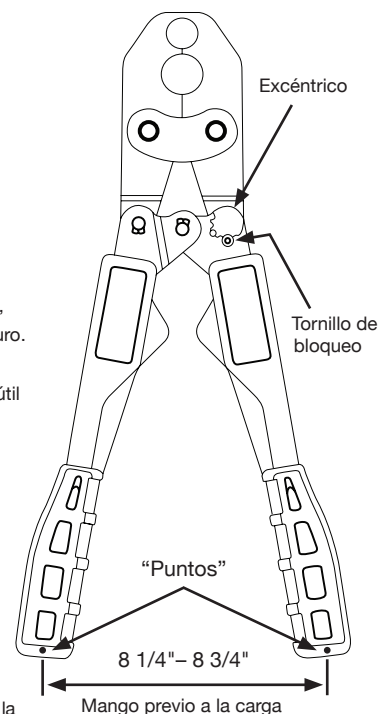
NOTA: Los anillos demasiado engarzados o los que no estén suficientemente engarzados deben retirarse del tubo. Engarce con un anillo de cobre nuevo.

PROCEDIMIENTO DE AJUSTE

1. Cierre el mango de la herramienta hasta alcanzar el estado previo a la carga (es el punto en el que se tocan las mordazas). La herramienta no debe cerrarse por completo.
2. Mida la distancia entre los puntos que se encuentran en los extremos del mango, como se muestra en la imagen. La distancia correcta es de 8 1/4" a 8 3/4". Si la distancia no es de 8 1/4" a 8 3/4", se debe ajustar la herramienta.
3. Para cambiar la distancia de los extremos del mango, retire el tornillo de bloqueo del excéntrico N.º 6-32 con una llave Allen y levante el excéntrico desde atrás. Gire el excéntrico hacia la izquierda para aumentar la distancia del mango y hacia la derecha para reducirla. Mueva el excéntrico hasta que la distancia del mango esté entre 8 1/4" y 8 3/4". Empuje el excéntrico hacia abajo y vuelva a instalar el tornillo de bloqueo N.º 6-32 en el orificio adecuado que genere la distancia del mango que más se acerque a la deseada.
4. Vuelva a verificar la distancia configurada luego de realizar tres engarces. La distancia debería ser de 8 1/4" a 8 3/4" entre los "puntos" que se encuentran en los mangos.
5. Verifique los engarces con el calibre del tipo pasa/no pasa que se incluye. Si los engarces obtenidos no son satisfactorios, es probable que la herramienta esté desgastada y deba reemplazarse.

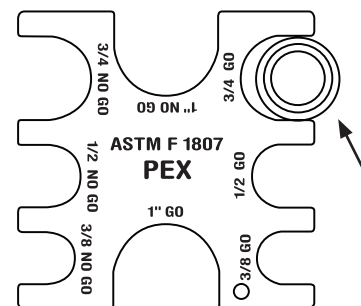
MANTENIMIENTO DE LA HERRAMIENTA

1. Verifique todos los días que la herramienta esté calibrada. Se recomienda someter a prueba por lo menos el primer y último engarce del día.
2. Al ajustar su engarzadora, nunca exceda la distancia del mango especificada. Si lo hace, provocará un desgaste prematuro.
3. Lubrique periódicamente las uniones para prolongar la vida útil de la herramienta.



GARANTÍA

Siempre que se mantenga y utilice de la forma prevista, la engarzadora para PEX cuenta con una garantía de 1 año contra defectos de fábrica y de los materiales, a partir de la fecha de adquisición. Esta garantía no cubre defectos ni daños causados por instalación inadecuada, falta de mantenimiento o mantenimiento inapropiado, almacenamiento o manipulación inadecuados, deterioro por uso normal, uso indebido o abusivo, accidentes ni uso de partes con productos o piezas no autorizadas. La responsabilidad se limita a la reparación o reemplazo de la herramienta o de piezas que la componen y determinadas como defectuosas, según se cubran en esta garantía.



Calibre todos los engarces como se muestra en la imagen.

United States: Oetiker, Inc. | 6317 Euclid Street
Marlette, Michigan 48453 | T +1 800 959 0398
Info.us.marlette@oetiker.com



www.oetiker.com

DISTRIBUIDO POR
RELiance WORLDWIDE CORPORATION 2727
Paces Ferry Road SE, Building II, Suite 1800,
Atlanta, GA 30339 | T +1 877 700 4242



CA865894INSTv3