

Pipe Vise User Guide

⚠ WARNING



Read the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

- **Properly support the vise and pipe.** Failure to properly support the equipment can cause vise tipping, falling pipe, chain breakage and serious injury.
- **Use appropriate safety equipment.** Always wear proper eye and foot protection to reduce the risk of injury.
- **Do not use handle extensions (“cheaters”) or excessive force.** These may damage the tool or cause serious injury.

NOTICE Selection of appropriate materials and installation, joining and forming methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Selection of improper materials and methods could cause system failure.

Stainless steel and other corrosion resistant materials can be contaminated during installation, joining and forming. This contamination could cause corrosion and premature failure. Careful evaluation of materials and methods for the specific service conditions, including chemical and temperature, should be completed before any installation is attempted.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

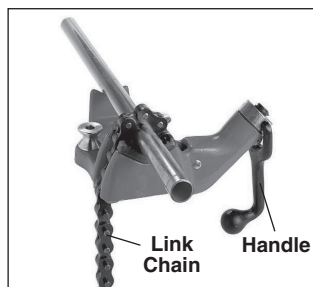
- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

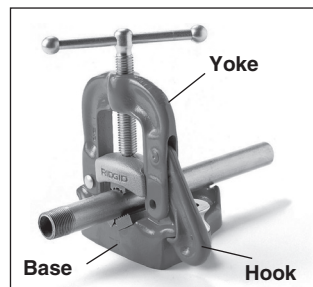
RIDGID® Pipe Vises use a chain or yoke vise to hold and work pipe. Many Pipe Vises include features to allow pipe bending.

The bench vises are mounted to a bench or other stable horizontal platform. For lighter duty applications, portable vises are equipped with a clamp or chain for temporary mounting. Vises/jaws are available for use with plastic pipe.

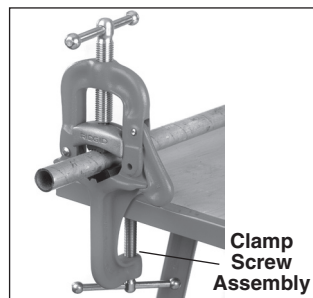
See the product label for specifications or consult the RIDGID catalog.



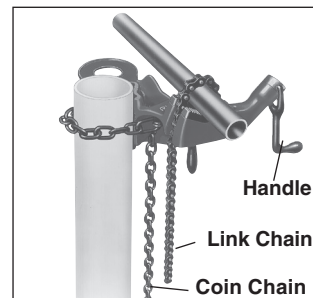
A. Bench Chain Vise



B. Bench Yoke Vise



C. Portable Yoke Vise



D. Portable Chain Vise

Figure 1 – RIDGID Pipe Vises

Inspection/Maintenance

Clean the vise to aid inspection and improve control. Inspect the vise before each use for proper assembly, wear, damage, modification or other issues that could affect safe use. Clean the jaws with a wire brush. Replace jaws if teeth are worn to prevent pipe slippage. If any problems are found, do not use until corrected.

For chain vises, inspect the chain for separation of the links or any other damage. Link separation indicates the chain has been overstressed and should be replaced. Use only identical replacement parts from RIDGID when servicing.

Confirm that the mounting fasteners are secure.

Lubricate all moving parts/joints as needed with light lubricating oil. Wipe up excess oil.

Set Up/Operation

1. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
2. Assemble the Yoke Vise:
 - a. Place the yoke on base with hook orientation as required, left or right side (Figure 2).
 - b. Insert Hinge Bolt through yoke and base assembly. Assemble washer and nut to Hinge Bolt, and then tighten. If yoke does not swing freely on base, tap threaded end of Hinge Bolt with hammer.

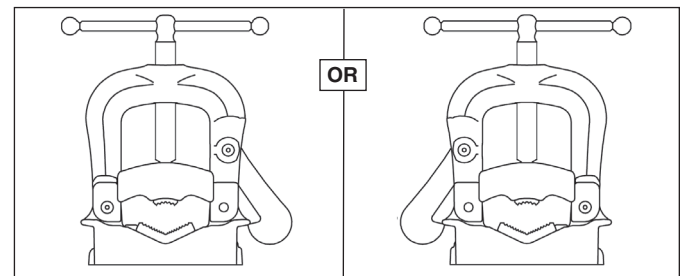


Figure 2 – Yoke Vise Assembly

3. Choose a level, stable location to mount the vise. Location must be able to support the working loads applied to the pipe/vise without bending, breaking, moving, tipping or other issues. Material may need to be added to allow proper mounting (wood or metal backing). Make sure there is nothing that will be damaged by mounting the vise (electrical wires, etc.).
4. Pipe vises are usually located along the edge of benches. Chain vises overhang the edge and have stops that locate the vise relative to the bench edge.
 - a. Bench Vises: Use the holes in the vise base as a template for locating the holes in the bench. Use the largest diameter fastener that will fit in the vise and spool holes. Use appropriate grade fasteners for the installation. Use through bolts with washers and locking nuts/washers. Bolts go through the bending spools. See the vise parts list for more information. Do not weld the vise in place. The vise bases are not designed to be welded to.
 - b. Portable Yoke Vise: Securely clamp the vise to the platform by tightening the clamp screw assembly (Figure 1C).
 - c. Portable Chain Vise: Hold the vise near a stable vertical post/pipe. Wrap the coin chain around post and hook the chain pin in the base groove. Securely tighten the chain around post by rotating the eye bolt with handle (Figure 1D).

Confirm that the vise is secure and stable.

5. Carefully place the pipe on vise. Do not drop the pipe on the vise. For best stability during use, keep the pipe end to be worked on as close to the vise as possible.
6. Use appropriate pipe supports if the pipe extends past the base of the vise.

Place stands to properly support long pipes. Generally pipe should be supported in at least two places. The number and

placement of stands depend on the specific circumstances, including pipe size, length and weight.

Make sure that the pipe is properly centered on the vise and stands to reduce the risk of tipping. Do not exceed the vise ratings. Make sure pipe is stable and secure. Always stay clear of supported loads.

7. Secure the pipe on vise. The work piece should extend across the entire lower jaw. Do not grip the work piece at the very end. This will ensure a secure grip and prevent vise damage.

- a. Chain Vise: Place the chain over the pipe and hook the chain pin in the base groove. Tighten the chain by rotating the handle to grip the pipe.

- b. Yoke Vise: Lift the hook and swing the yoke to the side to open the Vise. Place the pipe on the Lower Jaw. Close the yoke, making sure the hook is engaged with the vise base. Close the jaws by turning the feed screw to grip the pipe.

Do not use handle extensions ("Cheaters") to tighten the vise. Do not hammer on the handles. This can overload the vise and cause damage to the vise or the work piece.

8. Make sure the pipe and vise are stable for the work to be done. When using the vise, do not overreach and maintain proper footing and balance at all times. This allows better control in unexpected situations.

Do not apply extreme or prolonged heat to the workpiece – this could overheat the vise and alter the vise material properties.

9. Pipe Bending:

Place the pipe as shown for bending. Make sure the end of the pipe is far enough from the support points to prevent slippage and pipe damage. Apply gradual force on the pipe to bend the pipe.



A) Bench Chain Vise



B) Bench Yoke Vise

Figure 3 – Bending Pipe

To reduce the risk of kinking, bend the pipe approximately 10 degrees at a time, moving the pipe slightly in or out of the bending spools until the desired bend is formed.

Mode d'emploi des étaux à tuyaux

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les avertissements et consignes d'utilisation de l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés avant de manipuler cet outil.

- Soutenez à la fois l'étau et le tuyau de manière appropriée. Du matériel mal soutenu risque d'occasionner le ren-

versement de l'étau, la chute du tuyau, la rupture de la chaîne et de graves blessures corporelles.

- **Prévoyez les équipements de protection appropriés.** Afin de limiter les risques de blessure, portez systématiquement une protection oculaire adéquate et des chaussures de sécurité.
- **Ne jamais utiliser de rallonge de manche ou de force excessive.** Celles-ci peuvent endommager l'outil ou provoquer de graves blessures corporelles.

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux, des techniques d'installation et des méthodes de raccordement utilisés restent la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur. La sélection de matériaux et de méthodes inappropriés pourrait provoquer la défaillance du réseau.

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion risquent d'être contaminés en cours d'installation, de raccordement et de façonnage. Une telle contamination pourrait provoquer la corrosion et la défaillance prématurée des éléments. Avant toute tentative d'installation, il convient d'effectuer une étude approfondie des matériaux et méthodes utilisés en fonction des conditions d'exploitation envisagées, notamment au niveau de la composition chimique et température du réseau.

En cas de questions visant ce produit RIDGID® veuillez :

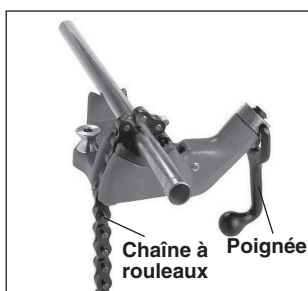
- Consulter le revendeur RIDGID le plus proche.
- Visiter le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consulter les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à rttechservices@emerson.com, ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

Description

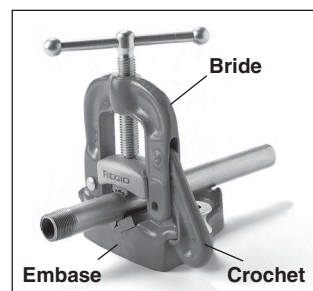
Les étaux à tuyaux RIDGID® utilisent une chaîne ou une bride pour arrimer les tuyaux. De nombreux étaux à tuyaux sont également équipés de dispositifs permettant le cintrage des tuyaux.

Les étaux d'établi se montent sur établi ou autre surface horizontale stable. Les étaux portables sont équipés d'une chaîne ou d'un serre-joint pour les montages temporaires légers. Des mâchoires d'étau pour tuyaux en matière plastique sont également disponibles.

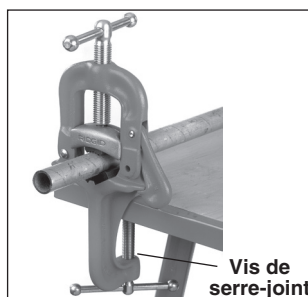
Reportez-vous à la plaque signalétique du produit ou consultez le catalogue RIDGID pour les caractéristiques correspondantes.



A. Etau d'établi à chaîne



B. Etau d'établi à bride



C. Etau portable à bride



D. Etau portable à chaînes

Figure 1 – Etau à tuyaux RIDGID

Inspection et entretien

Nettoyez l'étau afin d'en faciliter l'inspection et améliorer sa manipulation. Examinez l'étau avant chaque intervention pour un assem-

blage approprié et signes d'usure, de détérioration, de modification ou autre anomalie susceptible de nuire à son fonctionnement normal. Nettoyez les mâchoires à l'aide d'une brosse métallique. Remplacez les mâchoires émoussées afin d'éviter le dérapage des tuyaux. Corrigez toute anomalie éventuelle avant de réutiliser l'outil.

Sur les étaux à chaîne, inspectez la chaîne pour signes de séparation des maillons et toute autre anomalie. La séparation des maillons est indicative d'une chaîne sur-sollicitée et qui devra être remplacée. Utilisez exclusivement des pièces de rechange RIDGID identiques lors de la réparation de l'outil.

Vérifiez que l'outil est bien arrimé.

Servez-vous d'une huile minérale légère pour lubrifier l'outil selon besoin. Essayez toutes traces d'huile excessive.

Montage et utilisation

1. Assurez-vous que l'ensemble du matériel a été inspecté et correctement installé selon les instructions correspondantes.
2. Assemblez l'étau à bride :
 - a. Positionnez la bride sur l'embase avec son crochet monté du côté gauche ou du côté droit selon besoin (*Figure 2*).
 - b. Enfilez le boulon de charnière à travers la bride et l'embase. Montez la rondelle et l'écrou sur le boulon de charnière, puis serrez l'écrou. Si la bride ne glisse pas librement sur l'embase, tapotez sur l'extrémité filetée du boulon de charnière avec un marteau.

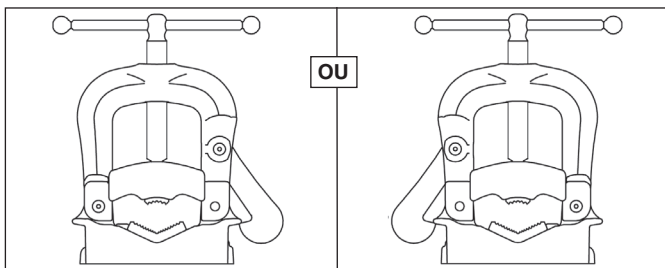


Figure 2 – Etau à bride

3. Montez l'étau sur une surface stable et de niveau. Cette surface doit pouvoir supporter les efforts appliqués au tuyau et à l'étau, sans se vriller, se briser, se déplacer, se renverser, etc. Des supports supplémentaires (bois ou métal) peuvent s'avérer nécessaires. Assurez-vous que rien (câbles électriques, etc.) ne risque d'être endommagé lors du montage de l'étau.
4. Les étaux à tuyaux sont généralement positionnés le long du bord d'un établi. Les étaux à chaîne débordent du rebord de l'établi, grâce à des butées qui donnent le porte-à-faux voulu.
 - a. Etau d'établi : Servez-vous des orifices dans l'embase de l'étau pour localiser les trous de fixation dans l'établi. Utilisez les boulons les plus gros possible pour arrimer l'embase et les bobines de l'étau. Prévoyez une qualité de quincaillerie adéquate pour cet arrimage. Utilisez des boulons traversant avec écrous autobloquants et rondelles. Les boulons doivent traverser les bobines de courbure. Reportez-vous à la liste des pièces de rechange de l'étau pour de plus amples renseignements. Ne jamais souder l'étau en place. Les embases d'étau ne sont pas prévues pour être soudées..
 - b. Etau portable à bride : Arrimez l'étau au support en serrant la vis de son serre-joint à fond (*Figure 1C*).
 - c. Etau portable à chaînes : Appuyez l'étau contre un tuyau ou poteau vertical stable. Faites passer la chaîne à mailles autour du poteau, puis accrochez sa broche dans l'encoche de l'embase. Serrez la chaîne autour du poteau en tournant le manche du boulon à œillet (*Figure 1D*).

Assurez-vous que l'étau est parfaitement stable et bien arrimé.

5. Positionnez le tuyau délicatement sur l'étau. Ne laissez pas le tuyau tomber sur l'étau. Pour assurer un maximum de stabilité en cours d'opération, gardez l'extrémité du tuyau aussi proche que possible de l'étau.

6. Si le tuyau sailli au-delà de l'embase de l'étau, prévoyez les supports de tuyau appropriés.

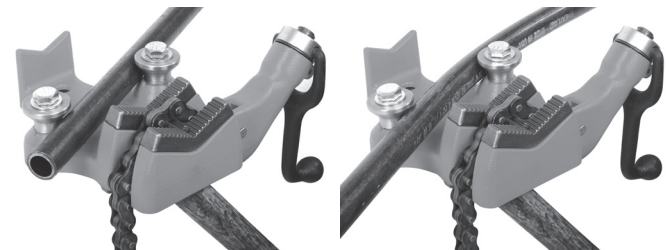
Utilisez des porte-tube pour soutenir les tuyaux de grande longueur. Normalement, le tuyau devrait être soutenu au minimum en deux endroits. Le nombre et l'emplacement des porte-tube dépendent de la section, de la longueur et du poids du tuyau concerné.

Afin de limiter les risques de renversement, assurez-vous que le tuyau est bien centré à la fois dans l'étau et sur les porte-tube. Ne dépassez pas les limites de l'étau. Assurez-vous que le tuyau est stable et suffisamment serré. Tenez-vous systématiquement à l'écart des charges soutenues.

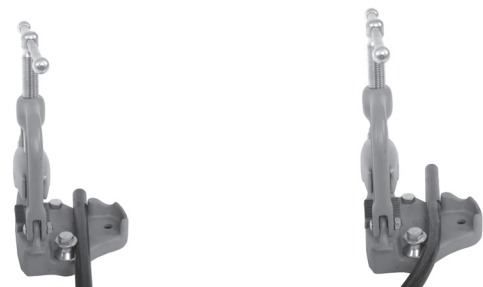
7. Attachez le tuyau sur l'étau. Le tuyau doit recouvrir la mâchoire inférieure toute entière. Ne tentez pas de le saisir par son extrémité. Cela assurera une bonne prise et évitera d'endommager l'étau.
 - a. Etau à chaîne : Passez la chaîne autour du tuyau, puis accrochez sa broche dans l'encoche de l'embase. Tournez la poignée afin de serrer la chaîne et gripper le tuyau.
 - b. Etau à bride : Relevez le crochet et tournez la bride de côté afin d'ouvrir l'étau. Placez le tuyau sur la mâchoire inférieure de l'étau. Refermez la bride en vérifiant que le crochet s'engage dans l'embase de l'étau. Fermez les mâchoires et grippez le tuyau en serrant la vis d'avancement.

Ne jamais utiliser de rallonges de manche pour serrer l'étau. Ne jamais frapper sur les poignées à coups de marteau. Cela pourrait endommager l'étau et le tuyau.

8. Assurez-vous que le tuyau et l'étau sont suffisamment bien arrimés pour les travaux envisagés. Ne vous penchez pas sur l'étau et maintenez votre équilibre à tout moment. Cela vous permettra de mieux réagir en cas d'imprévu. Ne jamais utiliser de chaleur extrême ou prolongée sur le tuyau, car cela risquerait de surchauffer l'étau et compromettre son intégralité.
9. Cintrage des tuyaux : Positionnez le tuyau à couder comme indiqué. Assurez-vous que l'extrémité du tuyau est suffisamment éloignée des points de soutien pour éviter qu'il s'échappe et qu'il soit endommagé. Appuyez sur le tuyau progressivement pour le couder.



A) Etau d'établi à chaîne



B) Etau d'établi à bride

Figure 3 – Cintrage des tuyaux

Afin de limiter les risques de plissage du tuyau, coudez-le d'environ 10 degrés à la fois en faisant avancer ou reculer le tuyau entre les bobines de cintrage jusqu'à obtenir le rayon voulu.

Prensa de tornillo para tubos – modo de empleo

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda todas las instrucciones y advertencias para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

sonales graves.

- **Apoye correctamente la prensa de tornillo y el tubo.** Si los aparatos no se apoyan bien, podría volcarse la prensa de tornillo, caerse el tubo, romperse la cadena y causar lesiones graves.
- **Use equipo de protección apropiado.** Siempre use protección para los ojos y calzado protector, para reducir el riesgo de lesiones.
- **No use extensiones en los mangos ni fuerza excesiva.** Se podría dañar el aparato o causar lesiones graves.

AVISO La selección de los materiales y de métodos de instalación, unión y conformado apropiados son responsabilidad del diseñador y/o del instalador del sistema. La mala selección de materiales y métodos podría hacer fallar el sistema.

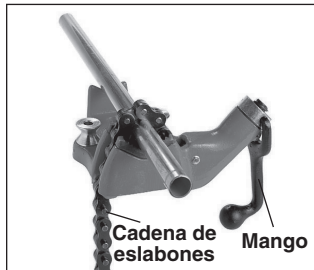
El acero inoxidable y otros materiales resistentes a la corrosión podrían contaminarse durante la instalación, unión y conformado. Esta contaminación podría causar corrosión y una falla prematura. Antes de iniciar cualquier instalación, debe hacerse una cuidadosa evaluación de los materiales y métodos para las condiciones de servicio específicas, incluyendo las características químicas y la temperatura.

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

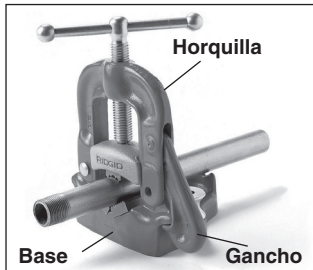
- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentra su contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

Las prensas de tornillo para tubos de RIDGID® usan una cadena o una prensa de horquilla para sujetar y labrar un tubo. Muchas prensas de tornillo para tubos incluyen accesorios que permiten curvar o acodar tubos.



A. Prensa de tornillo a cadena, para banco



B. Prensa de tornillo de horquilla, para banco



C. Prensa de tornillo de horquilla, portátil



D. Prensa de tornillo a cadena, portátil

Figura 1 – Prensas de tornillo RIDGID

La prensa de tornillo se monta sobre un banco de trabajo alguna otra plataforma horizontal estable. Para tareas más ligeras, las prensas de tornillo portátiles cuentan con una abrazadera o cadena para montar el aparato en forma temporal. Hay prensas de tornillo y mordazas disponibles para usar con tubos plásticos.

Vea las especificaciones en etiqueta del producto o consulte el catálogo RIDGID.

Inspección y mantenimiento

Limpie la prensa de tornillo para facilitar su inspección y mejorar el control. Inspeccione la prensa de tornillo antes de cada uso para verificar lo siguiente: está bien ensamblada, no está desgastada, dañada ni modificada, y no presenta ningún problema que podría afectar su seguridad. Limpie las mordazas con una escobilla de alambre. Reemplace las mordazas si tiene los dientes desgastados, para impedir que se resbale el tubo. Si encuentra algún problema, no use el aparato hasta que lo haya corregido.

Para las prensas de tornillo a cadena, inspeccione la cadena para verificar que no estén separados los eslabones ni presente ningún otro daño. Si los eslabones están separados, indica que la cadena se ha sobrecargado y se debe reemplazar. Use solamente repuestos idénticos y genuinos de RIDGID® cuando someta el aparato a servicio.

Confirme que los sujetadores para montar la prensa de tornillo estén firmes.

Lubrique todas las partes y juntas móviles con un aceite lubricante liviano. Quite el exceso de aceite con un paño.

Montaje y operación

1. Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados según sus instrucciones.
2. Instale la prensa de tornillo a horquilla:
 - a. Coloque la horquilla sobre la base con la orientación deseada del gancho, izquierda o derecha (Figura 2).
 - b. Introduzca el perno de bisagra a través del conjunto de horquilla y base. Coloque la arandela y tuerca sobre el perno de bisagra y luego apriete. Si la horquilla no tiene un movimiento de vaivén suave sobre la base, con un martillo golpee levemente el extremo roscado del perno de bisagra.

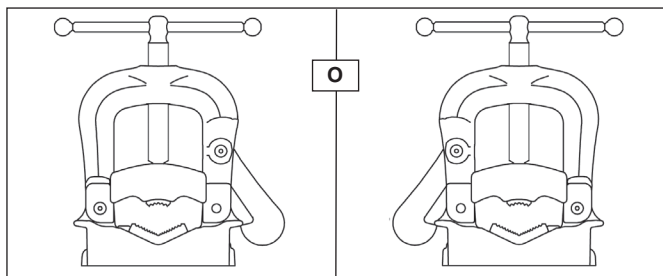


Figura 2 – Instalación de la prensa de tornillo de horquilla

3. Ubique un lugar nivelado y estable para montar la prensa de tornillo. El lugar debe ser capaz de tolerar las cargas de trabajo aplicadas el tubo y a la prensa sin que éstos se doblen, fracturen, muevan, vuelquen o causen algún otro problema. Es posible que tenga que agregar material para montar la prensa correctamente (respaldo de madera o de metal). Verifique no haya nada cerca de la prensa de tornillo que podría dañarse durante la instalación (cables de electricidad, etc.).
4. Las prensas de tornillo habitualmente se colocan en el borde de un banco de trabajo. Las prensas de tornillo a cadena sobresalen más allá del banco y tienen topes que posicionan la prensa con respecto al borde del banco de trabajo.
 - a. Prensas de tornillo para banco: Use los agujeros en la base de la prensa como patrón para ubicar los agujeros en el banco de trabajo. Use el sujetador del diámetro más grande que quepa en la prensa de tornillo y los agujeros de las bobinas para curvar. Los sujetadores deben ser del tamaño que corresponda a la instalación. Use pernos con arandelas

y tuercas de bloqueo con arandelas. Los pernos atraviesan los agujeros de las bobinas para curvar. *Para más información, vea la lista de piezas de la prensa de tornillo.*

No fije la prensa de tornillo mediante soldadura. Las bases de las prensas no están diseñadas para aceptar soldadura.

- b. Prensa de tornillo de horquilla, portátil: Para fijar bien la prensa de tornillo a la plataforma, apriete en conjunto de tornillo de abrazadera (*Figure 1C*).
- c. Prensa de tornillo a cadena, portátil: Sostenga la prensa de tornillo cerca de un poste o un tubo vertical. Envuelva la cadena de eslabones alrededor del poste y enganche el pasador de la cadena en la ranura de la base. Para apretar bien la cadena alrededor del poste, use el mango para hacer rotar el perno armella (*Figure 1D*).

Confirme que la prensa de tornillo esté bien anclada y estable.

5. Cuidadosamente coloque el tubo en la prensa de tornillo. No deje caer el tubo en la prensa de tornillo. Para mejorar la estabilidad durante la tarea, mantenga el extremo del tubo trabajado lo más cerca posible de la prensa de tornillo.
6. Use soportatubos apropiados si el tubo se prolonga más allá de la base de la prensa de tornillo.

Coloque soportes para apoyar tubos largos. Por lo general, es necesario apoyar el tubo en por lo menos dos lugares. El número de soportes y su ubicación dependen de las circunstancias específicas, que incluyen el diámetro del tubo, su longitud y peso.

Asegure que el tubo esté correctamente centrado en la prensa de tornillo y los soportes, para reducir el riesgo de volcamiento. No exceda la clasificación nominal de la prensa de tornillo. Asegure que el tubo esté estable y bien fijado. Siempre manténgase apartado de los objetos pesados colocados sobre soportes.

7. Fije el tubo en la prensa de tornillo. La pieza trabajada debe atravesar la mordaza inferior completamente. No agarre la pieza trabajada por su extremo. Esto asegura un agarre firme y evita que se dañe la prensa de tornillo.
 - a. Prensa de tornillo a cadena: Coloque la cadena sobre el tubo y enganche el pasador de la cadena en la ranura de la base. Para apretar bien la cadena, gire el mango para agarrar el tubo.
 - b. Prensa de tornillo de horquilla: Levante el gancho y desplace la horquilla hacia un lado para abrir la prensa. Coloque el tubo sobre la mordaza inferior. Asegure que el gancho esté encajado en la base de la prensa de tornillo y cierre la horquilla. Para cerrar las mordazas, gire el tornillo de alimentación para agarrar el tubo.

No use extensiones del mango para apretar la prensa de tornillo. No martille sobre los mangos. Esto puede sobrecargar la prensa de tornillo y dañar la prensa o la pieza trabajada.

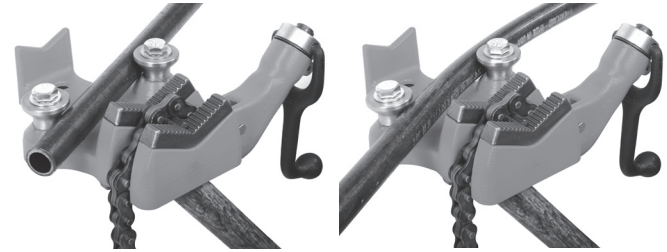
8. Asegure la estabilidad del tubo y la prensa de tornillo para la tarea.

Cuando use la prensa de tornillo, no extienda el cuerpo para alcanzar algo; tenga los pies bien plantados y mantenga el equilibrio en todo momento. Esto mejora el control en situaciones inesperadas.

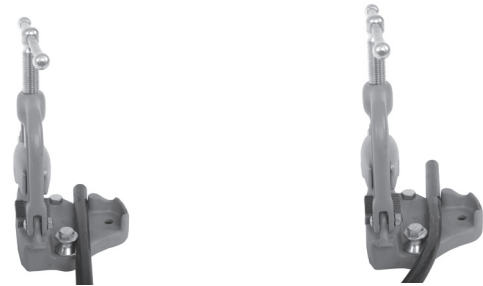
No aplique calor elevado ni prolongado a la pieza trabajada. Esto podría sobrecalentar la prensa de tornillo y alterar las propiedades del material del aparato.

9. Doblatura de tubos:

Coloque el tubo como se indica para curvarlo o acodarlo. Asegure que el extremo del tubo esté lo suficientemente alejado de los puntos de apoyo como para prevenir que se resbale y se dañe. Aplique fuerza gradualmente al tubo para doblarlo.



A) Prensa de tornillo a cadena, para banco



B) Prensa de tornillo de horquilla, para banco

Figura 3 – Cómo doblar tubos

Para impedir que el tubo se pliegue, dóblelo aproximadamente 10 grados cada vez; desplace el tubo levemente para meter o sacar el tubo de las bobinas de dobladura hasta que logre curvar el tubo en la forma deseada.