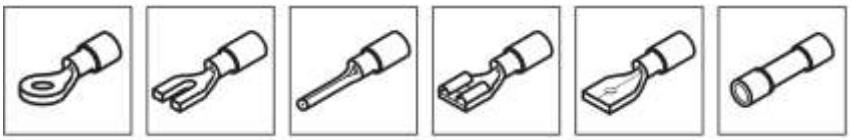
AGGRAFFATRICE MANUALE CRIMPAR
CRIMPING HAND TOOL CRIMPAR
53P02H



Applicazioni tipiche/ Typical applications



Questo manuale è proprietà di BM SPA, ogni riproduzione è vietata se non autorizzata per iscritto.
This manual is the property of BM SPA, any reproduction is prohibited without prior written authorization.

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE / OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL

1. CARATTERISTICHE GENERALI 2
2. IDENTIFICAZIONE DELLE IMPRONTE 3
3. ISTRUZIONI PER L'USO 3
4. MANUTENZIONE 3
5. GENERAL FEATURES 4
6. DIE IDENTIFICATION 5
7. OPERATING INSTRUCTIONS 5
8. MAINTENANCE 5

BM SPA
Viale Milano 54/56 - 20089 Rozzano (MI) Italia
(+39) 02.8923911(r.a.)
(+39) 02.8256873
gpsr@bm-group.com - www.bm-group.com

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE (Istruzioni originali)



Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.



AVVERTENZE GENERALI:

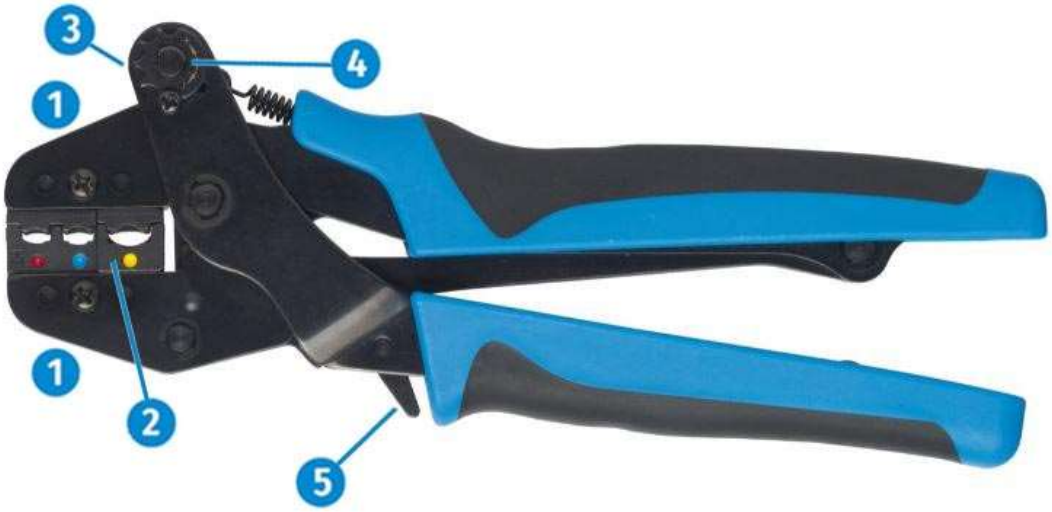
- **Utilizzare esclusivamente per le applicazioni previste.**
- **Indossare DPI adeguati durante l'utilizzo.**
- **Non modificare l'utensile**
- **Non usare l'utensile se danneggiato**
- **Tenere lontano da ambienti corrosivi**



RISCHIO ELETTRICO: non utilizzare l'utensile su conduttori in tensione.

1. CARATTERISTICHE GENERALI

- **Campo di applicazione:** utensile per la crimpatura di terminali preisolati su conduttori di sezione da 0.5 a 6 mm²
- **Dimensioni:**
  Lunghezza: 220 mm – 8.66 In.
  Larghezza: 75 mm – 2.95 In.
  Spessore: 27 mm – 1.06 In.
- **Peso:** 0.6 kg – 1.32 lbs



❶ Movimento di aggraffatura quasi parallelo, per una compressione simmetrica del terminale.
❷ Sede per matrici intercambiabili.
❸ Posizione del fulcro studiato per ottimizzare il sistema meccanico di demoltiplica; permette di ottenere la massima forza di aggraffatura con un minimo sforzo manuale.
❹ Rotella dentata per la regolazione progressiva della forza di aggraffatura.
❺ Dispositivo di sblocco automatico di fine crimpatura; in caso di errata manovra consente l'apertura delle matrici anche prima del completamento del ciclo.

2. IDENTIFICAZIONE DELLE IMPRONTE

Le impronte di crimpatura sono identificate tramite codice colore standard per terminali preisolati:

Colore	Sezione (mm²)	Sezione (AWG)
Rosso	0.5–1.5	20-16
Blu	1.5–2.5	16-14
Giallo	4-6	12-10

3. ISTRUZIONI PER L'USO

Preparazione del conduttore

- Spellare il conduttore secondo la lunghezza richiesta dal terminale.
- Evitare di danneggiare i trefoli durante la spellatura.

Posizionamento del terminale

- Inserire il terminale nell'impronta corrispondente alla sua sezione.
- Allineare il terminale con il profilo della matrice.
- Chiudere leggermente la pinza per bloccarlo.

Inserimento del conduttore

- Inserire completamente il conduttore spellato nel terminale.
- Verificare che il conduttore raggiunga il fondo del terminale.

Crimpatura

- Chiudere completamente le impugnature.
- Attendere il rilascio automatico del dispositivo di sblocco.
- Non interrompere il ciclo di crimpatura.

Controllo

- Verificare visivamente la corretta deformazione.
- Controllare che il terminale sia saldamente fissato al conduttore.

Regolazione della compressione

- Il fine corsa delle matrici è regolato dalla rotella dentata. Il dispositivo di sblocco automatico interviene al raggiungimento del fine corsa. La corretta crimpatura del terminale dipende da questa regolazione.



4. MANUTENZIONE

- Pulire periodicamente le matrici
- Lubrificare le parti mobili con olio per utensili manuali, olio fine o olio tipo WD40
- Verificare assenza di usura o danneggiamenti
- Conservare in luogo asciutto

DESTINAZIONE D'USO – PRODOTTO PER UTILIZZO PROFESSIONALE

I prodotti BM sono progettati e destinati esclusivamente ad un utilizzo professionale da parte di personale qualificato. L'utilizzatore è responsabile della corretta scelta, installazione e utilizzo del prodotto in conformità alle normative vigenti e alle istruzioni fornite.

Per informazioni aggiornate su condizioni di vendita e garanzia, fare riferimento al sito ufficiale: www.bm-group.com



Before using the tool, carefully read the instructions contained in this manual



WARNINGS:

- **Use only for the intended applications.**
- **Wear appropriate personal protective equipment (PPE) during use.**
- **Do not modify the tool.**
- **Do not use the tool if damaged.**
- **Keep away from corrosive environments.**



ELECTRICAL HAZARD: do not use the tool on live conductors.

5. GENERAL FEATURES

- **Application field:** tool for crimping pre-insulated terminals on conductors with a cross-section from 0.5 to 6 mm²
- **Dimensions:**
  Length: 220 mm – 8.66 In.
  Width: 75 mm – 2.95 In.
  Thickness: 27 mm – 1.06 In.
- **Weight:** 0.6 kg – 1.32 lbs



❶ Near-parallel crimping action ensures symmetrical compression of the terminal.
❷ Interchangeable die mounting seat.
❸ Pivot position designed to optimize the leverage mechanism, providing maximum crimping force with minimum manual effort.
❹ Toothed adjustment wheel for progressive crimping force adjustment.
❺ Automatic ratchet release mechanism. In the event of incorrect operation, it allows the dies to be opened before the crimping cycle is completed.

6. DIE IDENTIFICATION

Crimping dies are identified by a standard color code for pre-insulated terminals:

Color	Section (mm²)	Section (AWG)
Red	0.5–1.5	20-16
Blue	1.5–2.5	16-14
Yellow	4-6	12-10

7. OPERATING INSTRUCTIONS

Conductor preparation

- Strip the conductor according to the terminal requirements.
- Avoid damaging the strands during stripping.

Terminal Positioning

- Insert the terminal into the correct die (corresponding cross-section).
- Align the terminal with the die profile.
- Slightly close the tool to hold it in place.

Conductor insertion

- Fully insert the stripped conductor into the terminal.
- Check that the conductor reaches the bottom of the terminal.

Crimping

- Fully close the handles.
- Wait for the automatic release mechanism to operate.
- Do not interrupt the crimping process.

Check

- Visually verify correct deformation.
- Check that the terminal is securely fastened to the conductor.

Crimping force adjustment

- The die closing position is adjusted by means of the knurled adjustment wheel. The automatic release mechanism activates when the end-of-stroke position is reached. Proper terminal crimping depends on this adjustment.



8. MAINTENANCE

- Periodically clean the dies
- Lubricate moving parts with hand tool oil, light oil, or WD-40 type oil
- Check for wear or damage
- Store in a dry place

INTENDED USE – PRODUCT FOR PROFESSIONAL USE

BM products are designed and intended exclusively for professional use by qualified personnel.
The user is responsible for the correct selection, installation, and use of the product in compliance with applicable regulations and the instructions provided.
For updated information regarding terms and conditions of sale and warranty, please refer to the official website: www.bm-group.com