SPINELLI INOX

Pinza crimpatrice manuale idraulica B 12

SCHEDA TECNICA
ART.M8430

BULLONERIA ACCESSORI NAUTICI RACCORDERIA SOLAR

Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)

Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

ART.M8430 - SPECIFICHE TECNICHE

La pinza manuale idraulica per crimpatura è uno strumento professionale per pressare terminali e manicotti ovali su funi metalliche. Con questo utensile sei mobile e puoi lavorare direttamente sul posto. Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente le istruzioni per l'uso allegate e utilizzare lo strumento solo come descritto. Con una pressatura ottimale secondo la descrizione seguente, si raggiungono carichi di rottura pari al 70% del carico minimo di rottura della fune metallica.

Materiale	Acciaio
Accessori	- Valigetta inclusa - Set di ricambio di anelli di tenuta
Pressione di crimpatura	fino a 70 kN
peso	4 kg (senza valigetta)
Lunghezza	480 mm
Olio raccomandato	Shell Tellus T15
Info	Matrici vendute a parte! Si prega di ordinare le matrici separatamente

VANTAGGI

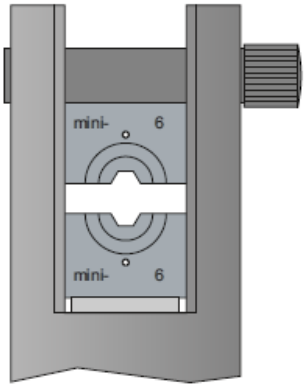
- PORTATILE PER L'USO SUL POSTO
- FACILE DA USARE

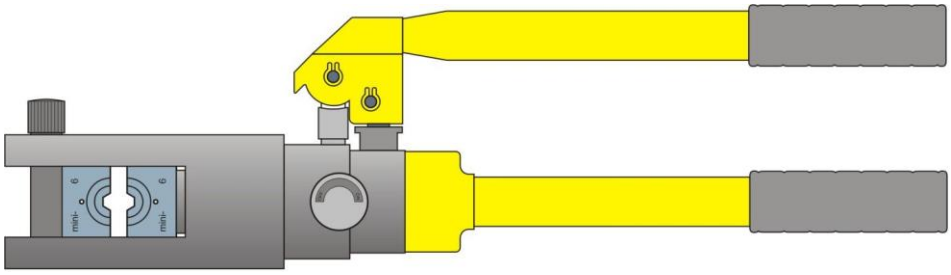
APPLICAZIONI

- CRIMPATURA TERMINALI PER FUNE E MANICOTTI PER IMPIOMBATURE
- PER PROFESSIONISTI O FAI-DA-TE

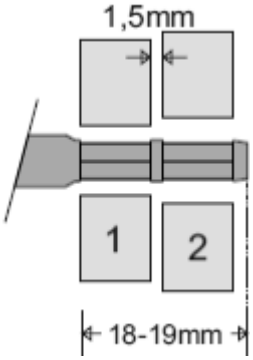
Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

MATRICI E RACCOMANDAZIONI PER LA PRESSIONE DEI TERMINALI

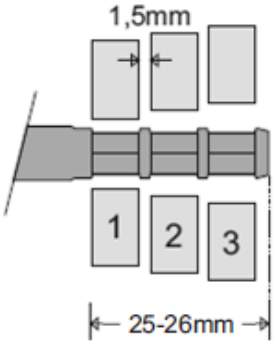




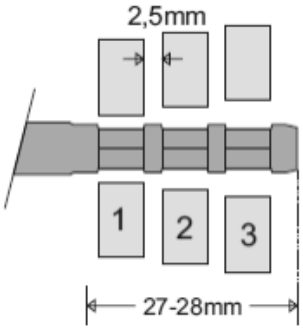
M8430-TOOL-3 (MINI 2) 4,8X8 mm	
Est.terminale-Ø 4,8	Fune-Ø 2 mm
2 presse trasversali, larghezza della pressa 8 mm, distanza circa 1,5 mm, sul lato esagonale A/F di circa 4,15 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 1 mm	



M8430-TOOL-3,5 (MINI 3) 5,5X8 mm	
Est.terminale-Ø 5,5	Fune-Ø 2 + 2,5 mm
3 presse trasversali, larghezza della pressa 8 mm, distanza circa 1,5 mm, sul lato esagonale A/F di circa 4,65 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 1 mm	

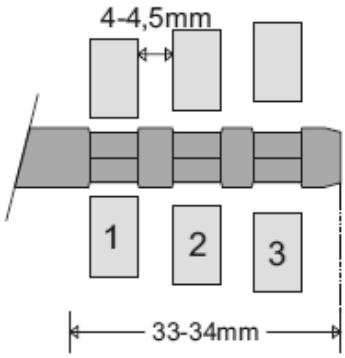


M8430-TOOL-4 (MINI 4) 6,4X6 mm	
Est.terminale-Ø 6,4	Fune-Ø 3 mm
3 presse trasversali, larghezza della pressa 8 mm, distanza circa 2,5 mm, sul lato esagonale A/F di circa 5,35 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 2 mm	

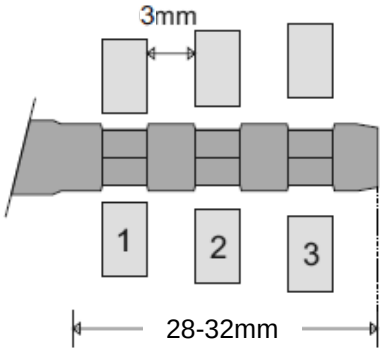


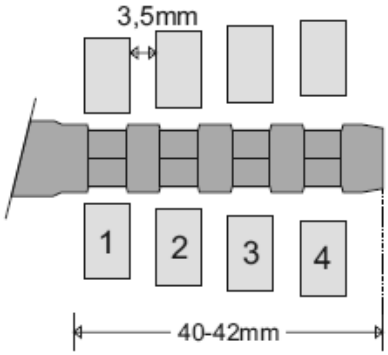
Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

M8430-TOOL-5 (MINI 5) 7,5X6 mm	
Est.terminale -Ø 7,5	Fune -Ø 4 mm
3 presse trasversali, larghezza della pressa 6 mm, distanza circa 4-5 mm, sul lato esagonale A/F di circa 6,4 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 2 mm	

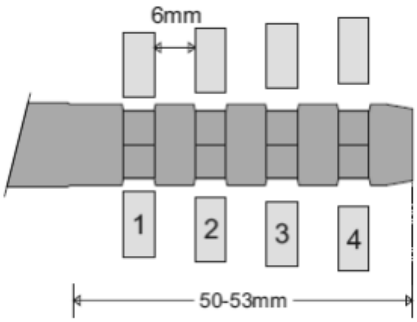


M8430-TOOL-6 (MINI 6) 9X6 mm	
Est.terminale -Ø 9,0	Fune -Ø 5 mm
For Mini-Terminals: 3 presse trasversali, larghezza della pressa 6 mm, distanza circa 3 mm, sul lato esagonale A/F di circa 7,6 mm (+/- 0,1 mm)	
For Standard-Terminals: 4 presse trasversali, larghezza della pressa 6 mm, distanza circa 3,5 mm, sul lato esagonale A/F di circa 7,6 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 3 mm	



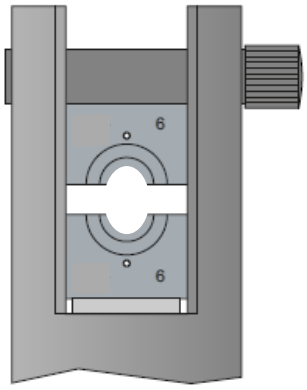


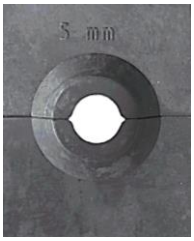
M8430-TOOL-7 (MINI 8) 12,5X4,7 mm	
Est.terminale -Ø 12,5	Fune -Ø 6 mm
4 presse trasversali, larghezza della pressa 4,7 mm, distanza circa 6 mm, sul lato esagonale A/F di circa 10,6 mm (+/- 0,1 mm)	
La pressatura allunga il terminale di circa 3 mm	



Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

MATRICI E RACCOMANDAZIONI PER LE IMPIOMBATURE

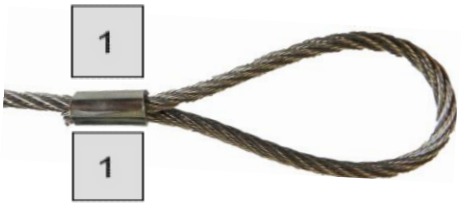




Rame+Nichel

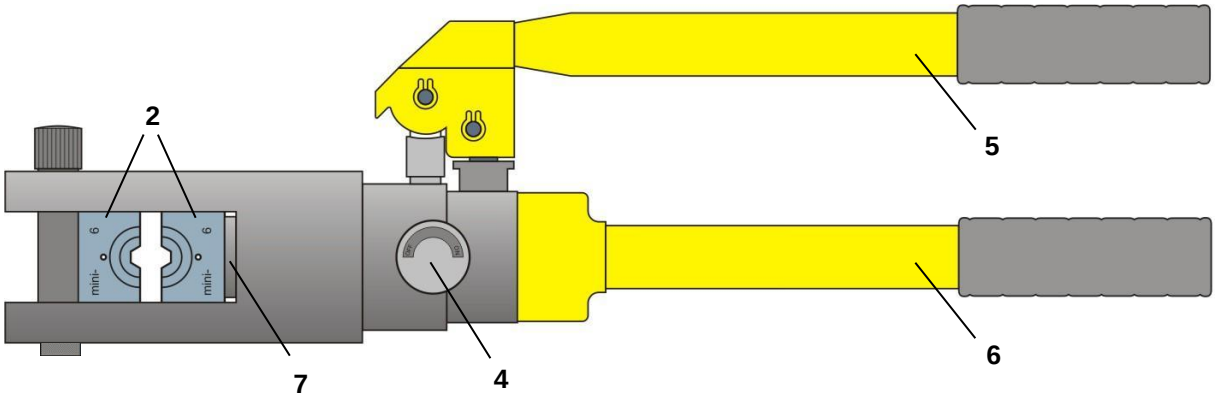
ART.M8026

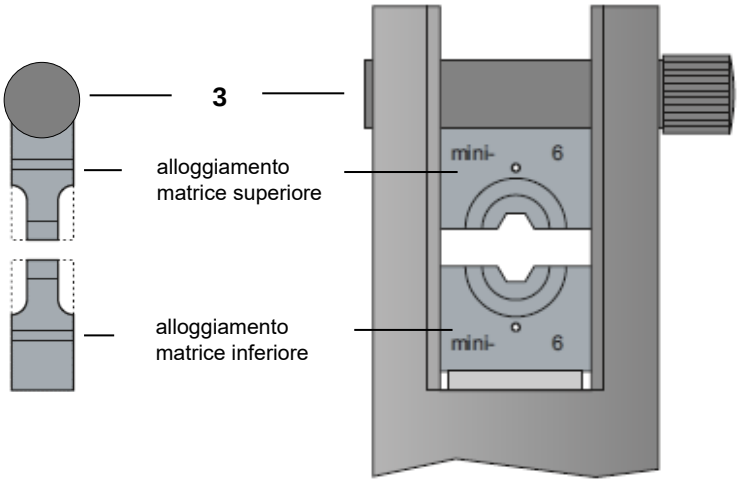
Articolo	per Funi-Ø	Pressioni
M8431-2	2 mm	1
M8431-3	3 mm	1
M8431-4	4 mm	3
M8431-5	5 mm	3
M8431-6	6 mm	3



Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

MANUALE ISTRUZIONI





Selezionare un inserto matrice (2) adatto in base all'applicazione e alle nostre raccomandazioni (vedere sopra). Le matrici possono essere inserite nella testa solo in coppia e nella corretta disposizione. Il perno di bloccaggio (3) deve essere inserito completamente fino a quando si innesta.

Il materiale da crimpare viene posizionato nella testa tra le matrici. Ruotare la valvola (4) su "on" (circa 180° in senso orario). La leva manuale mobile (5) viene premuta contro la leva manuale fissa (6). A questo punto pompare più volte con l'aiuto della leva manuale mobile (5): il pistone (7) fuoriesce a causa della pressione dell'olio e le matrici si avvicinano tra loro. Non appena le matrici di pressatura si toccano leggermente, il processo di crimpatura è terminato. Interrompere immediatamente il pompaggio, poiché una sovrapressione può danneggiare l'utensile.

Ruotare la valvola (4) di circa 180° su "off", in modo che l'olio rifluisca nel serbatoio e la matrice inferiore ritorni nella posizione iniziale con l'aiuto della molla di richiamo.

Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it

NOTE IMPORTANTI

1. Non utilizzare mai la pinza manuale di crimpatura senza un inserto matrice di pressatura.

2. La disposizione delle matrici è importante e deve essere rigorosamente rispettata per ottenere un risultato di crimpatura ottimale ed evitare danni all'utensile e/o alle matrici. Per prima cosa deve essere inserita la matrice inferiore nella guida della testa di pressatura, quindi la matrice superiore. La matrice superiore è riconoscibile dall'incavo concavo per il perno di bloccaggio.

3. Non sottoporre la pinza manuale di crimpatura a sforzi eccessivi, poiché non è dotata di valvola di sovrapressione; una pressione eccessiva può causare danni. Non prolungare mai la leva. Per questo utensile è prevista una forza di pompaggio di 0,3 kN, ottenibile con una normale forza muscolare.

4. Il processo di crimpatura deve essere interrotto non appena la matrice superiore e quella inferiore si toccano. Un ulteriore pompaggio può danneggiare l'utensile.

5. Per verificare di aver realizzato una crimpatura affidabile e duratura, è necessario misurare l'esagono crimpato con un calibro. Se la larghezza tra le facce (A/F) rientra nell'intervallo raccomandato (+/- 0,1 mm), la crimpatura è ottimale. In caso contrario, si consiglia di ripetere la crimpatura. Con una crimpatura ottimale eseguita secondo le raccomandazioni, si raggiungono carichi di rottura pari ad almeno il 70% del carico minimo di rottura della fune metallica.

6. Proteggere le matrici e la testa di pressatura da urti contro materiali duri e da sostanze chimiche aggressive.

7. In caso di perdite d'olio, sostituire gli anelli di tenuta (set di ricambio incluso) e controllare il livello dell'olio, rabboccando se necessario. Si consiglia l'uso di olio idraulico Shell Tellus T15.

8. Trattare regolarmente gli inserti delle matrici e la testa di pressatura con olio antiruggine o prodotti simili per prevenire la formazione di ruggine superficiale.

9. Le matrici sono parti soggette a usura. Se i valori esagonali raccomandati (larghezza tra le facce – A/F) non vengono più raggiunti anche quando le matrici si toccano, le matrici sono usurate e devono essere sostituite.

10. Assicurarsi di utilizzare correttamente l'utensile come descritto sopra e che nessuna parte del corpo, come le dita, si trovi tra le matrici di pressatura e/o la testa durante il processo di crimpatura, al fine di prevenire o evitare gravi infortuni.

Via Monte Pastello, 8
37057 - San Giovanni Lupatoto (VR)
Tel.: 045 8270111 – Fax: 045 8270190
info@spinelli-inox.it - www.spinelli-inox.it