

Bedienungsanleitung Instruction Manual

K 22





Abb. 1

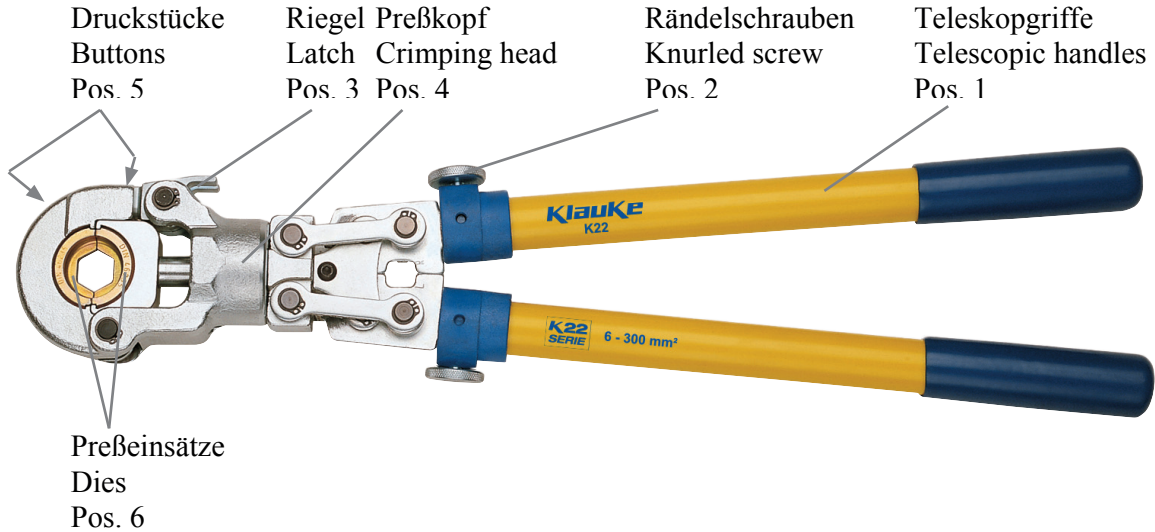


Abb. 2





Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Gewährleistung
3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 3.1. Bedienung des Preßwerkzeuges
 - 3.2. Erläuterung des Anwendungsbereiches
 - 3.3. Wartungshinweise
 - 3.4. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges
 - 3.5. Hinweis, welche (Ersatz-) Teile vom Kunden selber ausgewechselt werden dürfen.
4. Technische Daten

Symbole



Sicherheitstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Personen- und Umweltschäden zu vermeiden.



Anwendungstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Schäden am Gerät zu vermeiden.



Kurzinspektion vor Inbetriebnahme

Bitte prüfen Sie als erstes, ob Sie alle im Lieferumfang angeführten Teile erhalten haben.

Lieferumfang:

- 1 mechanisches Preßgerät Typ K 22
- 1 Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung

für das mechanische Preßwerkzeug Typ K 22, Seriennummer

1. Einleitung

Vor Benutzung Ihres Preßwerkzeuges lesen Sie sich die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.



Benutzen Sie dieses Werkzeug ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

2. Gewährleistung

Die Gewährleistung bei sachgemäßer Bedienung beträgt 12 Monate ab Lieferdatum.



3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

Bei der K 22 handelt es sich um ein mechanisches Preßwerkzeug für auswechselbare Einsätze.

3.1. Bedienung des Preßwerkzeuges

Als erstes wird für die gewünschte Anwendung der geeignete Preßeinsatz (Pos.-Nr. 6) bereitgelegt. Anschließend wird der Riegel (Pos.-Nr. 3) ausgerastet und der Preßkopf (Pos.-Nr. 4) geöffnet. Die Preßeinsätze werden nacheinander seitlich unter Betätigung der Druckstücke (Pos.-Nr. 5) in den geöffneten Kopf eingeschoben. Anschließend wird das Verbindungsmaterial eingelegt und der Preßkopf geschlossen.

Die für die Verpressung notwendige Handkraft kann durch Verstellen der Teleskophandgriffe (Pos.-Nr. 1) angepaßt werden. Hierzu müssen die Rändelschrauben (Pos.-Nr. 2) gelöst, die Teleskopgriffe herausgezogen und anschließend die Rändelschrauben wieder festgeschraubt werden.



Achtung

Die Zangengriffe dürfen nicht über den Anschlag hinaus mit Kraft geöffnet werden.

Der Preßvorgang wird gekennzeichnet durch das Schließen der Preßeinsätze (Pos.-Nr. 6). Dabei befindet sich das auf das Kabel aufgeschobene Verbindungsmaterial bei geschlossenem Preßkopf (Pos.-Nr. 4) in dem Preßprofil der stationären Hälfte des Preßeinsatzes. Der auf der Kolbenstange sitzende bewegliche Teil des Preßeinsatzes bewegt sich dabei auf die Preßstelle zu.



Eine Preßvorgang ist abgeschlossen, wenn die Preßeinsätze vollständig zusammengefahren sind.

Die Preßeinsätze (Pos.-Nr. 6) werden unter Drücken der Druckstücke (Pos.-Nr. 5) seitlich aus dem Werkzeug herausgenommen.

Anschließend kann entweder ein weiterer Preßvorgang vorgenommen werden oder das Verbindungsmaterial aus dem Preßkopf (Pos.-Nr. 4) herausgenommen werden.

3.2. Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unser mechanisches Preßwerkzeug vom Typ K 22 verfügt über eine große Anzahl verschiedener Preßeinsätze (Pos.-Nr. 6) zum Verpressen von isoliertem und unisoliertem Verbindungsmaterial aus Cu und Al.

Tabelle 1

	Preßbereich	Verbindungsmaterial
a	6-300 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
b	6-240 mm ²	Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
c	10-240 mm ²	Aluminium Kabelschuhe und Verbinder



Fortsetzung Tabelle 1

Preßbereich		Verbindungsmaterial
d 25-185	mm ²	Preßverbinder für zugfeste Verbindungen von Aldrey-Seilen nach DIN 48201, Blatt 6 und Al-Leiter DIN 48201, Blatt 5, 120 - 185 mm ²
e 25/4-120/20	mm ²	Preßverbinder DIN 48085 Teil 3 für AL-/St-Seile DIN 48204
f 10-240 sm 35-300 se	mm ² mm ²	Runddrückeinsätze für Al- und Cu-Sektorleiter
g 10-70	mm ²	Quetschkabelschuhe DIN 46234, Stiftkabelschuhe DIN 46230
h 10-70	mm ²	Isolierte Quetschkabelschuhe
i 10-70	mm ²	Rohrkabelschuhe für feindrähtige Leiter
j 4-50	mm ²	C-Abzweigklemmen
k 10-150	mm ²	isolierte Rohrkabelschuhe und Verbinder sowie isolierte Stiftkabelschuhe
l 2x50-2x70	mm ²	Doppel-Preßkabelschuhe



Tabelle 2 (Fortsetzung)

Preßbereich		Verbindungsmaterial
m 10-50	mm ²	Nickel-Kabelschuhe und Verbinder
n 10-70	mm ²	Ovale Preßverbinder DIN 48217 Al + Cu uns Preßendbunde
o 10-185	mm ²	Aderendhülsen
p 2x4-2x16	mm ²	Zwillingsaderendhülsen

Sollten andere Verbindungsmaterialien verpreßt werden müssen, ist eine Rücksprache mit dem Werk zwingend erforderlich.

**Achtung*****Es dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.***

Vor Arbeitsbeginn ist ein spannungsfreier Zustand der zu verpressenden Verbindung sicherzustellen.

**Achtung*****Es dürfen nur die für das Material vorgesehenen Preßeinsätze verwendet werden.***



3.3. Wartungshinweise

Das mechanische Preßwerkzeug ist nach jedem Gebrauch zu reinigen und ein trockener Zustand ist vor Einlagerung sicherzustellen.

Das Werkzeug ist im Prinzip wartungsfrei, lediglich die Bolzenverbindungen sind regelmäßig leicht einzuölen.

3.4. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges

Um das Preßwerkzeug einschließlich der Einsätze vor Beschädigungen zu schützen, sollte das Preßwerkzeug nach Gebrauch und nachdem es gesäubert worden ist, in den Transportkoffer gelegt werden, der dann anschließend sicher zu verschließen ist.

3.5. Hinweis welche (Ersatz-) Teile vom Kunden selber ausgetauscht werden dürfen.

Im Rahmen des bestimmungsgemäßen Gebrauchs dürfen vom Kunden nur die Werkzeugeinsätze gewechselt werden.

4. Technische Daten

Gewicht des kompl. Werkzeuges:	ca. 2,500 kg
Länge des Werkzeuges:	ca. 560-860 mm
Preßkopf:	360° drehbar



Instruction Manual

K 22

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Remarks in respect of the determined use
 - 3.1. Operation of the units
 - 3.2. Explanation of the application range
 - 3.3. Service and maintenance Instructions
 - 3.4. Storage and transport of the crimping unit.
 - 3.5. Reference as to which (spare-) parts can be exchanged by the customer.
4. Technical data

Symbols



Safety Warnings

Please do not disregard to avoid injuries and environmental damage.



Application Warnings

Please do not disregard to avoid damaging the tool.



Instruction Manual

for the hand-hydraulic crimping tool Type K 22, Serial-No.

1. Introduction



Attention

Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use.

2. Warranty

If correct operation is guaranteed our warranty is 12 months from the time of delivery.

3. Remarks in respect of the determined use

The K 22 is a mechanical crimping tool for interchangeable dies.

3.1. Operation of the unit

First you have to select the right dies (Pos.-No. 6) for the intended application.

The crimping head has to be opened by unhooking the latch (Pos.-No. 3). Afterwards the retaining clips (Pos.-No. 5) have to be actuated and the dies will be inserted consecutively



into the crimping head. Then the connecting material must be positioned in the crimping head and the crimping head must be closed again.

The necessary hand forces can be adjusted with the telescope handles. To do that you have to loosen the screws (Pos.-No. 2), pull them out and fix them again.

The crimping process is defined by the closing motion of the dies. During that process the connecting material is positioned in the stationary half of the die whereas the moving part of the die is approaching the compression point. A crimping process is terminated when the dies contacted. After the crimping process has been finished the latch (Pos.-No. 3) has to be opened again and the connecting material has to be removed.

3.2. Explanation of the application range

Our mechanical crimping tool type K 22 has a large number of various dies (Pos.-No. 6) available to crimp copper, aluminium and other connecting material according to the determined use.

Table 1

	Crimping range	Connecting material
a	6-300 mm ²	Tubular cable lugs and connectors „Standard type“
b	6-240 mm ²	Compression cable lugs and joints DIN 46235/DIN 46267



	Crimping range		Connecting material
c	10-240	mm ²	Aluminium cable lugs and connectors
d	25-185	mm ²	Compression joints for full-tension connections for Aldrey conductors acc. to DIN 48201, sheet 6 and Al-conductors acc. to DIN 48201, sheet 5, 120-185 mm ²
e	25-4 to 120-20	mm ²	Compression joints acc. to DIN 48085, part 3 for AL/steel conductors acc. to DIN 48204.
f	10-240 sm 35-300 se	mm ² mm ²	Pre-rounding dies for Al- and Cu-Sector-conductors
g	10-70	mm ²	Solderless Terminals DIN 46234, Pin terminals DIN 46230
h	10-70	mm ²	Insulated solderless terminals
i	10-70	mm ²	Tubular cable lugs for fine-stranded conductors
j	4-50	mm ²	C-clamps
k	10-150	mm ²	Pre-insulated tubular cable lugs and connectors, insulated pin cable lugs
l	2x50 to 2x70	mm ²	Double compression cable-lugs



	Crimping range	Connecting material
m	10-50	mm ² Tubular nickel cable lugs
n	10-70	mm ² oval shape compression joints acc. to DIN 48217 and compression dead ends
o	10-185	mm ² Cable end-sleeves
p	2x4-2x16	mm ² Twin cable end-sleeves

***Attention***

Do only crimp copper and Al conducting material or special connecting material mentioned in table 2.

If different conducting materials have to be crimped, please contact the manufacturer.

***Attention***

Do not crimp on or use near live circuits. This tool is not insulated.

Before starting to crimp please make sure that all parts involved in the crimping process are not energised.



3.3. Service and maintenance instruction

This mechanical crimping unit has to be cleaned and dried after use. The unit is basically maintenance-free, only the bolt joints have to be oiled regularly.

3.4. Storage and transport of the crimping tool

In order to protect the tool against damages it has to be cleaned carefully after every use and be put into the transportation case which has to be closed safely. Into this case you can put 17 dies and the instruction manual.

4. Troubleshooting

There is yet no information about problems in respect of the performance of the tool.

5. Technical Data

Crimping head can be turned 360° in a pressure-free state.

Weight of the tool: ca. 2,5 kg

Length of the entire tool: 560-860 mm (infinitely variable adjustment)