

K 95, TK 95





K 95, TK 95

Klauke

Abb. 1

Profilscheiben
Die discs
Pos. 2

Preßdorn
Indenter
Pos. 1



Arretierschraube
Locking screw
Pos. 3

Handgriffe
Handles
Pos. 4

Klauke ASC
Authorised Service Center





Bedienungsanleitung

für die mechanischen Preßwerkzeuge Typen-Reihe K 95, TK 95

Seriennummer

Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Gewährleistung
3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches
 - 3.2. Wartungshinweise
 - 3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges
4. Technische Daten

1. Einleitung



Vor Inbetriebnahme 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 95, bzw. TK 95 handelt es sich um ein mechanisches Preßwerkzeug mit einer fest eingebauten drehbaren Profilscheibe (Pos.-Nr. 2). Die TK 95 ist baugleich mit der K 95 ist aber zusätzlich mit einer Grundplatte für die Werkbankmontage ausgestattet.

Um die Profilscheibe auf einen neuen Querschnitt einzustellen öffnen Sie das Werkzeug vollständig. Lösen Sie anschließend die Arretierschraube (Pos.-Nr. 3), bis sich die Profilscheibe drehen läßt. Stellen Sie die Profilscheibe durch Drehen auf den gewünschten Querschnitt ein. Fixieren Sie die Profilscheibe durch das Eindrehen der Arretierschraube.

3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unser mechanisches Preßwerkzeug der Typen-Reihe K 95, bzw. TK 95 verfügt über 6 Profile zum Verpressen von unisoliertem Rohrkabelschuhen aus Cu, Quetschkabelschuhe nach DIN 46234 und Stiftkabelschuhe nach DIN 46230.

Tabelle 1

Typ	Preßbereich	Verbindungsmaterial
K 95, TK 95	16-95 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
	16-95 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder für feindrätige Leiter
	16-95 mm ²	Quetschkabelschuhe DIN 46234, Stiftkabelschuhe DIN 46230



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.

3.2. Wartungshinweise

Das mechanische Preßwerkzeug ist nach jedem Gebrauch zu reinigen und ein trockener Zustand ist vor Einlagerung sicherzustellen. Das Gerät ist im Prinzip wartungsfrei, lediglich die Bolzenverbindungen sind regelmäßig leicht einzuölen.

3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges

Um das Preßwerkzeug vor Beschädigungen zu schützen, sollten nach Gebrauch gesäubert und in eine Transporttasche gelegt werden, die dann anschließend sicher zu verschließen ist.

4. Technische Daten

Typ	K 95	TK 95
Gewicht des kompl. Werkzeuges:	ca. 3,6 kg	ca. 3,9 kg
Länge des Werkzeuges:	ca. 630 mm	ca. 700 mm



Instruction Manual

for the mechanical crimping tool Type K 95, TK 95

Serial-No.

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Remarks in respect of the determined use
 - 3.1. Explanation of the application range
 - 3.2. Maintenance Instructions
 - 3.3. Storage and transport of the crimping unit.
4. Technical data

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 95 and TK 95 are mechanical crimping tools with a built-in non interchangeable rotating die disc (Pos. 2). The TK 95 has a similar design as the K 95 except it features an additional mounting plate for work benches.

The crimping process is defined by the advance motion of the indenter (Pos. 1). The indenter approaches the connector in a linear movement. The crimp is completed when the handles (Pos. 4) are completely closed.

To set the tool to a new cross section the tool must be opened completely. Unscrew the locking screw (Pos. 3) until the die disc can be revolved. Adjust the die disc to the required cross section. Fix the die disc with the locking screw.

3.1. Explanation of the application range

Our mechanical crimping tools type K 95 and TK 95 are supplied with non interchangeable rotating die discs (Pos. 1) to crimp non-insulated copper connectors.

Table 1

Type	Crimping range	Connectors
K 95, TK 95	16-95 mm ²	Tubular cable lugs and connectors „Standard type”
	16-95 mm ²	Tubular cable lugs and connectors for fine stranded cables
	16-95 mm ²	Solderless Terminals DIN 46234, pin Terminals DIN 46230



Should it be necessary to crimp other connectors not mentioned in this chart 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.

3.2. Maintenance instruction

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

3.3. Storage and transport of the crimping tool

In order to protect the tool against damages it must be put into a transportation case which has to be closed safely.

4. Technical Data

Type	K 95	TK 95
Weight of the complete tool:	approx. 3,6 kg	approx. 3,9 kg
Length of the tool:	approx. 630 mm	approx. 700 mm