

Bedienungsanleitung Instruction Manual

K 18





Abb. 1

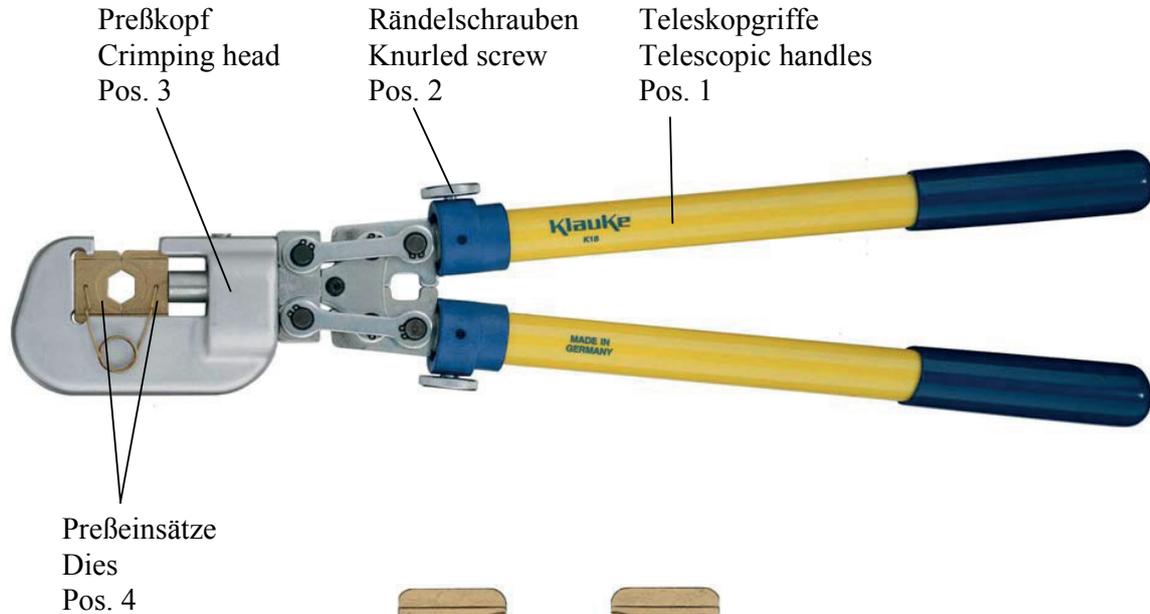


Abb. 2





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. Verhalten bei Störungen
5. 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 18
- 1 Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung

für das mechanische Preßwerkzeug Typ K 18, 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 18 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. 4) bereitgelegt.

Die Preßeinsätze werden nacheinander in den Kopf eingeschoben, wobei die Feder an der Seite des C-Kopfes sitzen muß. Anschließend wird das Verbindungsmaterial eingelegt.

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.

Der Preßvorgang wird gekennzeichnet durch das Zusammenfahren der Preßeinsätze (Pos.-Nr. 4). Dabei befindet sich das auf das Kabel aufgeschobene Verbindungsmaterial 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 (Pos.-Nr. 4) vollständig zusammengefahren sind.

Anschließend kann entweder ein weiterer Preßvorgang vorgenommen werden oder das Verbindungsmaterial aus dem Preßkopf (Pos.-Nr. 3) herausgenommen werden.

3.2. Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unser mechanisches Preßwerkzeug vom Typ K 18 verfügt über eine große Anzahl verschiedener Preßeinsätze zum Verpressen von unisoliertem und isoliertem Verbindungsmaterial aus Cu und Al. Die Außenmaße der Einsätze entsprechen DIN 48083 Blatt 1.

Tabelle 1

	Preßbereich	Verbindungsmaterial	
a	6-185	mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
b	6-185	mm ²	Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267



Fortsetzung Tabelle 1

	Preßbereich		Verbindungsmaterial
c	10-185	mm ²	Aluminium Kabelschuhe und Verbinder
d	25-95	mm ²	Preßverbinder für zugfeste Verbindungen von Aldrey-Seilen nach DIN 48201, Blatt 6
d	10-185 sm 35-240 se	mm ² mm ²	Runddrückeinsätze für für Al- und Cu-Sektorleiter
e	10-70	mm ²	Quetschkabelschuhe DIN 46234, Stiftkabelschuhe DIN 46230
f	10-50	mm ²	Isolierte Quetschkabelschuhe
g	10-50	mm ²	Rohrkabelschuhe für feindrähtige Leiter
h	4-50	mm ²	C-Abzweigklemmen
i	10-95	mm ²	isolierte Rohrkabelschuhe und Verbinder sowie isolierte Stiftkabelschuhe
j	10-95	mm ²	Aderendhülsen
k	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 es nach Gebrauch und nachdem es gesäubert worden ist, in den Transportkoffer Typ MK 18 gelegt werden, der dann anschließend sicher zu verschließen ist. Dieser Koffer bietet auch Platz für bis zu 34 Einsatzpaare.

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. Verhalten bei Störungen am Preßgerät

Es sind uns keine Störungen dieses Werkzeuges bekannt.

5. Technische Daten

Gewicht des kompl. Werkzeuges:	ca. 2,500 kg
Länge des Werkzeuges:	ca. 580-830 mm (stufenlos einstellbar)
Preßkopf:	360° drehbar



Instruction Manual

K 18

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 mechanical crimping tool Type K 18, Serial-No.

1. Introduction

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 18 is a mechanical crimping tool for interchangeable dies.

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.

3.1. Operation of the unit

First you have to select the right dies (Pos.-No 4) for the intended application.



Attention

Don't use the tool without dies.

The necessary hand forces to perform a proper crimp can be adjusted with the telescope handles. To adjust them you have to loosen the screws (Pos.-No. 2), pull the handles out and lock them again with the screws.

The dies will be inserted consecutively into the C-type crimping head. Then the connecting material must be positioned in the crimping head.



A crimping process is terminated when the dies contacted each other.

After the crimping process has been finished the tool has to be opened and the connecting material can be removed from the C-head.

3.2. Explanation of the application range

Our mechanical crimping tool type K 18 has a large number of various dies (Pos.-No. 4) available to crimp copper, aluminium and other connecting material according to the determined use. (see table 1) The outside dimensions of the dies comply with the German standard DIN 48083 part 1.

Table 1

	Crimping range		connecting material
a	6-185	mm ²	Tubular cable lugs and connectors „Standard type“
b	6-185	mm ²	Compression cable lugs and joints DIN 46235/DIN 46267
c	10-185	mm ²	Aluminium cable lugs and connectors
d	25-95	mm ²	Compression joints for full-tension connections for Aldrey conductors acc. to DIN 48201, sheet 6



continuing Table 1

e	10-185 sm 35-240 se	mm ² mm ²	Pre-rounding dies for Al- and Cu-sector-conductors
f	10-70	mm ²	Solderless Terminals DIN 46234, Pin terminals DIN 46230
g	10-50	mm ²	Insulated solderless terminals
h	10-50	mm ²	Tubular cable lugs for fine-stranded conductors
i	4-50	mm ²	C-clamps
j	10-95	mm ²	Pre-insulated tubular cable lugs and connectors, insulated pin cable lugs
k	10-95	mm ²	Cable end-sleeves
l	2x4-2x16	mm ²	Twin cable end-sleeves
m	∅ 18	mm	Cutting die

***Attention******Do only crimp copper and aluminium conducting material or special connecting material mentioned in table 2.***



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



Attention

Do not use on live electrical circuits.

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 34 dies and the instruction manual.

4. 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: 580-830 mm (infinitely variable adjustment)



K 18

Klauke®

Klauke ASC
Authorised Service Center

