

# Nowe narzędzia firmy Erko

Magdalena Kowalewska

**Mając na uwadze szybkość i skuteczność prowadzenia prac serwisowych i montażowych firma Erko w sposób ciągły doskonali narzędzia i urządzenia dedykowane dla elektroinstalatorów. Obecnie oferta producenta została poszerzona o nową linię narzędzi mechanicznych i hydraulicznych.**

**N**owa linia narzędzi hydraulicznych firmy Erko została zaprojektowana na bazie głowicy zatraskowej. Korpus głowicy wykonano w oparciu o technologię kucia metali, co zapewnia podwyższoną trwałość produktu. Zastosowanie zatrasku do zamykania i otwierania głowicy ułatwia założenie jej na przewódzie.

## Narzędzia hydrauliczne

Nową linię tworzy: głowica GZ300 (rys. 1), przeznaczona do intensywnych prac, współpracująca z pompą nożną H700 i linią agregatów hydraulicznych firmy Erko: AH300, AH400, AH500 i AH550. Na bazie głowicy zaprojektowana została rów-



Rys. 1. Głowica zaciskowa GZ300

niez praska ręczna hydrauliczna HRZ300 (rys. 2), dedykowana do mniej intensywnych prac instalatorskich oraz miejsc o utrudnionym dostępie do zasilania elektrycznego. Uzupełnieniem nowej gamy narzędzi jest mechaniczna praska PRZ240 (rys. 3).

Do narzędzi aktualnie dostępne są matryce ZS o sześciokątnej formie zaprasowania, zgodnej z normą DIN 48083. Służą one do zaciskania końcówek i złączy ruro-  
wych miedzianych na żyłach kabli i prze-

wodów o przekrojach od 6 do 300 mm<sup>2</sup> oraz do zaciskania końcówek i złączy ruro-  
wych aluminiowych o przekrojach od 16 do 240 mm<sup>2</sup> (tab. 1). W przygotowaniu znajdują się matryce o oznaczeniach:

- ZE – przeznaczone do zaciskania końcówek oczkowych izolowanych z zakresu od 25 do 120 mm<sup>2</sup>,
- ZA – do końcówek oczkowych nieizolowanych z zakresu od 25 do 120 mm<sup>2</sup>,
- ZT – do końcówek tulejkowych w przedziale od 25 do 185 mm<sup>2</sup>,

Tabela 1. Matryce zaciskowe ZS

Typ szczęki	Wyróżnik	Typ końcówek – przekrój				
		Rurowe miedziane wg DIN: KCR, KC45, KC90, KCL, KLP, KLN	Rurowe miedziane pozostałe: KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLX, KLY, KLB	Rurowe Al wg DIN: AR, AS, ASD, ALD, AFD, AC, ACK, ACB	Rurowe Al cienkościenne: ARC, ALC	Rurowe Al grubościennie: ARG, ALG, AFG
ZS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
32	300		240			



Rys. 2. Praska ręczna hydrauliczna HRZ300

- ZF – do przeformowywania na okrągło sektorowych żył aluminiowych w zakresie 16-240 mm<sup>2</sup>.

### Praski mechaniczne

Firma Erko poczyniła również inwestycje ukierunkowane na stworzenie nowych linii prasek ręcznych. Obecnie producent



Rys. 3. Praska PRZ240

wprowadził do swojej oferty uniwersalną praskę mechaniczną PR33 (rys. 4) z łatwo wymiennymi matrycami. Przygotowano do niej gamę matryc najczęściej wykorzy-



Rys. 4. Uniwersalna praska ręczna PR33

stywanych przy pracach monterskich i instalatorskich. Wytypowano matryce do końcówek oczkowych izolowanych i nieizolowanych, tulejkowych i konektorowych. Zakres zaprasowywanych końcówek i złączek mieści się w przedziale od > 0,5 do 6 mm<sup>2</sup>, a końcówek tulejkowych od 0,5 do 35 mm<sup>2</sup> (zestawienie w tabeli 2). Wykonanie matryc ze stali chromowo-molibdenowej, obrobionej do odpowiedniej twardości zapewnia poprawne zaprasowanie. Wymienne matryce zaciskowe mocowane są w prasce za pomocą sprężyny zatrzaskowej. Rozwiązanie to nie wymaga stosowania żadnych narzędzi do wymiany matryc, co skutkuje zwiększeniem efektywności prac instalacyjnych. Dzięki wykorzystaniu automatycznej linii produkcyjnej do montażu praski PR33 uzyskano powtarzalność parametrów produkcji, co bezpośrednio wpływa na trwałość i bezawaryjność narzędzia. Zastosowanie dwukomponentowych, antypoślizgowych rękojeści zapewnia wygodną pracę oraz ergonomiczny pewny uchwyt. Dzięki możliwości dowolnej kompletacji matryc zaciskowych możliwe jest dostosowanie praski do indywidualnych potrzeb użytkownika.

**Magdalena Kowalewska**  
Autorka jest pracownikiem  
firmy Erko

Tabela 2. Matryce do praski PR33

Typ matrycy	Opis	Zakres przewodów
PR_33-A6	Wszystkie typy końcówek i złączek bez izolacji z wyjątkiem tulejkowych i konektorowych	> 0,5 – 6 mm <sup>2</sup>
PR_33-E6	Wszystkie typy końcówek i złączek z izolacją (z wyjątkiem tulejkowych)	> 0,5 – 6 mm <sup>2</sup>
PR_33-T6	Końcówki tulejkowe	0,5 – 6 mm <sup>2</sup>
PR_33-T16	Końcówki tulejkowe	6 – 16 mm <sup>2</sup>
PR_33-T35	Końcówki tulejkowe	25 – 35 mm <sup>2</sup>
PR_33-S6	Końcówki konektorowe bez izolacji	> 0,5 – 6 mm <sup>2</sup>

KONTAKT

**ERKO sp.j.**  
ul. Ks. Jana Hanowskiego 7  
11-042 Jonkowo k/Olsztyna  
tel./fax (89) 512 92 73  
e-mail: sprzedaz@erko.pl  
www.erko.pl