

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA RĘCZNA TYP PRZ 240

#VPRZ240110727

PKWiU 25.73.60.0

ERKO sp.j.

PL 11-042 Jonkowo, Hanowskiego 7 ☎️ 📠 +48 89 522 10 22 ✉️ erko@erko.pl

ERKO sp.j. Oddział w Czeluśnicy

PL 38-204 Tarnowiec, Czeluśnica 80 ☎️ 📠 +48 13 445 55 88 ✉️ oddzial.czelusnica@erko.pl

www.erko.pl

Rok założenia 1981

ISO 9001 ISO 14001

NIP 7390204693

KRS 0000083869

REGON 004462128

Dziękujemy za zakup naszego urządzenia.
Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania oraz zaleceń eksploatacyjnych.

SPIS TREŚCI

1.	ZASTOSOWANIE.....	2
2.	DANE TECHNICZNE.....	2
3.	OPRZYRZĄDOWANIE.....	2
4.	OBSŁUGA.....	3
4.1.	DOBÓR MATRYC.....	3
4.2.	ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH.....	5
4.3.	ZACISKANIE KOŃCÓWEK I ŁĄCZNIKÓW.....	5
5.	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	7
6.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE.....	9
7.	SERWIS.....	10
8.	UTYLIZACJA.....	10
9.	WARUNKI GWARANCJI.....	11
10.	KARTA GWARANCYJNA.....	13

* Firma ERKO sp.j. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych wynikających z modernizacji wyrobów.



ISO 9001
ISO 14001

Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz BHP.

1. ZASTOSOWANIE

Praska typ PRZ 240 jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.

Narzędzie ma bardzo szeroki zakres zastosowań dzięki wymiennym matrycom. Praska charakteryzuje się prostą obsługą i dużą niezawodnością. Siła, jaka wymagana jest do zaprasowywania końcówek przekazywana jest do matryc zaciskowych poprzez układ dźwigniowy wyposażony w elementy podatne, dzięki czemu proces zaprasowywania wymaga ograniczonego wysiłku ze strony operatora.

2. DANE TECHNICZNE

Wymiary	751x153x60
Masa	5,2 kg
Zakres roboczy	6-240 mm ²
Temperatura pracy	-30÷50°C
Rodzaj napędu	Manualny

Dostarczona w kasecie metalowej K18.

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Praska może współpracować z następującymi matrycami.

Typ matrycy	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
ZS	zaciskanie końcówek i łączników rurowych miedzianych	6-185
	zaciskanie końcówek i łączników rurowych aluminiowych	16-240
ZA	zaciskanie końcówek oczkowych Cu bez izolacji	10-120
ZE	zaciskanie końcówek oczkowych Cu w izolacji	10-120
ZT	zaciskanie końcówek tulejkowych z izolacją i bez izolacji	25-185

4. OBSŁUGA

4.1. DOBÓR MATRYC

Tab. 1. WYRÓZNIK GNIAZDA

Matryce	Rodzaj Końcówki	RODZAJ KOŃCÓWKI, ŁĄCZNIKA							
		Przekrój przewodu	Rurowe miedziane wg DIN KCR, KCL KC45, KC90, KCM, KLP, KLN,	Rurowe miedziane pozostałe KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLX, LY, KLB	Rurowe Al. wg DIN AR, AS, ALD, ACL, ACB, ACK AC, AFD	Rurowe Al. Cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al. grubościennie ARG, ALG, AFG	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOA, KVA, KWA	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOE, KNE
ZS	6 mm ²		6						
	10 mm ²	6	7						
	16 mm ²	8	8	12	9	12			
	25 mm ²	10	10	12	10	14			
	35 mm ²	12	12	14	12	16			
	50 mm ²	14	14	16	14	18			
	70 mm ²	16	16	18	16	20			
	95 mm ²	18	18	22	18	22			
	120 mm ²	20	19	22	20	25			
	150 mm ²	22	22	25	22	28			
ZA	10 mm ²						10		
	16 mm ²						16		
	25 mm ²						25		
	35 mm ²						35		
	50 mm ²						50		
	70 mm ²						70		
	95 mm ²						95		
	120 mm ²						120		
ZE	10 mm ²							10	
	16 mm ²							16	
	25 mm ²							25	
	35 mm ²							35	
	50 mm ²							50	
	70 mm ²							70	
	95 mm ²							95	
ZT	120 mm ²							120	
	25 mm ²								25
	35 mm ²								35
	50 mm ²								50
	70 mm ²								70
	95 mm ²								95
	120 mm ²								120
150 mm ²								150	
185 mm ²								185	

Cecha (wyróżnik gniazda) wybita na matrycach ZS, wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.

Tab.2. Dobór matryc typu ZS

Matryce ZS oznaczone są wyróżnikiem. Wyróżnik określa w przybliżeniu średnicę zewnętrzną końcówki.

Matryce ZS należy dobierać wg tabeli:

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. grubościenne 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		

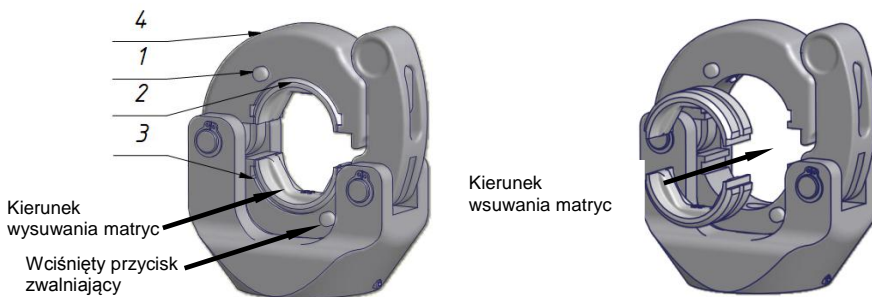
- Komplet rozszerzony ZS/K – 17 rozmiarów

- Komplet podstawowy ZS do końcówek wg normy DIN – 12 rozmiarów

4.2. ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH

W celu zmiany matryc zaciskowych nie ma konieczności otwierania głowicy. Należy wycisnąć przycisk poz.1 do momentu uzyskania odczuwalnego oporu i wypchnąć matryce (rys. 1). W taki sam sposób postępujemy przy wymianie matryc zarówno z wkładki (poz. 3) jak i z górnej części głowicy (poz. 4).

Zamontowanie matryc polega na wsunięciu wybranego wyróżnika we wkładkę (poz. 3) i część górną głowicy (poz. 4), bez konieczności wciskania przycisku (poz. 1). Wsuwane matryce zostaną samoczynnie zablokowane w momencie osiągnięcia odpowiedniej pozycji, gwarantującej unieruchomienie matrycy w głowicy.



Rys. 1. Zmiana matryc.

4.3. ZACISKANIE KOŃCÓWEK I ŁĄCZNIKÓW

- Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika).
- Dobrać właściwą dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu matrycę zaciskową.
- Usunąć izolację z przewodu bądź linki, na długości pozwalającej na wsunięcie przewodu do cylindrycznej części końcówki lub łącznika.
- Wcisnąć przewód do dna części cylindrycznej końcówki lub łącznika.
- Upewnić się czy głowica jest poprawnie zamknięta i nie ulegnie otworzeniu podczas zaciskania.
- Zaciśnąć końcówkę (łącznik), do momentu zejścia się matrycy.

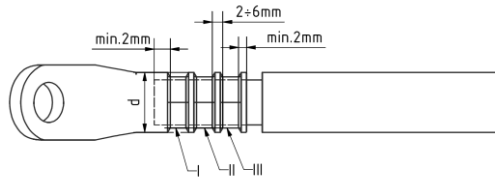
W celu uzyskania prawidłowego połączenia należy:

- Dotyczy końcówek i łączników rurowych zaciskanych matrycami **ZS**. Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki. W przypadku braku oznaczeń na końcówce (łączniku) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 2a i 2b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu (odcisk II i III). Zaprasowanie łącznika rozpocząć od środkowej jego części (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu.
- Dotyczy końcówek zaciskanych matrycami **ZA**. Umieścić końcówkę pomiędzy

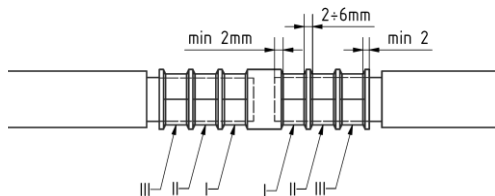
matrycami tak, by po wykonaniu zaprasowania uzyskać odcisk na walcowej części końcówki pośrodku złącza lutowanego lub po przeciwległej stronie złącza lutowanego (Rys. 2c).

- Dotyczy końcówek tulejkowych zaciskanych matrycami **ZT**. Wykonać tak zaprasowanie końcówki tulejkowej by ukształtować przekrój trapezowy na całej długości tulejki (Rys.2d). Połączenie takie uzyskuje pełną wytrzymałość na przewodach dopiero po przykręceniu końcówki i przewodu do szyny śrubą.
- Dotyczy końcówek oczkowych w izolacji zaciskanych matrycami **ZE**. Umieścić końcówkę pomiędzy matrycami tak by patka była w pozycji równoległej do powierzchni matryc. Wykonać jeden zacisk.

a)



b)



c)

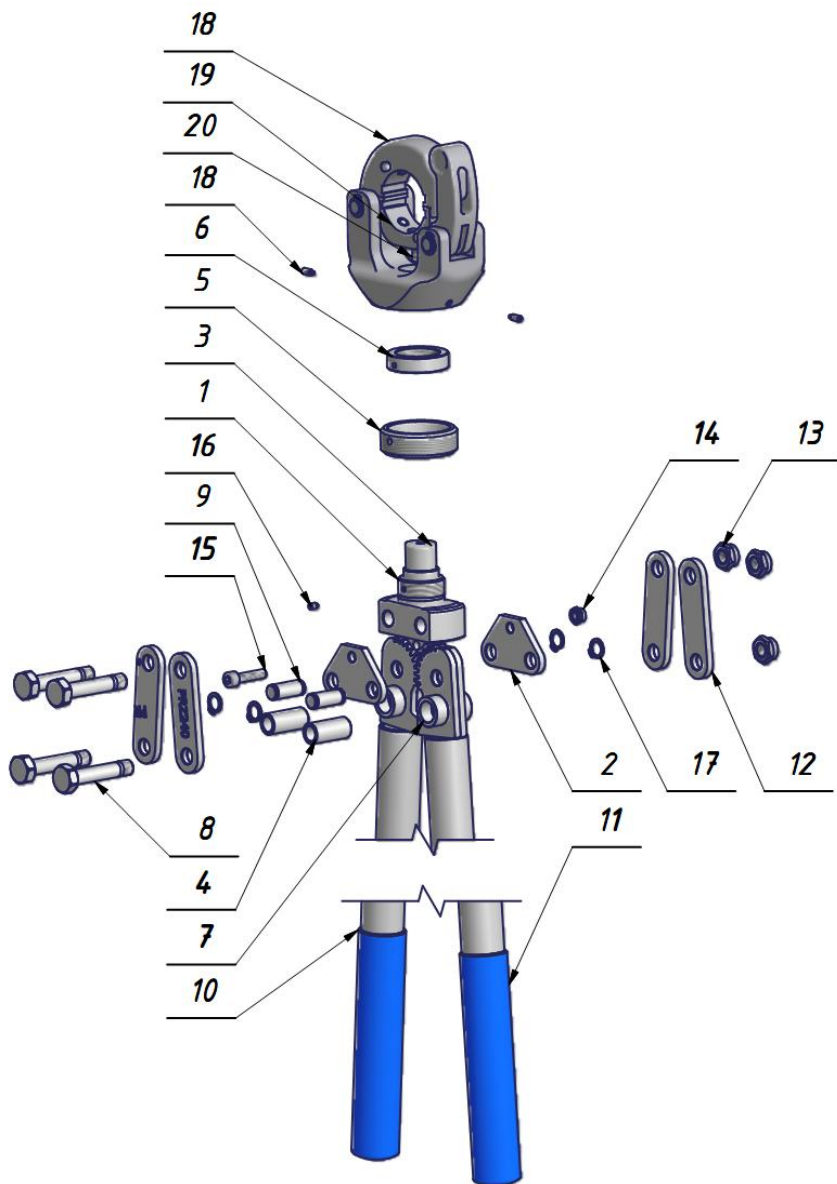


d)



Rys.2. Sposób zaprasowywania a) końcówka rurowa b) łącznik rurowy
c) końcówka oczkowa d) końcówka tulejkowa.

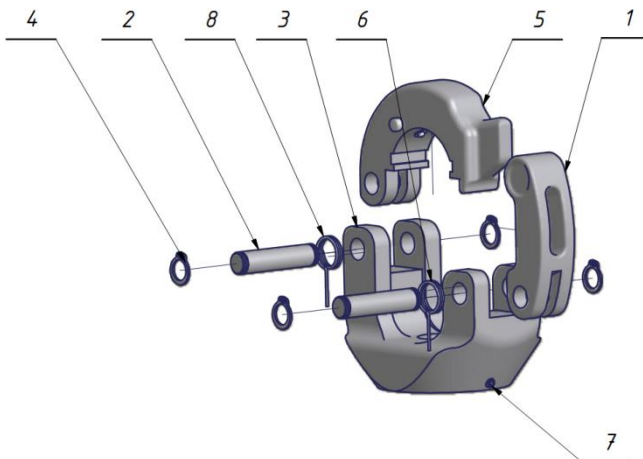
5. CZĘŚCI ZAMIENNE



Rys. 3. Budowa praski.

Tab. 3. Lista części praski PRZ240.

Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Łącznik	PRZ240-04
2	2	Łącznik trójkątny	PR240-07
3	1	Popychacz	PRZ240-06
4	2	Tuleja	PR150-01-10-A
5	1	Pierścień	PRZ240-03
6	1	Nakrętka	PRZ240-05
7	4	Tuleja	PR240-10
8	4	Śruba	PR240-09
9	2	Sworzeń	PR240-11
10	1	Dźwignia	PR240-02-00
11	1	Dźwignia	PR240-01-00
12	4	Łącznik	PR240-08
13	4	Nakrętka	NEZN_HNB-M10-OC
14	1	Nakrętka	NEZN_HNB-M6-OC
15	1	Śruba	NEZS_WI-M6-25-8.8OC
16	1	Wkręt	NEZS_BI-M4-6W-CZ
17	4	Pierścień	NEZO_PZ-10
18	1	Głowica	GZ300-01
19	1	Wkładka kpl.	GZ300-05-A
20	1	Śruba	NEZS_WNI-M5-16-8.8-OC



Rys. 4. Budowa głowicy.

Tab. 4. Lista części głowicy.

Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Łącznik	GZ300-01-03
2	2	Sworzeń	GZ300-01-04
3	1	Ucho	GZ300-01-01-A
4	4	Pierścień	NEZO PZ-10
5	1	Ucho	GZ300-01-02
6	1	Sprężyna	GZ300-01-05-A
7	2	Wkręt	NEZS BI-M4-10W-CZ
8	1	Sprężyna	GZ300-01-06-A

6. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

Praska ręczna PRZ 240 jest zbudowana zgodnie ze współczesnym stanem techniki, z zachowaniem przepisów bezpieczeństwa. Jednakże narzędzie może doprowadzić do stanów zagrożenia bezpieczeństwa, jeżeli będzie użytkowane przez osoby nieprzeszkolone, w sposób niewłaściwy lub niezgodny z przeznaczeniem. Zagrożeń bezpieczeństwa można uniknąć poprzez użytkowanie narzędzia zgodnie z zaleceniami i tym samym przedłużyć czas użytkowania.

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny,
 - b. sprawdzić poprawność zamontowania matryc zaciskowych,
 - c. upewnić się, że obrabiane elementy są w stanie beznapięciowym.
2. Stosować właściwe matryce do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu.
3. Okresowo smarować kilkoma kroplami oleju powierzchnie współpracujące (przeguby).
4. W czasie użytkowania głowicy należy smarować okresowo sworznie głowicy. W zależności od obciążenia, zaleca się konserwację raz na tydzień, przy pracy jedno zmianowej (ok. 40h/tydzień). Wraz ze wzrostem intensywności obciążenia, należy stosownie zwiększyć częstotliwość smarowania.
5. W czasie wykonywania pracy nie wolno wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie, jak również palców, rąk i innych części ciała.
6. Należy chronić narzędzie przed wpływami warunków atmosferycznych, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. W przypadku zamknięcia urządzenia należy je osuszyć i zabezpieczyć antykorozyjnie, jeżeli urządzenie ulegnie zabrudzeniu należy je oczyścić (można wodą) następnie natychmiast osuszyć i zabezpieczyć antykorozyjnie. Gdy urządzenie nie będzie dłuższy czas eksploatowane należy je zabezpieczyć antykorozyjnie oraz zapewnić czyste i możliwie suche warunki przechowywania. Do zabezpieczenia antykorozyjnego stosować dostępne na rynku środki do konserwacji wyrobów metalowych np.: wazelina techniczna, WD-40.

7. Nie wolno przedłużać ramion dźwigni.
8. Na rynku występują przewody elektryczne o tym samym przekroju elektrycznym różniące się średnicą zewnętrzną. Z tego powodu dla różnych przewodów, jakość zaprasowania może być zmienna. Zmienność ta nie wynika z wady urządzenia.
9. Niedozwolone jest zaciskanie praską elementów i końcówek nieokreślonych w specyfikacji o ile zastosowanie to nie zostało zaaprobowane przez producenta.
10. Producent nie ponosi odpowiedzialności za niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie praski ani za szkody wynikłe z jej zastosowania.

Prawidłowa konserwacja i eksploatacja znacznie wydłuża żywotność urządzenia.

7. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

8. UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu eksploatacji poszczególne elementy narzędzia poddać utylizacji lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

“Zgodnie z przepisami Ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o ZSEiE zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza. Użytkownik, chcąc pozbyć się sprzętu elektronicznego lub elektrycznego, jest obowiązany do oddania go do punktu zbierania zużytego sprzętu.

Powyższe obowiązki ustawowe zostały wprowadzone w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu. W sprzęcie nie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.”

9. WARUNKI GWARANCJI

Szanowny Kliencie!

Dziękujemy za okazanie nam zaufania i zakup naszego produktu. Informujemy, że na zakupiony przez Państwa produkt udzielana jest 12 miesięczna gwarancja, liczona od daty zakupu. W ramach obowiązywania gwarancji będą usuwane nieodpłatnie wszystkie usterki pod warunkiem, że spowodowane zostały wadami produkcyjnymi bądź technicznymi produktu oraz gdy urządzenie było użytkowane zgodnie z przeznaczeniem i z wymogami zawartymi w instrukcji obsługi. Prosimy o zapoznanie się ze szczegółowymi warunkami gwarancji podanymi w Karcie Gwarancyjnej.

- 9.1. Gwarancja stanowi zobowiązanie producenta zwanego dalej Gwarantem do nieodpłatnego usunięcia wad fizycznych narzędzia zaistniałych w okresie 12 miesięcy licząc od daty sprzedaży.
- 9.2. Niniejsza karta gwarancyjna wraz z reklamowanym produktem oraz kopią dowodu zakupu (faktura zakupu) jest dowodem przysługującej gwarancji. Gwarant żąda okazania kopii dowodu zakupu (faktury zakupu) przy rozpatrywaniu zgłoszenia reklamacyjnego.
- 9.3. Niniejsza gwarancja nie obejmuje narzędzi, w których uszkodzenia powstały na skutek:
 - niewłaściwej lub niestarannej obsługi, eksploatacji niezgodnej z przeznaczeniem lub w wyniku niewiedzy użytkownika,
 - mechanicznego uszkodzenia produktu powstałego wskutek niewłaściwego przechowywania, transportu lub nie wykonania przewidzianych zabiegów konserwacyjnych,
 - mechanicznego uszkodzenia produktu powstałego w wyniku przeciążenia i wywołanych nim wad,
 - naturalnego zużycia będącego konsekwencją użytkowania narzędzia w trakcie prawidłowej eksploatacji,
 - napraw dokonanych przez osoby do tego nieupoważnione,
 - czynności konserwacyjno-naprawczych wykonanych przez użytkownika w wyniku, których wada powstała,
 - działania siły wyższej (ulewa, pożar, powódź, wyładowania atmosferyczne, itp.),
 - używania nieoryginalnych części zamiennych bądź stosowania materiałów innych niż zalecane przez producenta, przeznaczonych do używania z danym produktem.
- 9.4. Zakresem ochrony gwarancyjnej nie są objęte: czynności związane z montażem, uruchomieniem, konserwacją, przewidziane w instrukcji obsługi do wykonania, których użytkownik jest zobowiązany we własnym zakresie i na własny koszt.
- 9.5. Uprawnienia z tytułu gwarancji nie obejmują prawa użytkownika do domagania się zwrotu utraconych zysków bądź szkód spowodowanych wadliwym działaniem urządzenia.
- 9.6. Wybór sposobu usunięcia wady należy do Gwaranta, który może usunąć usterkę poprzez: naprawę/ wymianę części uszkodzonej lub wymianę całego narzędzia.

Niezależnie od sposobu usunięcia wady gwarancja trwa dalej, przedłużona o czas usuwania wady przez gwaranta. W razie wymiany urządzenia lub jego części na nowe bądź jego naprawy w ramach gwarancji, gwarancja biegnie na nowo w odniesieniu odpowiednio do urządzenia lub jego części.

- 9.7. W przypadku uznania reklamacji za uzasadnioną Gwarant zobowiązuje się do naprawy urządzenia lub jego uszkodzonej części w ciągu 14 dni od daty jego dostarczenia. Jeśli usunięcie wady, z powodu jej skomplikowania wymaga znacznego nakładu pracy lub wymaga zamówienia części zamiennych z zagranicy, termin ten ulega stosownemu przedłużeniu, przy czym gwarant dołoży należytej staranności, aby usunąć wadę, w możliwie najkrótszym terminie nieprzekraczającym 30 dni od daty zgłoszenia reklamacji.
- 9.8. Gwarant określa szczegółowe zasady gwarancji w Karcie Gwarancyjnej. Pod niniejszymi warunkami kupujący składa podpis, który świadczy o zaakceptowaniu postanowień, co skutkuje zawarciem umowy przez strony.
- 9.9. W razie sprzedaży urządzenia w okresie trwania umowy gwarancyjnej uprawnienia wynikające z gwarancji przechodzą na nabywcę. Użytkownik traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:
 - stwierdzenia samowolnych wpisów lub poprawek w karcie gwarancyjnej dokonanych przez osobę nieuprawnioną,
 - stwierdzenie przez Gwaranta lub Sprzedawcę dokonania samowolnych zmian konstrukcyjnych bądź regulacji nieprzewidzianych w instrukcji obsługi,
 - użytkownika narzędzia od momentu, gdy uszkodzenie stało się widoczne.

Postępowanie reklamacyjne:

1. W przypadku reklamacji użytkownik ma obowiązek dostarczenia wadliwego urządzenia wraz z niniejszą kartą gwarancyjną, kopią dowodu zakupu i krótkim opisem stwierdzonych uszkodzeń (wad) w oryginalnym opakowaniu.
2. Użytkownik dostarcza reklamowany wyrób na swój koszt i ryzyko do miejsca jego zakupu lub do autoryzowanego serwisu ERKO.
3. Reklamujący zobowiązuje się dostarczyć czyste i kompletne urządzenie.
4. W przypadku uznania reklamacji ERKO dostarcza na swój koszt naprawiony wyrób do pierwotnego miejsca sprzedaży lub po uzgodnieniu do innej lokalizacji.

10. KARTA GWARANCYJNA

*Pieczęć dystrybutora	*Data sprzedaży, pieczęć i podpis sprzedawcy	
*Nazwa urządzenia-Typ	*Nr fabryczny	*KJ
Praska ręczna typ.....		

* Bez wypełnienia zaznaczonych rubryk karta gwarancyjna jest nieważna!

PRZEBIEG NAPRAW GWARANCYJNYCH

Data przyjęcia do naprawy	Data naprawy	Opis naprawy, wymienione części	Pieczęć serwisu, podpis

* Zapoznałem(am) się z warunkami gwarancji

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak sp. J. Bracia Pętlak
ul. Hanowskiego 7; 11-042 Jonkowo
Tel./fax +48 89 512 92 73
e-mail: sprzedaz@erko.pl, <http://www.erko.pl>

.....
Podpis Klienta