

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA TYP H120 S/U

#VH120SU090126

Producent / Producer / Производитель

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA
tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93
e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl [http\www.erko.pl](http://www.erko.pl)



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	2
4.1	ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH	3
4.2	ZACISKANIE KOŃCÓWEK I ŁĄCZNIKÓW	3
4.3	FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH – NA OKRĄGŁO	5
5.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU	6
6.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	8
7.	SERWIS	8
8.	UTYLIZACJA	9

* 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 hydrauliczna H 120S/U jest urządzeniem hydraulicznym, stacjonarnym o napędzie ręcznym, mocowanym do stołu, przeznaczonym do:

- zaciskania końcówek i złączy kablowych na przewodach AL i Cu o przekrojach od 6 do 120 mm² ;
- zaciskania końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją na żyłach kabli miedzianych wielodrutowych 25 – 185 mm² ;
- formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych o przekrojach od 16 do 120 mm² ;

2. DANE TECHNICZNE

Masa (bez matryc)	7,5 kg
Nacisk	45 kN
Wysokość	240 mm

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Praska H120 S/U współpracuje z matrycami zaciskowymi typu:

Typ	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
UA	do zaciskania końcówek oczkowych aparatowych i wtykowych Cu	10-120
UE	do zaciskania końcówek oczkowych, aparatowych, wtykowych i złączy Cu w izolacji	10-120
USM	do zaciskania końcówek i łączników rurowych miedzianych i aluminiowych	6-120
UT	do zaciskania końcówek tulejkowych miedzianych	25-185
UF	do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych	16-120

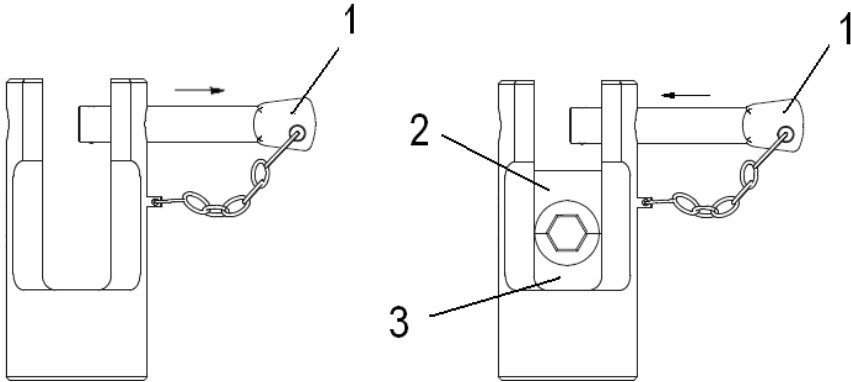
4. OBSŁUGA

4.1 ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH

W celu zmiany matrycy zaciskowej należy wyciągnąć sworznień (1)

(Rys.1) do momentu odblokowania matryc.

Kształt matryc uniemożliwia niewłaściwy montaż w głowicy. Matryca dolna (3) posiada z boku kanał zabezpieczający przed obrotem, matryca górna posiada wycinek walca do zabezpieczenia sworzniem (1). Po zamontowaniu matryce zabezpieczyć sworzniem (1).



Rys. 1. Zmiana matryc.

W celu prawidłowego działania należy umieścić w korpusie głowicy komplet matryc (dwie o takim samym wyróżniku).

4.2 ZACISKANIE KOŃCÓWK 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 złączki.
- Wcisnąć przewód do dna części cylindrycznej końcówki lub złączki.
- Zaciśnąć końcówkę (złączkę), do momentu zejścia się matryc lub zadziałania zaworu przelewowego napędu.
- W celu uzyskania prawidłowego połączenia należy:
 - Dotyczy końcówek i złączek rurowych zaciskanych matrycami **USM**.

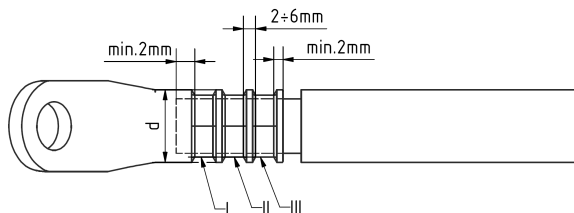
Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki. W przypadku braku oznaczeń na końcówce (złączce) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 2a i 2b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu (odcisk II i III). Zaprasowanie łącznika

rozpocząć od środkowej jego części (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu.

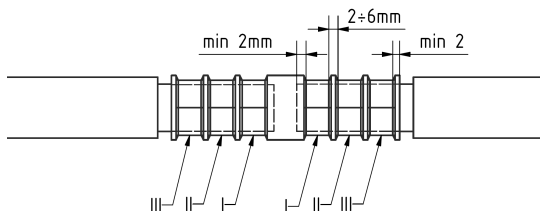
PO ZAKOŃCZENIU ZACISKANIA NALEŻY:

- Nacisnąć dźwignię zaworu spustowego pompy nożnej lub zwolnić nacisk przycisku nożnego agregatu.
- Po całkowitym rozsunięciu szczęk należy zwolnić dźwignię zaworu spustowego pompy nożnej.

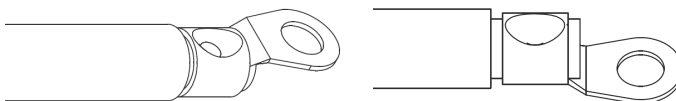
a)



b)



c)



d)



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

Matryce zaciskowe dobieramy wg poniższej tabeli:



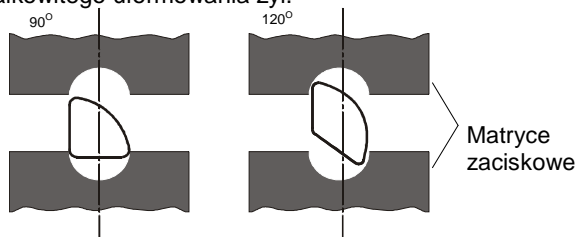
Matryce	Rodzaj Końcówki	RODZAJ KOŃCÓWKI, ZŁĄCZKI								
		Przekrój przewodu	Rurowe miedziane wg DIN KCR, KCL, KC45, KC90, KCM, KLP, KLN,	Rurowe miedziane pozostałe KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLY, KLY, KLB	Rurowe Al. wg DIN AR, AS, ALD, ACL, ACB, ACK, AC, AFD	Rurowe Al. cienkościennie ARC, ALC	Rurowe Al. grubościennie ARG, ALG, AFG	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOA, KNA, KWA	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOF, KNE, KWE	Tulejkowe TA, TE
USM	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	17	22	18	22				
120 mm ²	20	19	22	20	25					
UA	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			
UE	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		
UT	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

WYRÓŻNIK GNIAZDA MATRYC ZACISKOWYCH

Uwaga: Cecha (wyróżnik gniazda) wybita na matrycach USM wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.

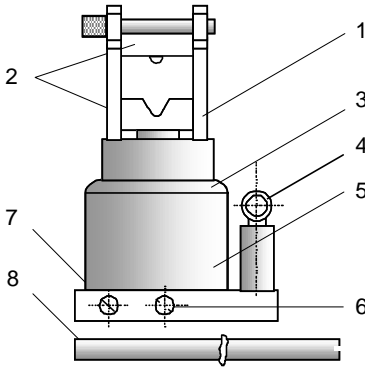
4.3 FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH NA OKRĄGŁO

- Umieścić matryce formujące typu **UF** w głowicy (zmiana matryc Rys. 1)
- Wprowadzić odizolowaną żyłę aluminiową pomiędzy matryce (Rys. 3)
- Obcisnąć żyłę (pierwszy odcisk).
- W przypadku formowania na okrągło przekrócić żyłę o kąt 90° i obcisnąć ją ponownie.
- Powtarzać operację formowania przesuając się w kierunku końca przewodu do całkowitego uformowania żył.



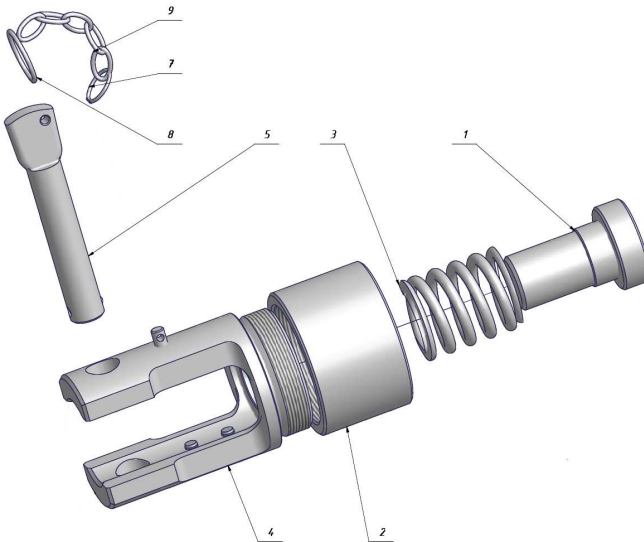
Rys.3. Formowanie sektorowych żył Al na okrągło.
DOBÓR MATRYC

Rys. 1. Praska H 120S/U.



Opis ogólny:

- 1- głowica operacyjna
- 2- matryce zaciskowe
- 3- pokrywa zbiornika
- 4- dźwignia
- 5- zbiornik
- 6- zawór spustowy
- 7- zawór przelewowy
- 8- ramię dźwigni



Rys.2. Głowica operacyjna

Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1.	1	Popychacz	H120S-U-01.01
2.	1	Tuleja	GLS-01.02
3.	1	Sprężyna powrotna	GLS-01.04
4.	1	Korpus głowicy kpl	HR100-05
5.	1	Sworzeń kpl.	GU120-06
6.	1	Podnośnik hydrauliczny z dźwignią - SKAMET	W1800
7.	1	Kółko klucza	NAKO_KOL-16
8.	1	Kółko klucza	NAKO_KOL-25
9.	1	Łańcuszek 2M	NALG_LAN-2M

6. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - b. poprawność zamontowanych wkładek lub matryc zaciskowych
2. Nie wysuwać popychacza przy braku matryc zaciskowych w głowicy.
3. Stosować właściwe matryce zaciskowe do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu (tabela str.5.)
4. Zaprasowywać końcówki do momentu zetknięcia się szczęk lub zadziałania zaworu przelewowego w pompie.
5. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
6. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
7. W czasie wykonywania pracy nie wolno wkladać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
8. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
9. Po zakończeniu pracy należy zwrócić uwagę, czy został spuszczonej olej z układu. Zabronione jest pozostawianie urządzenia pod obciążeniem.
10. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.

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