

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA PNEUMATYCZNA TYP PP19

#VPP19090127

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. | PRZYGOTOWANIE DO PRACY | 4 |
| 4. | OPIS KONSTRUKCJI | 4 |
| 5. | OBSŁUGA | 5 |
| 6. | SCHEMAT PNEUMATYCZNY | 6 |
| 7. | KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE | 6 |
| 8. | CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU | 7 |
| 9. | SERWIS | 8 |
| 10. | UTYLIZACJA | 8 |

* 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 pneumatyczna PP8 jest stacjonarnym urządzeniem przeznaczonym do:

- zaciskania końcówek i złączy kablowych na przewodach AL i Cu o przekrojach do 25 mm² ;
- zaciskania końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją na żyłach kabli miedzianych wielodrutowych o przekrojach od 0,5 mm² do 50 mm² ;
- cięcia przewodów Cu wielodrutowych w izolacji polwinitowej w zakresie do 25 mm²

Praska współpracuje z głowicami PPH11, PPH12 i PPH13.

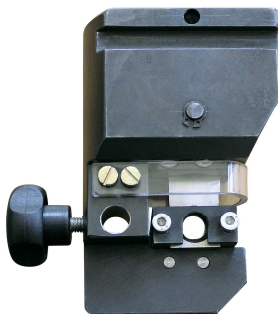
2. DANE TECHNICZNE

| | |
|---|-------------------------------|
| Masa | 15,5 kg |
| Nacisk przy p=0,6MPa | 19,3 kN |
| Wymiary d/s/w | 220/160/540 mm |
| Zasilanie pneumatyczne | Sprężone powietrze 0,6-0,8MPa |
| Zapotrzebowanie powietrza przy p=0,6MPa | 3,6l / cykl |
| Szybkość (zależna od operatora) | 25 cykli / min |

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Praska standardowo współpracuje z głowicą PPH13 do cięcia kabli oraz PPH11, PPH12 , które mogą być wyposażone w szczęki wg poniższego zestawienia:

PPH13



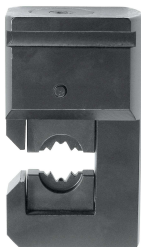
PPH11



Tab. 1. Typy szczęk i rodzaje zaprasowywanych końcówek (PPH11).

| Symbol szczęk | Rodzaje zaprasowywanych końcówek |
|---------------|--|
| E 6 | KOE, KWE, KOV, KWV, MSE, TSE, KLE, KLK – kable 1-6 mm ² |
| A 6 | KOA, KWA, KLA, KLB – kable 1-6 mm ² |
| T 16 | TA, TE - kable 6, 10, 16 mm ² |
| T 35 | TA, TE - kable 25 i 35 mm ² |
| T50 | TA, TE- kable do 50 mm ² |

PPH12



Tab. 2. Typy szczęk i rodzaje zaprasowywanych końcówek (PPH12).

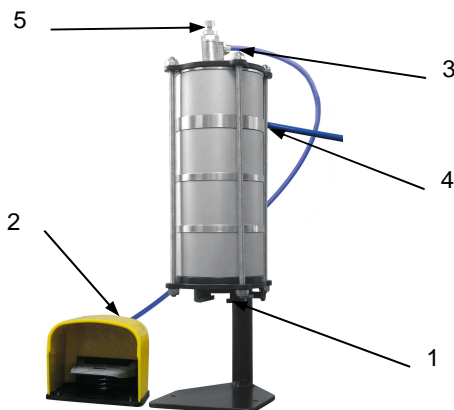
| Symbol szczęk | Rodzaje zaprasowywanych końcówek |
|---------------|--|
| SA | KOE, KWE, KOV, KWV, MSE, TSE, KLE, KLK – kable 10-25 mm ² |
| SE | KOA, KWA, KLA, KLB – kable 10-25 mm ² |
| SS | Końcówki i złączki rurowe Cu- kable 10-25 mm ² |
| AM | Końcówki i złączki rurowe Al- A, B, C |
| ST | TA, TE- kable 10-50 mm ² |
| SD | Końcówki i złączki rurowe Al. i Cu- kable 10-25 mm ² |

4. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

1. Gniazdo nr 4 w pedale połączyć przewodem pneumatycznym z gniazdem [3] na siłowniku
2. Gniazdo nr 2 w pedale połączyć przewodem pneumatycznym z gniazdem [4] na siłowniku.
3. Główny przewód zasilający podłączyć do gniazda nr 1 w pedale.

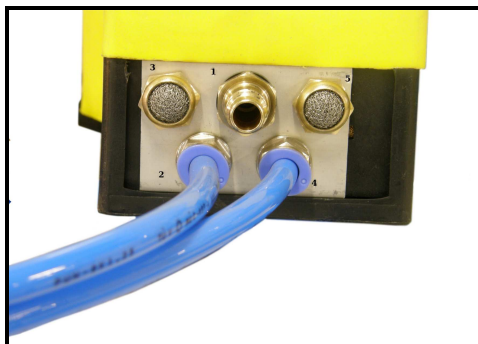
4. OPIS KONSTRUKCJI

Rys. 1. Praska pneumatyczna PP8.



Opis ogólny:

- 1- głowica PPH11 ze szczękami zaciskowymi
- 2- pedał sterujący
- 3- zasilanie siłownika
- 4- sterowanie powrotem tłoka
- 5- zawór regulacyjny



Rys. 2 Oznaczenia przyłączy pedału.

5. OBSŁUGA

KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY ZAPRASOWYWANIU.

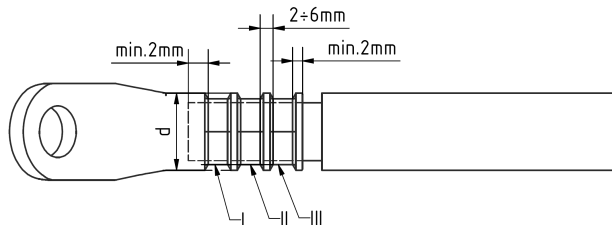
- 6.1 Zamontować odpowiednią głowicę w gnieździe praski
- 6.2 Za pomocą zaworu (5; rys.1) wyregulować prędkość zaciskania.
- 6.3 Dobrać odpowiednią wielkość przekroju końcówki do określonego przekroju przewodu.
- 6.4 Dla dobranego typu i rodzaju końcówki zastosować głowicę z właściwymi szczękami zaciskowymi.
- 6.5 Umieścić końcówkę z przewodem w gnieździe zaciskowym.
- 6.6 Naciskając pedał zaciśnąć szczęki.

Uwaga: Dotyczy końcówek i złączy rurowych zaciskanych matrycami **SS**.

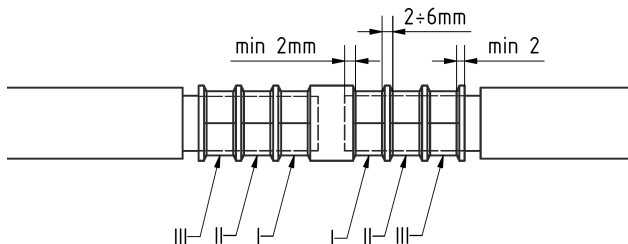
Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki. W przypadku braku oznaczeń na końcówce (złączce) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 2a i 2b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować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

- 6.7 Wyjąć przewód z zaciśniętą końcówką z praski.

a)

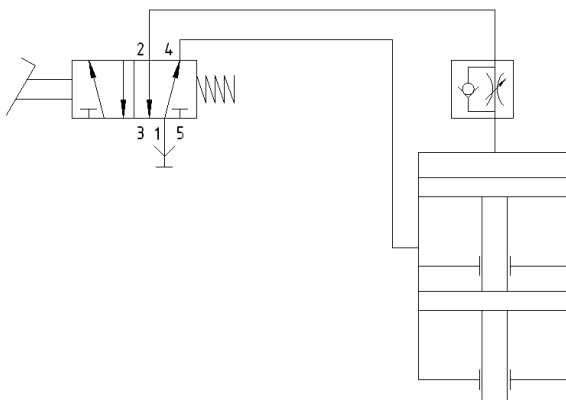


b)



Rys. 2. Sposób zaprasowywania a) końcówka rurowa b) łącznik rurowy

6. SCHEMAT PNEUMATYCZNY



7. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - b. poprawność zamontowanych wkładek lub matryc zaciskowych
2. Stosować właściwe matryce zaciskowe do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu
3. Zaprasowywać końcówki do momentu zetknięcia się matryc zaciskowych.
4. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
5. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
6. W czasie wykonywania pracy nie wolno w wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
7. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
8. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.
9. Praska powinna być zasilana sprężonym powietrzem o ciśnieniu 0,6 do 0,8 MPa doprowadzonym przewodem elastycznym do szybkozłącza w uzdatniaczu powietrza.
10. Powietrze powinno być pozbawione zanieczyszczeń i nasycone mgłą olejową (olej HL 32 lub inny mineralny wolny od kwasów i wody o lepkości 2-4° E/50°). Częstotliwość smarowania należy ustawić za pomocą pokrętki 6 na jedną kroplę na 10 cykli.

**8. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU**

| Lp. | Ilość | Nazwa elementu | Nr. zamówieniowy części |
|-----|-------|--------------------------|-------------------------|
| 1. | 1 | Łącznik | PP19-01 |
| 2. | 2 | Łącznik | PP19-02 |
| 3. | 1 | Łącznik | PP19-03 |
| 4. | 1 | Łącznik | PP19-04 |
| 5. | 3 | Tłok | PP19-05 |
| 6. | 1 | Tłoczysko | PP19-06 |
| 7. | 6 | Podkładka | PP19-07 |
| 8. | 1 | Podkładka | PP19-08 |
| 9. | 1 | Podstawa | PP19-09 |
| 10. | 1 | Uchwyt | PP19-10 |
| 11. | 4 | Szpilka | PP19-11 |
| 12. | 6 | Pierścień osadczy | NEZO_PZ-25 |
| 13. | 4 | Nakrętka | NEZN_HNB-M10-OC |
| 14. | 4 | Nakrętka | NEZN_C-M10-OC |
| 15. | 3 | Pierścień uszczelniający | HUTR_APDE11250-WU9E1 |
| 16. | 5 | Pierścień prowadzący | HUTR_GM4300000-T59 |
| 17. | 1 | Nakrętka | DCZZ_189007 |
| 18. | 3 | Oring | HUTR_OR3002000-N7002 |
| 19. | 5 | Oring | HUTR_ORAR3012000-N7003 |
| 20. | 1 | Tłok | HUTR_AK2012526-N7MM |
| 21. | 4 | Pierścień uszczelniający | HUTR_ARUP00250-WU9E1 |
| 22. | 1 | Przyłączka | NP_80-0050-01-3812 |
| 23. | 1 | Przyłączka | NP_80-0050-04-3812 |
| 24. | 1 | Zatrząsk trzpieniowy | NPZX_2212746 |
| 25. | 4 | Tuleja aluminiowa | NP_125X65-PREMA |

9. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

10. UTYLIZACJA

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