

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA PNEUMATYCZNA TYP PP19 I SP1

#VPP19SP1090127

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	4
6.	SCHEMAT PNEUMATYCZNY	6
7.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	8
8.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU	7
9.	SERWIS	9
10.	UTYLIZACJA	9

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



AIO 89



007



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.

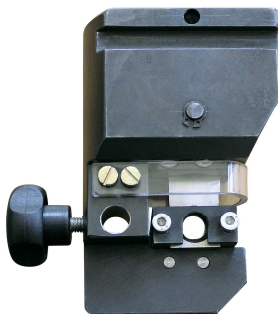
2. DANE TECHNICZNE

Masa	15,5 kg
Nacisk przy p=0,6MPa	19,3 kN
Wymiary d/s/w	220/160/540 mm
Zasilanie pneumatyczne	Sprężone powietrze 0,5-1MPa
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



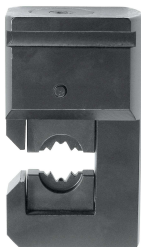
PPH11



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. Do szybkozłącza 1 (DN 7,2) przyłączyć przewód zasilający z instalacji pneumatycznej.
2. Połączyć przewodem szybkozłącze 2 w pulpicie z szybkozłączem 4 w prasie.
3. Połączyć przewodem szybkozłącze 3 w pulpicie z szybkozłączem 5 w prasie.

5. OPIS KONSTRUKCJI

Rys. 1. Praska pneumatyczna PP19.



Opis ogólny:

- 1- Zasilanie główne
- 2- Zasilanie prasy
- 3- sterowanie powrotem tłoka
- 4- Złącze zasilania prasy
- 5- Sterowanie powrotem tłoka
- 6- Pokrętko regulacji mgły olejowej.
- 7- Śruba regulacji siły nacisku (fabryczne ustawienie 23,8 kN)

1. OBSŁUGA

KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY ZAPRASOWYWANIU.

- 6.1 Zamontować odpowiednią głowicę w gnieździe praski
- 6.2 Za pomocą zaworu (3; rys.1) wyregulować prędkość zaciskania.

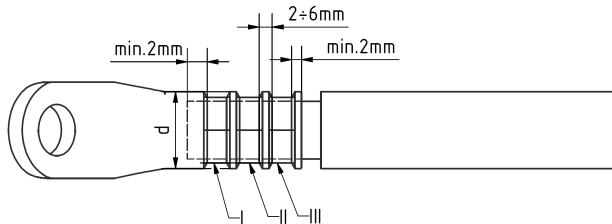
- 6.3 Dobrać odpowiednią wielkość przekroju końcówki do określonego przekroju przewodu.
- 6.4 Dla dobranego typu i rodzaju końcówki zastosować głowicę z właściwymi szczękami zaciskowymi.
- 6.5 Umieścić końcówkę z przewodem w gnieździe zaciskowym.
- 6.6 Naciskając pedał zacisnąć szczęki. Szczęki same się rozwierają po uzyskaniu właściwej siły nacisku.

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

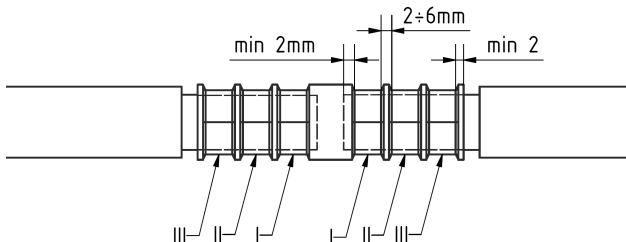
Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki . W przypadku braku oznaczeń na końcówce (złącze) należy, wykonąć możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 2a i 2b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować 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.
- 6.8 W przypadku przedwczesnego powrotu szczęk zaświeci się czerwona kontrolka sygnalizująca niepoprawność zaprasowania. W takim przypadku zaprasowanie należy powtórzyć.

a)

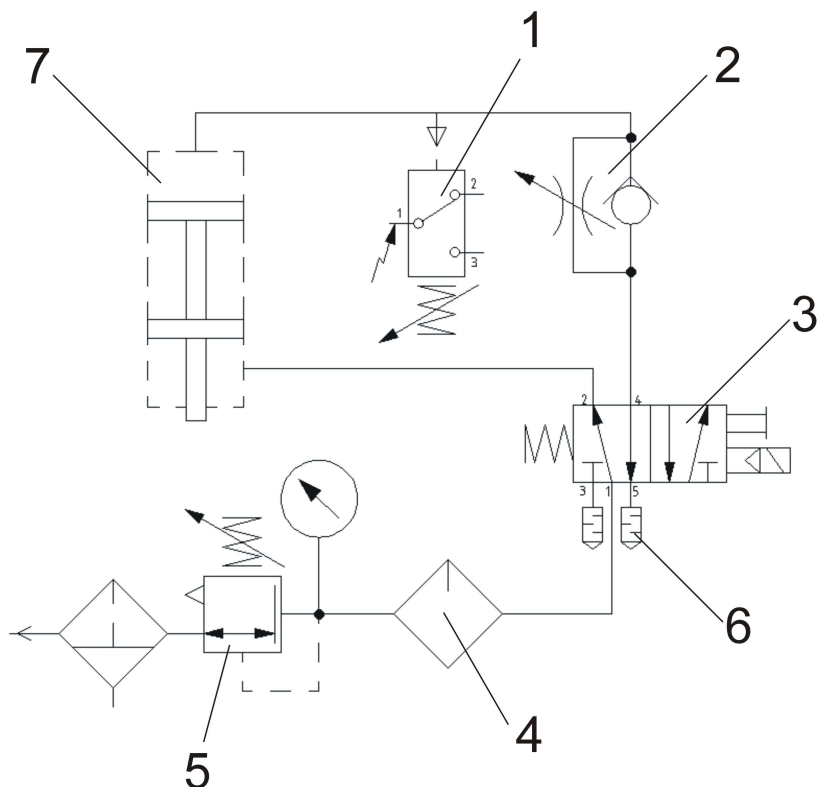


b)



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

2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY

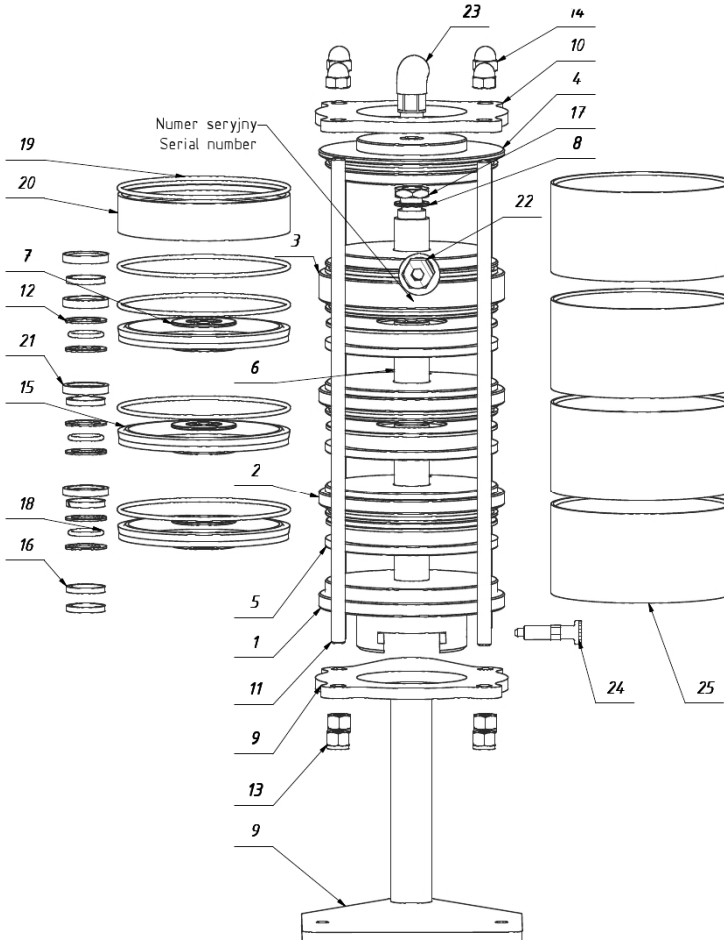


Zestawienie elementów pneumatycznych do PP-8

1. przekaźnik pneumo-elektryczny G 1/
2. zawór dławiąco - zwrotny G 3/
3. zawór rozdzielający typ ZE G 3/8
4. smarownica powietrza G 1/
5. zespół filtrująco – redukcyjny G 1/2
6. tłumik hałasu z gwintem G 3/8
7. siłownik PP-8



3. 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	Zatrask trzpieniowy	NPZX_2212746
25.	4	Tuleja aluminiowa	NP_125X65-PREMA

4. 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.

5. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

6. UTYLIZACJA

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