

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA RĘCZNA TYP PR240

#VPR240090127

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 serwis informacyjny: www.erko.pl.



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

SPIS TREŚCI:

1.	ZASTOSOWANIE	2
1.	DANE TECHNICZE	2
2.	ZASTOSOWANIE	2
3.	OPRZYRZĄDOWANIE	2
4.	ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH	3
5.	BUDOWA.....	3
6.	ZASADY OBSŁUGI	4
7.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	7
8.	UWAGI.....	7
9.	UTYLIZACJA	7

* 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 **PR 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.

1. DANE TECHNICZNE

MODEL	PR240
Wymiary	770x155x60 mm
Masa	4,8 kg
Zakres roboczy	6-240m ²
Temperatura pracy	-30÷50 °C
Rodzaj napędu	Manualny

2. ZASTOSOWANIE

Praska ręczna typ PR 240 jest przeznaczona do:

- zaciskania końcówek i łączników rurowych miedzianych na żyłach kabli i przewodów o przekrojach od 6 do 185 mm²,
- zaciskania końcówek i łączników rurowych aluminiowych o przekrojach od 16 do 240 mm².
- zaciskania końcówek oczkowych z izolacją i bez o przekrojach 10-120 mm²,
- zaciskania końcówek tulejkowych o przekrojach 25-185 mm².

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Praska może współpracować z następującymi matrycami.

Tab. 1. Matryce kompatybilne z praską PR240.

Typ matryc	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
OS	do zaciskania końcówek i łączników rurowych miedzianych:	6-185
	do zaciskania końcówek i łączników rurowych aluminiowych:	16-240
OA	do zaciskania końcówek oczkowych Cu (np.:KOA)	10-120
OE	do zaciskania końcówek oczkowych Cu w izolacji (np.:KOE)	10-120
OT	do końcówek tulejkowych z izolacją i bez izolacji	25-185



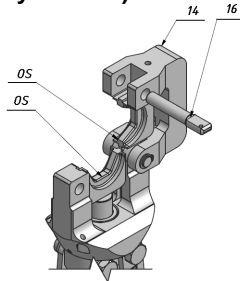
Uwaga: Zabronione jest stosowanie w prasce PR240 matryc OF – matryce te służą do formowania przewodów. Występujące siły w procesie formowania mogą zniszczyć prasę.

4. ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH

W celu zmiany matrycy zaciskowej należy wyciągnąć sworzeń poz.16 i odchylić uszy górne poz.14 (jak na Rys. 1) do momentu odblokowania matryc poz. OS. Wysunąć dotychczasowe matryce.

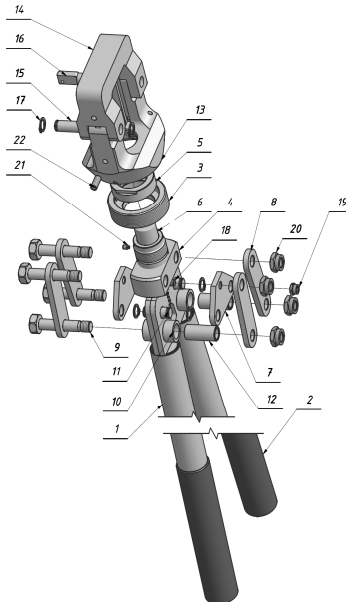
Wsunąć w prowadnice uszu nowe matryce tak by nastąpiło ich unieruchomienie, zamknąć uszy górne poz.14 i zabezpieczyć uszy przed otwarciem sworzniem poz.16

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



Rys. 1. Zmiana matryc.

5. BUDOWA



17	6	Pierścień	NEZO PZ-10
22	3	Zatrząsk	NPZX K51600106
21	1	Wkręt	NEZS BI-M4-6W-CZ
20	4	Nakrętka	NEZN HNB-M10-OC
19	1	Nakrętka	NEZN HNB-M6-OC
18	1	Śruba	NEZS WI-M6-25-8,80C
16	1	Sworzeń kpl.	GC50-01-08-A
15	1	Sworzeń	GO300-03
14	1	Uszy górne	GO300-02-A
13	1	Uszy dolne	GO300-01-B
12	2	Tuleja	PR150-01-10-A
11	2	Sworzeń	PR240-11
10	4	Tuleja	PR240-10
9	4	Śruba	PR240-09
8	4	Łącznik	PR240-08
7	2	Łącznik trójkątny	PR240-07
6	1	Popychacz	PR240-06
5	1	Nakrętka	PR240-05
4	1	Łącznik	PR240-04
3	1	Pierścień	PR240-03
2	1	Dźwignia	PR240-02-00
1	1	Dźwignia	PR240-01-00
Lp. / Item No.	Ilość / No.Used	Nazwa elementu / Description	Nr. zamówieniowy części / Code No.
Lista Części Zamiennych / Parts List			

Rys. 2. Budowa praski.

6. ZASADY OBSŁUGI

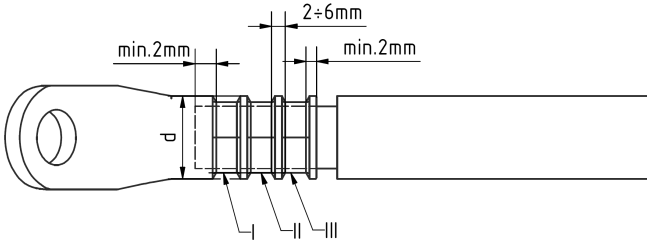
W celu prawidłowego wykonania połączenia należy:

1. Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika, umożliwiający jednoczesne wsunięcie przewodu na konieczną wymaganą głębokość).
2. Dobrać właściwe (dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu) matryce zaciskowe (Tab. 2.).
3. Usunąć izolację z przewodu bądź linki na wymaganą długość.
4. Wcisnąć przewód do części cylindrycznej końcówki lub łącznika na wymaganą głębokość.
5. Zaciskać końcówkę (łącznik) do momentu zejścia się matryc.
6. W celu uzyskania prawidłowego połączenia należy:
 - 6.1. Dotyczy końcówek i złązek rurowych zaciskanych matrycami OS
Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki, w przypadku braku oznaczeń na końcówce (łączniku) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstęp pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 3a i 3b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu (odciski II,III). Zaprasowanie łącznika rozpocząć od wewnętrznej jego części (odciski I) i kontynuować w kierunku przewodu.
 - 6.2. Dotyczy końcówek zaciskanych matrycami OA
Umieścić końcówkę w pomiędzy matrycami tak by po wykonaniu zaprasowania uzyskać odcisk na walcowej części końcówki po środku złącza lutowanego lub naprzeciw, złącza lutowanego (Rys. 3c).
 - 6.3. Dotyczy końcówek tulejkowych zaciskanych matrycami OT

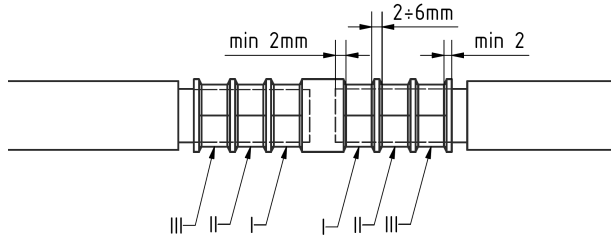
Wykonać tak zaprasowanie końcówki tulejkowej by ukształtować przekrój trapezowy na całej długości tulejki. Połączenie takie uzyskuje pełną wytrzymałość na przewodach dopiero po przykręceniu końcówki i przewodu do szyny śrubą (Rys.3d).

- 6.4. Dotyczy końcówek oczkowych w izolacji zaciskanych matrycami OE
Umieścić końcówkę pomiędzy matrycami tak by patka była w pozycji równoległej do powierzchni matryc. Wykonać jeden odcisk matryc.

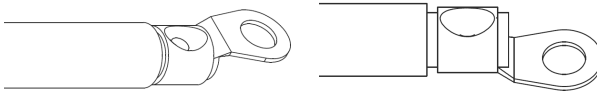
a)



b)



c)



d)



Rys. 3. Sposób zaprasowywania a) końcówka rurowa b) łącznik rurowy
c) końcówka oczkowa d) końcówka tulejkowa

Tab. 2. Wyróżnik gniazda.

WYRÓŻNIK GNIAZDA									
Matryce	Przekrój przewodu	KCR, KCL KC45, KC90, KCM, KLP, KLN,	KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLX, KLY, KLB	AR, AS, ALD, ACL, ACB, ACK AC, AFD	ARC, ALC	ARG, ALG, AFG	KOA, KNA, KWA	KOE, KNE	TA, TE
OS	6 mm ²	5	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			
185 mm ²	25	23	28	23	30				
240 mm ²			32	28	34				
OA	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		
OE	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	
OT	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

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



7. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Stosować właściwe matryce do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu.
2. Okresowo smarować kilkoma kroplami oleju powierzchnie współpracujące (przeguby).
3. 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 zabezpieczania antykorozyjnego stosować dostępne na rynku środki do konserwacji wyrobów metalowych np.: wazelina techniczna, WD-40.

Prawidłowa konserwacja i eksploatacja znacznie wydłuża żywotność urządzenia.

8. UWAGI

1. Nie wolno przedłużać ramion dźwigni.
2. 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.
3. Nie dozwolone jest zaciskanie praską elementów i końcówek nie określonych w specyfikacji o ile zastosowanie to nie zostało zaaprobowane przez producenta.
4. Producent nie ponosi odpowiedzialności za niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie praski ani za szkody wynikłe z jej zastosowania.

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.