

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA RĘCZNA TYP R 50

#VR50 090505

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.**

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



**ISO 9001
ISO 14001**

SPIS TREŚCI.

1.	ZASTOSOWANIE	3
2.	WYPOSAŻENIE	3
3.	DANE TECHNICZNE	3
4.	OPIS KONSTRUKCJI	4
5.	ZASADY OBSŁUGI	4
6.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	4
7.	UWAGI	5
8.	SERWIS	5
9.	UTYLIZACJA	5



Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

1. ZASTOSOWANIE

Praska R 50 przeznaczona jest do zaciskania końcówek i łączników kablowych na żyłach kabli wielodrutowych (linkach) Cu i Al.

Uwaga ! Praska nie jest przeznaczona do zaciskania końcówek grubościennych.

2. WYPOSAŻENIE

Praska R 50 współpracuje ze szczękami zaciskowymi typu:

Typ szczęki	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
SA 50	do zaciskania końcówek i łączników miedzianych bez izolacji: KOA, KNA, KWA.	10 – 50
SE 50	do zaciskania końcówek i łączników miedzianych z izolacją: KOE, KOV, KNE, KNV, KWE, KWV, KLE.	10 – 50
SD 50	do zaciskania końcówek rurowych miedzianych: KCS, KCR, KC45, KC90, KCL, KLA, KLP, KLB, KLY, KLT, KLX	6 – 50
	do zaciskania końcówek rurowych aluminiowych: AR, ARC, ARG, ALD, ALC, ALG, AFG, AC.	16 – 50
ST 120	do zaciskania końcówek tulejkowych miedzianych: TA, TE.	25 – 120

Praska R 50 wyposażona jest w szczęki wg zamówienia. Dostarczana standardowo w kasecie metalowej K3.

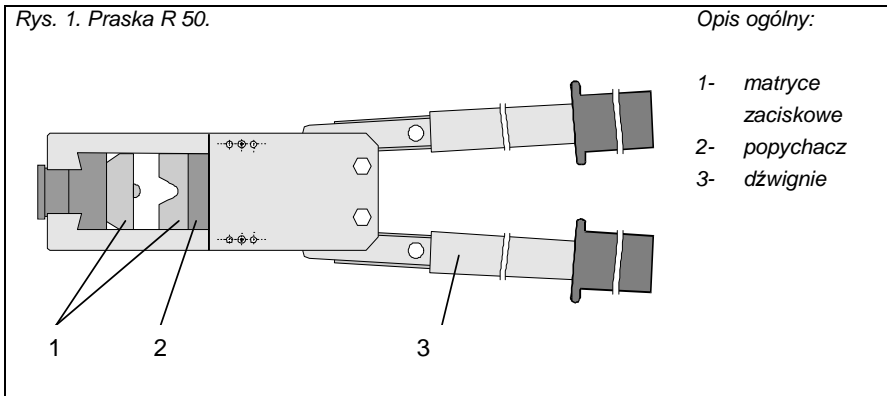
3. DANE TECHNICZNE

Długość – 575 mm

Ciężar – 2,7 kg

4. OPIS KONSTRUKCJI

Rys. 1. Praska R 50.



5. ZASADY OBSŁUGI

W celu prawidłowego użycia praski należy:

- 5.1. Dobrać właściwe dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu matryce zaciskowe (1).
- 5.2. Umieścić matryce w prowadnicach praski.
- 5.3. Ustalić końcówkę w matrycach i zacisnąć do zetknięcia się matryc dolnej i górnej.

6. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

- 6.1. Stosować właściwe matryce do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu.
- 6.2. Okresowo smarować kilkoma kroplami oleju powierzchnie współpracujące (przeguby, zębatkę).
- 6.3. Niedopuszczalne jest przedłużanie ramion dźwigni.
- 6.4. Należy chronić narzędzie przed wpływami warunków atmosferycznych, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi.



7. UWAGI

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

8. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

9. UTYLIZACJA

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