

## Praska ręczna PRJ 468

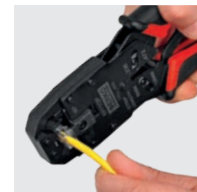
Praska do wtyków:

- RJ45 (8P8C), RJ12 (6P6C), RJ11 (4P4C)

Cechy szczególne:

- do zastosowania z wtykami modularnymi RJ45, RJ12 oraz RJ11
- do cięcia i zaciskania zarówno kabli okrągłych, jak i płaskich
- wbudowany mechanizm zatraskowy pozwalający na kontrolowanie nacisku
- dwukomponentowa rękojeść zapobiega ześlizgnięciu się dłoni

Długość: 185 mm; Masa: 750 g



## Praski ręczne PR 50, PR 50D

Praska do końcówek i złączek:

- rurowych Cu wykonanych poza standardem DIN (typ KCS, KLA, KLR, KLS, KLB)
- rurowych Cu wykonanych wg standardu DIN (typ KLN, KCL, KCR, KC)

Zakres przewodów: 6 ÷ 50 mm<sup>2</sup>.

- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US1 lub US1-D

Długość: 390 mm; Masa: 1,7 kg



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
US1		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 6 ÷ 50 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US1-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 6 ÷ 50 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy (wyróżnik) wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	

## Praski ręczne PR 120, PR 120D, PR 150, PR 150D

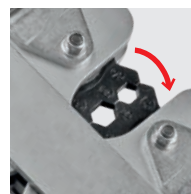
Praska do końcówek i złączek:

- rurowych Cu wykonanych poza standardem DIN (typ KCS, KLA, KLR, KLS, KLB)
- rurowych Cu wykonanych wg standardu DIN (typ KLN, KCL, KCR, KC)

Zakres przewodów: 10 ÷ 150 mm<sup>2</sup>.

- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US2, US2-D, US3, US3-D

Długość: 650 mm; Masa: 4,3 kg



Typ matrycy	Rodzaj końcówki	Opis	Forma zaprasowania
US2		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 25 ÷ 150 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US2-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 25 ÷ 150 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	
US3		Do końcówek i złączek Cu wykonanych poza standardem DIN (np. KCS) 10 ÷ 120 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US3-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) 10 ÷ 120 mm <sup>2</sup> . Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



### PRASKA RĘCZNA TYP PR50, PR50/D

#VPR50090127

Producent / Producer / Производитель

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętłak spółka jawna  
Bracia Pętłak

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](mailto:sprzedaz@erko.pl), [export@erko.pl](mailto:export@erko.pl) serwis informacyjny: [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 TECHNICZE .....	2
3.	ZASTOSOWANIE .....	2
4.	WYPOSAŻENIE .....	2
5.	BUDOWA .....	3
6.	ZMIANA GNIAZDA .....	4
7.	ZASADY OBSŁUGI .....	4
8.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE .....	7
9.	UWAGI .....	7
10.	SERWIS .....	7
11.	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-50, PR50/D jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich. Narzędzie ma szeroki zakres zastosowań dzięki obrotowym matrycom zaciskowym, które posiadają 6 gniazd zaciskowych. Praska charakteryzuje się prostą obsługą i dużą niezawodnością. Siła, jaka wymagana jest, do zaprasowywania końcówek rurowych przekazywana jest do matryc zaciskowych poprzez układ dźwigniowy wyposażony w elementy podatne, dzięki czemu proces zaprasowywania wymaga ograniczonego wysiłku ze strony operatora.

## 2. DANE TECHNICZE

MODEL	PR50	PR50/D
Wymiary	390x150x45 mm	
Masa	1,65 kg	
Zakres roboczy	6÷50 mm	
Temperatura pracy	-30÷50 °C	
Rodzaj napędu	Manualny	

## 3. ZASTOSOWANIE

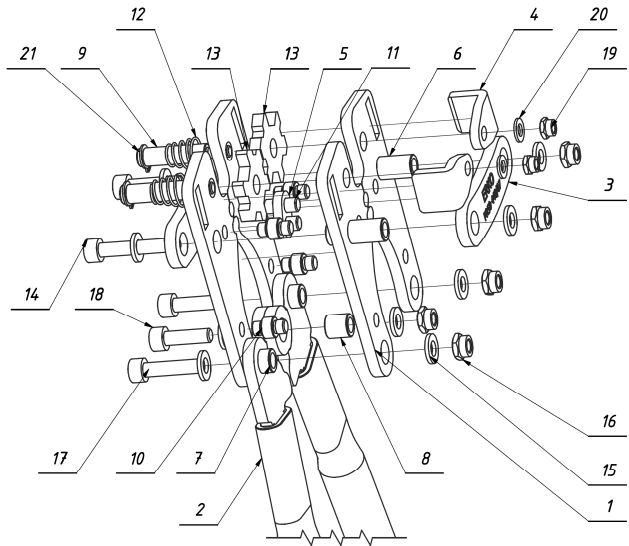
Praska typ **PR 50** jest przeznaczona do zaciskania końcówek i łączników kablowych rurowych Cu, wykonanych poza normą DIN, na żyłach kabli wielodrutowych (linkach) Cu w zakresie 6-50 mm<sup>2</sup>. Szczegółowo wymieniono w **Tab. 1**.

Praska typ **PR 50/D** jest przeznaczona do zaciskania końcówek i łączników kablowych rurowych Cu i Al, których część rurowa wykonana jest wg DIN 46235, na przewodach i żyłach kabli wielodrutowych Cu i Al w zakresie 6-50 mm<sup>2</sup>. Szczegółowo wymieniono w **Tab. 1**.

## 4. WYPOSAŻENIE

Praska typ **PR 50** wyposażona jest w matryce zaciskowe typu **US 1**.

Praska typ **PR50/D** wyposażona jest w matryce **US1/D**.

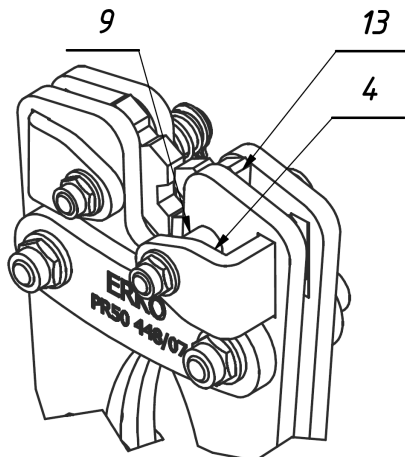
**5. BUDOWA**

Rys. 1. Budowa praski

	PR50	PR50/D		
1	4	4	Policzek	PR50-01
2	2	2	Dźwignia	PR50-02-00-A
3	2	2	Łącznik	PR50-03
4	2	2	Ogranicznik	PR50-04-C
5	1	1	Wkładka	PR50-05
6	2	2	Tuleja	PR50-06
7	2	2	Tuleja	PR50-07
8	1	1	Tuleja	PR50-08
9	2	2	Sworzeń	PR50-09-A
10	4	4	Dystans	PR50-10
11	2	2	Kołek	PR50-11
12	2	2	Sprężyna	PR50-13
13	2	-	Szczeka	US_1
13	-	2	Szczeka	US_1-D
14	2	2	Śruba	NEZS_WI-M6-35-8.8OC
15	10	10	Podkładka	NEZP_P1A-6.4-OC
16	5	5	Nakrętka	NEZN_HNB-M6-OC
17	2	2	Śruba	NEZS_WI-M6-25-8.8OC
18	1	1	Śruba	NEZS_WI-M6-20-8.8OC
19	2	2	Nakrętka	NEZN_HNB-M5-OC
20	2	2	Podkładka	NEZP_P1A-5.3-OC
21	2	2	Pierścień	NEZO_PZ-8
Lp.	Ilość		Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części

## 6. ZMIANA GNIAZDA

W celu zmiany gniazda matrycy zaciskowej należy, wcisnąć sworzeń poz.9 do momentu odblokowania matrycy poz.13 przez ogranicznik poz.4. Obrócić matrycę do żądanej pozycji, poczym zwolnić sworzeń. Czynność powtórzyć dla obu matryc. **Obie matryce muszą być ustawione na ten sam wyróżnik.**



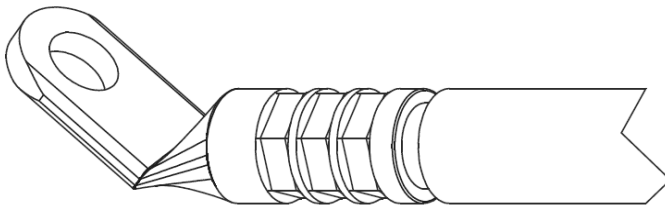
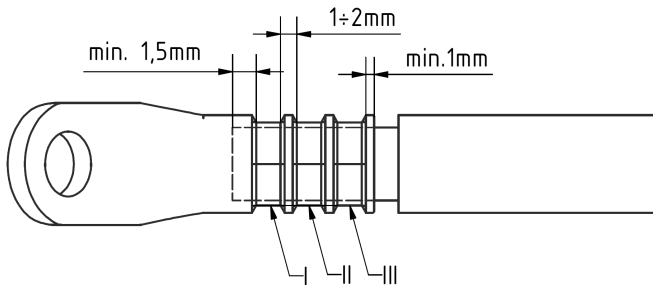
Rys. 2. Zmiana gniazda matrycy.

## 7. ZASADY OBSŁUGI

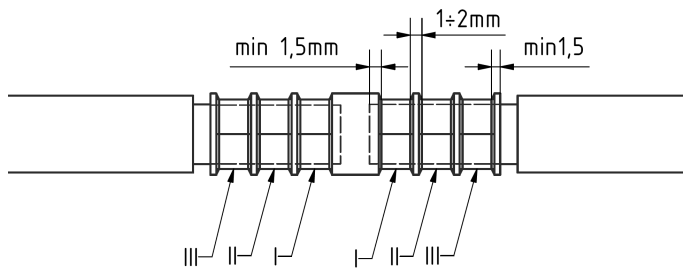
W celu prawidłowego wykonania połączenia należy:

1. Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć, możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika, umożliwiając jednoczesne wsunięcie przewodu do jej dna).
2. Dobrać właściwe dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu gniazdo matrycy zaciskowej (Tab. 1).
3. Usunąć izolację z przewodu bądź linki, na długości pozwalającej na wsunięcie przewodu do dna części cylindrycznej końcówki lub łącznika.
4. Wcisnąć przewód do dna części cylindrycznej końcówki lub łącznika.
5. Zaciskać końcówkę (łącznik), do momentu zejścia się matryc i wyraźnego przełamania dźwigni praski.
6. W celu uzyskania prawidłowego połączenia należy, zaprasować końcówkę (łącznik) zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na jej cylindrycznej części, w przypadku braku oznaczeń na końcówce (łączniku) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami, jak na (Rys. 3). 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.

a)



b)



Rys. 3. Sposób zaprasowywania a) końcówka b) złączka.

Tab. 1. Wyróżnik gniazda

WYRÓŻNIK GNIAZDA						
Matryca	Przekrój przewodu	Rurowe miedziane wg DIN: KCR, KCL, KC45, KC90, KCM, KLP, KLN	Rurowe Cu pozostałe: KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, 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
US1/D	6 mm <sup>2</sup>	5	6			
	10 mm <sup>2</sup>	6				
	16 mm <sup>2</sup>	8	8	12		12
	25 mm <sup>2</sup>	10	10	12	10	14
	35 mm <sup>2</sup>	12	12	14	12	
	50 mm <sup>2</sup>	14	14		14	
US1	6 mm <sup>2</sup>		6			
	10 mm <sup>2</sup>		10			
	16 mm <sup>2</sup>		16			
	25 mm <sup>2</sup>		25			
	35 mm <sup>2</sup>		35			
	50 mm <sup>2</sup>		50			

Uwaga: Cecha wybita na matrycy US1/D wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.





## 8. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Stosować właściwe gniazdo matryc 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.

## 9. UWAGI

1. Nie dozwolone jest przedłużanie ramion praski.
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.

## 10. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

## 11. UTYLIZACJA

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