

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA RĘCZNA TYP PR150, PR150/D, PR120, PR120/D, PR95A

#VPR150091207

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. WYPOSAŻENIE	3
4. BUDOWA	3
5. ZMIANA GNIAZDA	4
6. ZASADY OBSŁUGI	4
7. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE ...	7
8. UWAGI	7
9. SERWIS	7
10. 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-150, PR150/D, PR120, PR120/D PR95A jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.

Narzędzie ma szeroki zakres zastosowań, dzięki obrotowym matrycom, które posiadają 6 (lub 7) 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.

1. DANE TECHNICZE

MODEL	PR150	PR150/D	PR120	PR120/D	PR95A
Wymiary	660x155x60 mm				
Masa	4,3 kg				
Zakres roboczy	25÷150 mm ²		10÷120 mm ²		16-95mm ²
Temperatura pracy	-30÷50 °C				
Rodzaj napędu	Manualny				

2. ZASTOSOWANIE

Praska typ **PR 150** jest przeznaczona do zaciskania końcówek i łączników kablowych rurowych Cu, wykonanych poza normą DIN, na żyłach kabli wielodrutowych (linkach) Cu w zakresie 25-150 mm². Szczegółowo wymieniono w Tab. 1.

Praska typ **PR 150/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 25-150 mm². Szczegółowo wymieniono w Tab. 1.

Praska typ **PR 120** jest przeznaczona do zaciskania końcówek i łączników kablowych rurowych Cu, wykonanych poza normą DIN, na żyłach kabli wielodrutowych (linkach) Cu w zakresie 10-120 mm². Szczegółowo wymieniono w Tab. 1.

Praska typ **PR 120/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 10-120 mm². Szczegółowo wymieniono w Tab. 1.

Praska typ **PR 95A** jest przeznaczona do zaciskania końcówek i złączek rurowych Al na żyłach kabli Al w zakresie 16-95 mm².

Szczegółowo wymieniono w Tab. 1.

3. WYPOSAŻENIE

Praska typ **PR150** wyposażona jest w matryce zaciskowe typu **US2**.

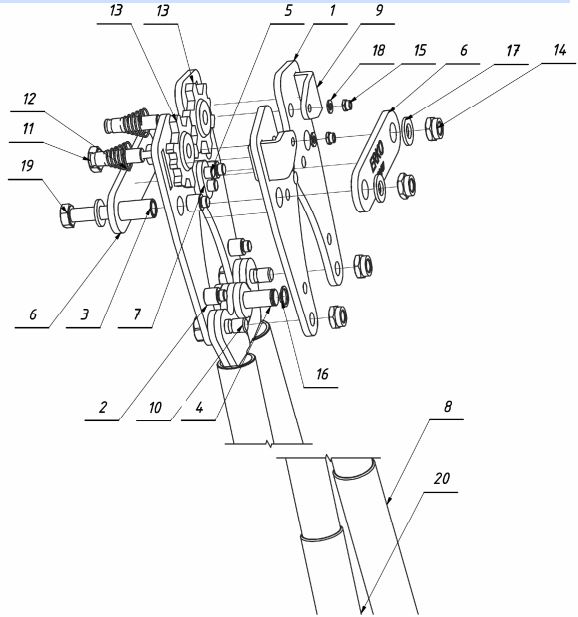
Praska typ **PR150/D** wyposażona jest w matryce zaciskowe **US2/D**

Praska typ **PR120** wyposażona jest w matryce zaciskowe typu **US3**.

Praska typ **PR120/D** wyposażona jest w matryce zaciskowe **US3/D**

Praska typ **PR95A** wyposażona jest w matryce zaciskowe **US4**

4. BUDOWA



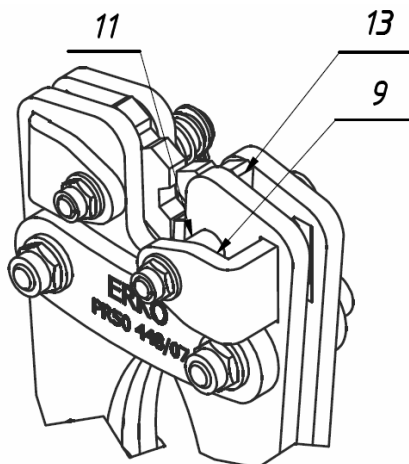
Rys. 1. Budowa praski.

	PR95A	PR150	PR150/D	PR120	PR120/D		
20	1	1	1	1	1	Dźwignia	PR150-03-00
19	2	2	2	2	2	Śruba	NEZS_H-M10-45-OC
18	2	2	2	2	2	Podkładka	NEZP_P1A-5.3-OC
17	4	4	4	4	4	Podkładka	NEZP_P1A-10.5-OC
16	2	2	2	2	2	Pierścień	NEZO_PZ-12
15	2	2	2	2	2	Nakrętka	NEZN_HNB-M5-OC
14	4	4	4	4	4	Nakrętka	NEZN_HNB-M10-OC
13	-	-	-	-	2	Matryca	US_3-D
13	-	-	-	2	-	Matryca	US_3
13	-	-	2	-	-	Matryca	US_2-D
13	-	2	-	-	-	Matryca	US_2
13	2	-	-	-	-	Matryca	US_4
12	2	2	2	2	2	Sprężyna	PR150-01-13-B
11	2	2	2	2	2	Przetyczka	PR150-01-07-B
10	2	2	2	2	2	Śruba	PR150-01-16-A

9	2	2	2	2	2	Ogranicznik	PR150-01-06-A
8	1	1	1	1	1	Dźwignia	PR150-02-00
7	2	2	2	2	2	Łącznik	PR150-01-05-A
6	2	2	2	2	2	Łącznik	PR150-01-04-A
5	2	2	2	2	2	Kołek	PR150-01-14-A
4	1	1	1	1	1	Sworzeń	PR150-01-09-A
3	2	2	2	2	2	Tuleja	PR150-01-10-A
2	4	4	4	4	4	Dystans	PR150-01-08-A
1	4	4	4	4	4	Policzek	PR150-01-01-A
Lp.	Ilość					Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części

5. ZMIANA GNIAZDA

W celu zmiany gniazda matrycy zaciskowej należy, wcisnąć przetyczkę poz.11 do momentu odblokowania matrycy poz.13 przez ogranicznik poz.9. Obrócić matrycę do żądanej pozycji, a następnie zwolnić sworzeń. Czynność powtórzyć dla obu matryc. **Obie matryce muszą być ustawione na ten sam wyróżnik.**



Rys. 2.Zmiana gniazda matryc.

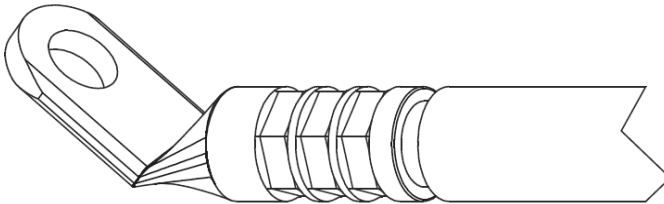
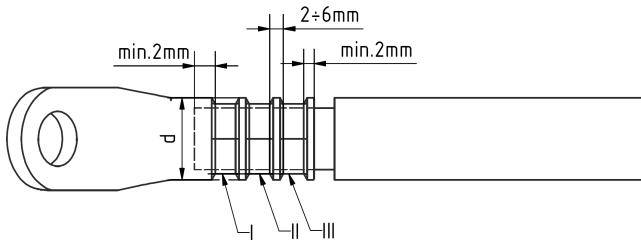
6. ZASADY OBSŁUGI

W celu prawidłowego wykonania połączenia należy:

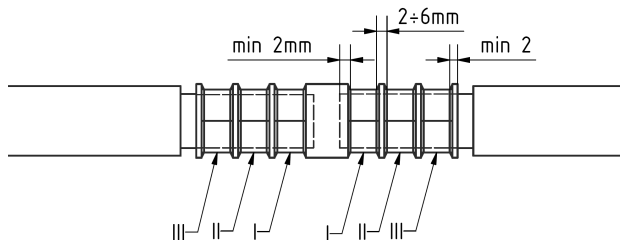
1. Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika, umożliwiając jednocześnie wsunięcie przewodu do jej dna).
2. Dobrać właściwe dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu gniazdo matrycy zaciskowej (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 końcówki (łączniki) do momentu zejścia się matryc zaciskowych 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) łącznik.

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, KLX, 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
US2/D	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		22	20	
US2	150 mm ²	22	22		22	
	25 mm ²		25			
	35 mm ²		35			
	50 mm ²		50			
	70 mm ²		70			
	95 mm ²		95			
S3/D	120 mm ²		120			
	150 mm ²		150			
	10 mm ²	6				
	16 mm ²	8	8	12		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
US3	95 mm ²	18	18	22	18	22
	120 mm ²	20		22	20	
	10 mm ²		10			
	16 mm ²		16			
	25 mm ²		25			
	35 mm ²		35			
	50 mm ²		50			
	70 mm ²		70			
US4	95 mm ²		95			
	120 mm ²		120			
	16 mm ²			12		12
	25 mm ²			12	10	14
	35 mm ²			14	12	16
	50 mm ²			16	14	18
US4	70 mm ²			18	16	
	95 mm ²			22	18	

Uwaga: Cecha (wyróżnik) wybita na matrycach US2/D, US3/D i US4 wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.

7. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Stosować właściwe gniazdo matrycy do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu.
2. Okresowo smarować kilkoma kroplami oleju powierzchni 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 zabrudzenia 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 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.

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.