

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRASKA RĘCZNA TYP PR50, PR50/D

#VPR50090127

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
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 mm². 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 mm². Szczegółowo wymieniono w **Tab. 1**.

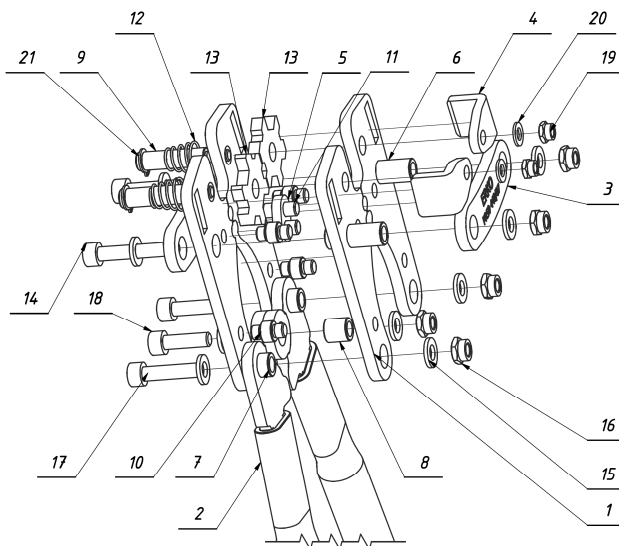
4. WYPOSAŻENIE

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

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



5. BUDOWA

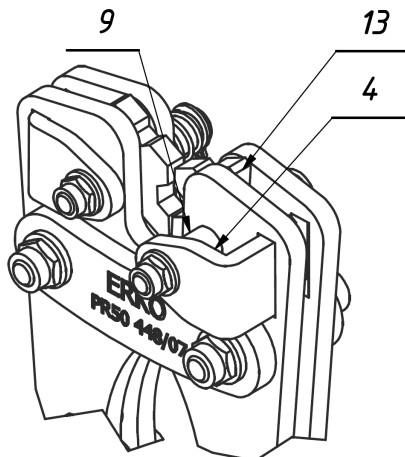


Rys. 1. Budowa praski

	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.**



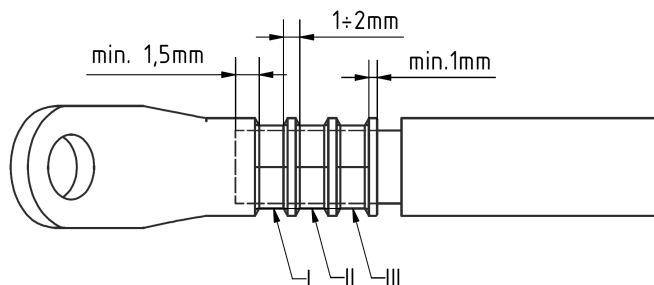
Rys. 2. Zmiana gniazda matrycy.

7. ZASADY OBSŁUGI

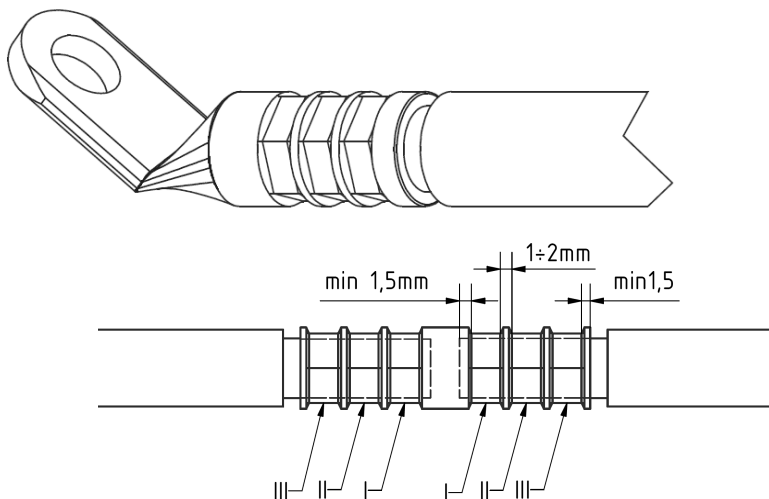
W celu prawidłowego wykonania połączenia należy:

1. Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć, możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika, umożliwiające 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 końcówkę (łącznik), do momentu zejścia się matrycy 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. cienkościenne. ARC, ALC	Rurowe Al. grubościennie ARG, ALG, AFG
US1/D	6 mm ²	5	6			
	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	
	50 mm ²	14	14		14	
US1	6 mm ²		6			
	10 mm ²		10			
	16 mm ²		16			
	25 mm ²		25			
	35 mm ²		35			
	50 mm ²		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 zamoknięcia 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.