

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ



РУЧНОЙ ПРЕСС ТИП 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.



Благодарим за покупку нашего устройства.
Просим внимательно прочитать инструкцию по обслуживанию, а также
рекомендации по эксплуатации.

СОДЕРЖАНИЕ:

1.	НАЗНАЧЕНИЕ.....	2
1.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	2
2.	ПРИМЕНЕНИЕ.....	2
3.	ОСНАЩЕНИЕ.....	2
4.	СМЕНА МАТРИЦ.....	3
5.	СТРОЕНИЕ.....	3
6.	ОСНОВЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ.....	4
7.	ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	7
8.	ЗАМЕЧАНИЯ.....	7
9.	СЕРВИС.....	7
10.	УТИЛИЗАЦИЯ.....	7

* Фирма ERKO sp.j. оставляет за собой право вводить конструкционные изменения связанные с модернизацией продуктов.



ISO 9001
ISO 14001



Приступая к работе следует ознакомиться с инструкцией по обслуживанию и технике безопасности.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс тип **PR 240** является ручным прессом предназначенным для средне и малоинтенсивных монтажных работ.

Инструмент имеет широкий диапазон применений благодаря заменяемым матрицам. Пресс характеризуется простым обслуживанием и высокой надежностью. Сила, которая необходима, для опрессовки трубчатых наконечников передается на матрицы, через рычажную систему, благодаря чему процесс опрессовки требует ограниченного усилия со стороны оператора.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	PR240
Размеры	770x155x60 мм
Масса	4,8 kg
Диапазон рабочий	6-240мм ²
Рабочая температура	-30÷50 °С
Вид привода	Ручной

2. ПРИМЕНЕНИЕ

Пресс тип PR240 предназначен для:

- опрессовки медных трубчатых наконечников и соединителей на жилах кабелей и проводов сечением от 6 до 185 мм²,
- опрессовки алюминиевых трубчатых наконечников и соединителей сечением от 16 до 240 мм².
- опрессовки кольцевых изолированных и неизолированных наконечников сечением 10-120 мм²,
- опрессовки втулочных наконечников сечением 25-185 мм².

3. ОСНАЩЕНИЕ

Пресс может взаимодействовать со следующими матрицами.

Таб. 1. Матрицы совместимые с прессом PR240.

Тип матриц	Применение	диапазон [мм ²]
OS	трубчатые медные наконечники и соединители:	6-185
	трубчатые алюминиевые наконечники и соединители:	16-240
OA	кольцевые наконечники Cu (например:KOA)	10-120
OE	Кольцевые изолированные наконечники Cu (напр.:KOE)	10-120
OT	Изолированные и неизолированные наконечники	25-185

Внимание: Запрещено использование в прессе PR240 матриц OF – эти матрицы служат для формирования проводов. Выступающие силы в процессе формирования могут испортить пресс.

4. СМЕНА МАТРИЦ

Для смены матрицы следует извлечь шпильку поз.16 и откинуть верхние уши поз.14 (как на Рис. 1) пока матрицы не будут разблокированы поз. OS. Извлечь предыдущие матрицы.

Всунуть в проводницы ушей новые матрицы, таким образом чтобы они стали неподвижны, закрыть верхние уши поз.14 и предохранить уши от открытия шпилькой поз.16

Для правильной работы следует разместить в прессе комплект матриц (две с таким же дискриминантом).

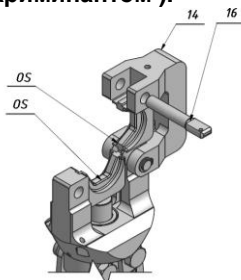
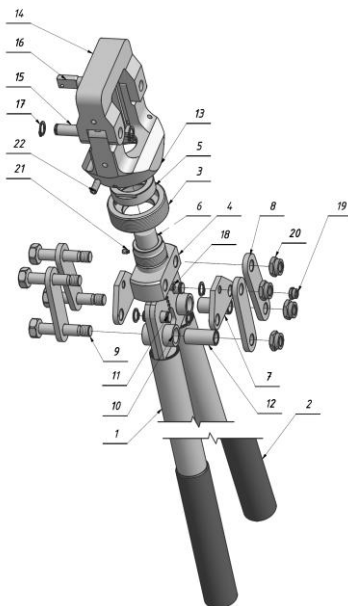


Рис. 1. Смена матриц.

5. СТРОЕНИЕ





22	3	Зажим	NPZX_K51600106
21	1	Винт	NEZS_BI-M4-6W-CZ
20	4	Гайка	NEZN_HNB-M10-OC
19	1	Гайка	NEZN_HNB-M6-OC
18	1	Болт	NEZS_WI-M6-25-8.8OC
17	6	Кольцо	NEZO_PZ-10
16	1	Палец кпл.	GC50-01-08-A
15	1	Палец	GO300-03
14	1	Верхние уши	GO300-02-A
13	1	Нижние уши	GO300-01-B
12	2	Втулка	PR150-01-10-A
11	2	Палец	PR240-11
10	4	Втулка	PR240-10
9	4	Болт	PR240-09
8	4	Соединитель	PR240-08
7	2	Треугольный соединитель	PR240-07
6	1	Толкач	PR240-06
5	1	Гайка	PR240-05
4	1	Соединитель	PR240-04
3	1	Кольцо	PR240-03
2	1	Рычаг	PR240-02-00
1	1	Рычаг	PR240-01-00
п/п	Кол-во	Название элемента	Индекс

Список запасных частей

Рис. 2. Строение пресса.

6. ОСНОВЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ

Для правильного выполнения соединения следует:

1. Подобрать соответствующий для провода наконечник (провод перед опрессовкой должен иметь, по возможности минимальную свободу в цилиндрической части наконечника или соединителя, позволяющий всунуть провод до его дна).
2. Подобрать соответствующее для опрессовываемого наконечника и сечения провода гнездо зажимной матрицы (**Бłąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.**).
3. Удалить изоляю с провода или троса, на длине позволяющей всунуть провод до дна цилиндрической части наконечника или соединителя.
4. Вдавить провод до дна цилиндрической части наконечника или соединителя.
5. Опрессовывать наконечник (соединитель), пока не сойдутся матрицы.
6. Для достижения правильного соединения следует:
 - 6.1. Касательно трубчатых наконечников и соединителей опрессовываемых матрицами OS:

Поступать в соответствии с обозначениями на трубчатой части наконечника, в случае отсутствия обозначень на наконечнике (соединителе) следует, по возможности наибольшее число опрессовок сохранятья отступы между опрессовками, как на (**Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.**a,b). Опресовка наконечника начинать от лопатки (опрессовка I) и продолжать в направлении провода (опрессовка II,III). Опресовку соединителя начать от внутренней его части (опрессовка I) и продолжать в направлении провода.

6.2. Касательно наконечников опрессовываемых матрицами ОА

Разместить наконечник между матрицами так чтобы выполнить опрессовку на катанной части наконечника, по середине или напротив спаенной части (Рис. 3с).

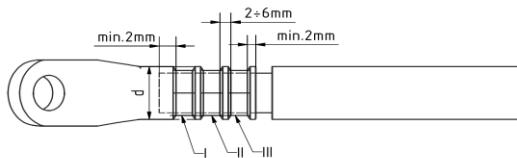
6.3. Касательно втулочных наконечников опрессовываемых матрицами ОТ

Выполнить опрессовку втулочного наконечника так, что бы сформировать трапецевидное сечение по всей длине втулки. Такое соединение достигает полную устойчивость на проводе только после прикручивания наконечника и провода к шине винтом (Рис.3d).

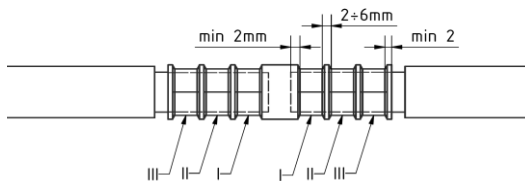
6.4. Касательно кольцевых изолированных наконечников опрессовываемых матрицами ОЕ

Разместить наконечник между матрицами так, чтобы лопатка была в параллельной позиции к поверхности матриц . Выполнить одну опрессовку.

a)



b)



c)



d)



Рис. 3. Способ опрессовки а) трубчатый наконечник б) трубчатый соединитель
 с) кольцевой наконечник д) втулочный наконечник



Таб. 2. Дискриминант гнезда.

ДИСКРИМИНАНТ ГНЕЗДА									
Матрицы	Сечение провода	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 мм ²	5	6						
	10 мм ²	6	7						
	16 мм ²	8	8	12	9	12			
	25 мм ²	10	10	12	10	14			
	35 мм ²	12	12	14	12	16			
	50 мм ²	14	14	16	14	18			
	70 мм ²	16	16	18	16	20			
	95 мм ²	18	18	22	18	22			
	120 мм ²	20	19	22	20	25			
	150 мм ²	22	22	25	22	28			
185 мм ²	25	23	28	23	30				
240 мм ²			32	28	34				
OA	10 мм ²						10		
	16 мм ²						16		
	25 мм ²						25		
	35 мм ²						35		
	50 мм ²						50		
	70 мм ²						70		
	95 мм ²						95		
120 мм ²						120			
OE	10 мм ²							10	
	16 мм ²							16	
	25 мм ²							25	
	35 мм ²							35	
	50 мм ²							50	
	70 мм ²							70	
	95 мм ²							95	
120 мм ²							120		
OT	25 мм ²								25
	35 мм ²								35
	50 мм ²								50
	70 мм ²								70
	95 мм ²								95
	120 мм ²								120
	150 мм ²								150
185 мм ²								185	

Внимание: Обозначения выбитые на матрицах OS указывает приблизительный внешний диаметр наконечника в мм.

7. ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Использовать соответствующее гнездо матриц для определенного виду наконечников и сечения провода.
2. Периодически смазывать несколькими каплями масла рабочие поверхности.
3. Следует предохранять инструмент от атмосферных воздействий, коррозией, загрязнениями и механическими повреждениями. В случае намочения инструмента следует его высушить и предохранить от коррозии, если инструмент загрязнится, следует его очистить (можно водой) далее незамедлительно высушить и предохранить от коррозии. Если устройство не будет эксплуатироваться продолжительное время, следует его предохранить от коррозии и обеспечить чистые и по возможности сухие условия хранения. Для предохранения от коррозии применять доступные на средства для консервации металлических изделий, например: технический вазелин, WD-40.

Правильная консервация и эксплуатация значительно увеличивает долговечность устройства.

8. ЗАМЕЧАНИЯ

1. Не допускается продолжение плеч пресса.
2. Встречаются электрические провода, с тем же электрическим сечением, отличающиеся внешним диаметром. По этому поводу для разных проводов качество опрессовок может быть иное. Это различие не является причиной пресса.
3. Не допускается опрессовка прессом элементов и наконечников не определенных в спецификации (кроме допущений производителей).
4. Производитель не несет ответственности за несоответствующее назначению применению пресса, а также за ущерб вытекающий из него.

9. СЕРВИС

Фирма ERKO обеспечивает полный гарантийный и послегарантийный сервис

10. УТИЛИЗАЦИЯ

После окончания периода эксплуатации, отдельные элементы устройства необходимо утилизировать или отдать в рециклинг, согласно с обязывающими правилами.