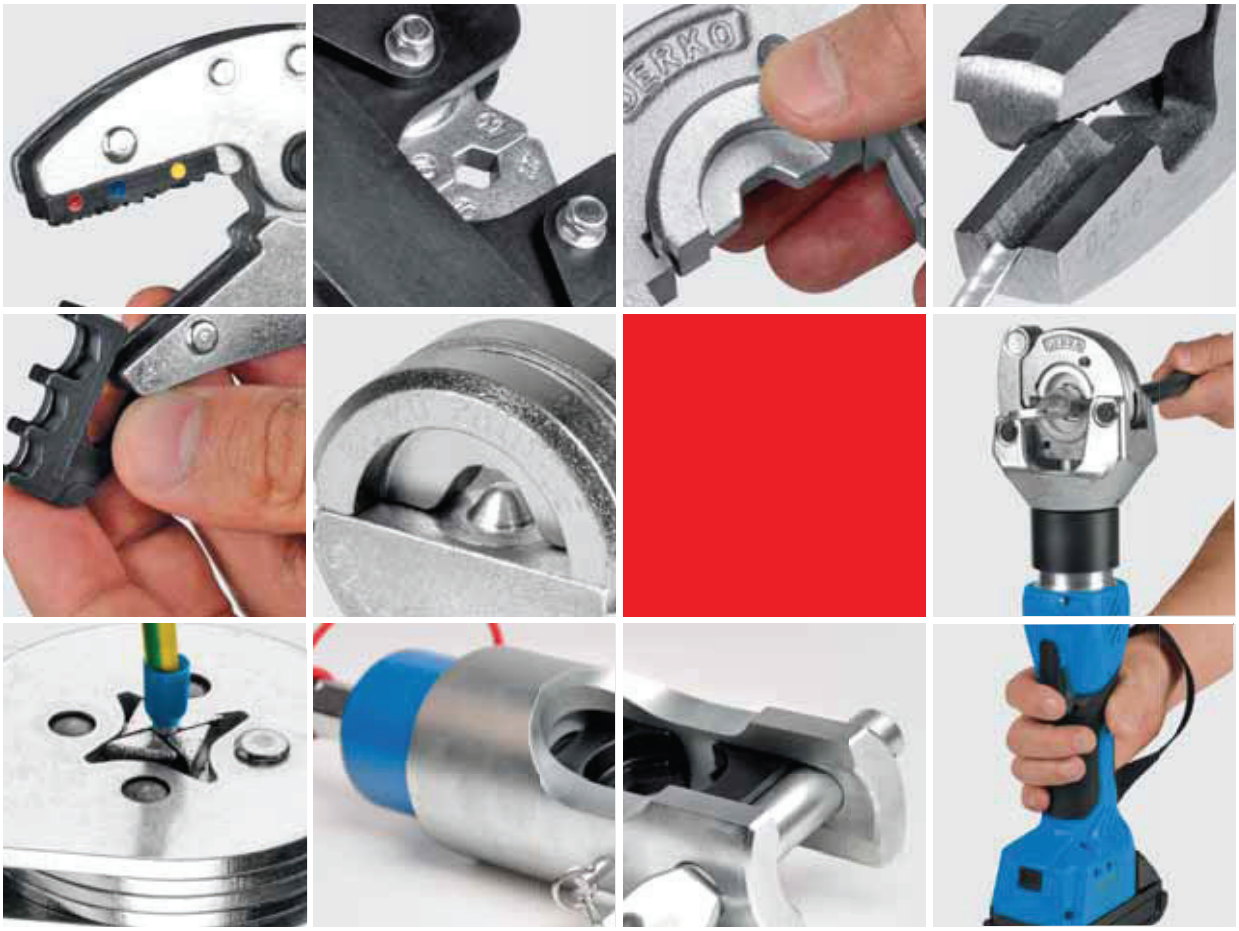
Narzędzia do zaprasowywania



Praski ręczne	str. 8 - 16
Praski i głowice hydrauliczne	str. 16 - 21
Praski pneumatyczne	str. 21- 22

Praska ręczna uniwersalna PR 33



20% mniej wysiłku przy zachowaniu tej samej siły zaprasowania, dzięki zmienionej konstrukcji.

Praska uniwersalna do końcówek:
- bez izolacji i z izolacją od 0,5 ÷ 6 mm²
- tulejkowych od 0,5 ÷ 35 mm²

Cechy użytkowe:
- łatwo wymienne matryce (tabela poniżej)
- mechanizm zapadkowy, kontrolujący prawidłowe zaprasowanie
- wysoka powtarzalność oraz precyzja wykonanego zaprasowania
- dwukomponentowe rękojeści
- kompletacja matryc wg indywidualnych potrzeb Klienta
- możliwość zakupu praski z zestawem matryc w praktycznym opakowaniu

Długość: 220 mm; Masa (bez matryc): 0,5 kg





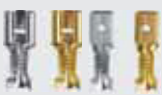

Zestaw PR 33-Z5



Zestaw PR 33-Z5 (zawiera 5 kpl. matryc):
PR 33-A6, PR 33-E6, PR 33-T6, PR 33-T16, PR 33-S6



Matryce do praski ręcznej uniwersalnej PR 33

Typ matrycy	Końcówka	Opis	Zakres [mm²]	Forma zaprasowania
 PR_33-A6		Do wszystkich typów końcówek i złączek bez izolacji (z wyjątkiem tulejkowych i konektorowych)	0,5÷6	
 PR_33-E6		Do wszystkich typów końcówek i złączek z izolacją (z wyjątkiem tulejkowych)	0,5÷6	
 PR_33-T6		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	0,5÷6	
 PR_33-T16		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	6÷16	
 PR_33-T35		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją	25÷35	
 PR_33-S6		Do końcówek konektorowych bez izolacji	0,5÷6	

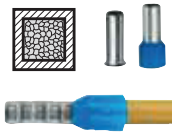
Praska ręczna T 10

Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 10 mm².
Długość: 180 mm; Masa: 0,42 kg







Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Innowacyjny kształt matryc - zastrzeżony wzór przemysłowy.

Praska ręczna T 22-6

Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
Długość: 200 mm; Masa: 0,45 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 0,75	
2	1 ÷ 1,5	
3	2,5	
4	4	
5	6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna T 11-16

Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 6 ÷ 16 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	6	
2	10	
3	16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

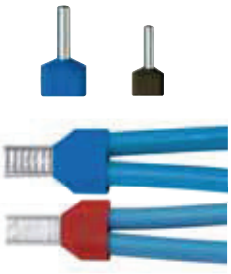


Praska ręczna T 10-16V

Praska do końcówek:
- tulejkowych podwójnych z izolacją (typ TV)

Zakres przewodów 2x10mm² i 2x16mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	2x10	
2	2x16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



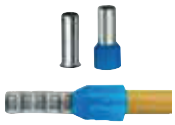
Praska ręczna T 25-35



Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE)

Zakres przewodów od 25 ÷ 35 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	25	
2	35	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

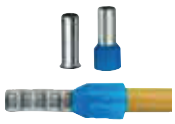
Praska ręczna T 50



Praska do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE)

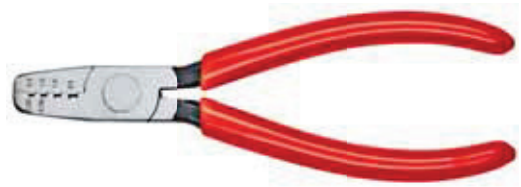
Zakres przewodów 50 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	50	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

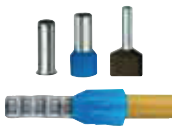
Szczypce ręczne T 3



Szczypce do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 0,25 ÷ 2,5 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 150 mm; Masa: 140 g



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Szczypce czołowe TC 6

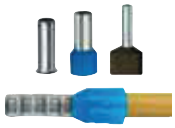




Szczypce czołowe do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 180 mm; Masa: 235 g



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Szczypce T 16



Szczypce do końcówek:
- tulejkowych bez izolacji (typ TA)
- tulejkowych z izolacją (typ TE, TV)

Zakres przewodów od 0,25 ÷ 16 mm².
- jednokomponentowa izolacja PCV
- dźwignie odkute matrycowo

Długość: 180 mm; Masa: 250 g



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna A 22-2

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych bez izolacji (typ KLA)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 2,5 mm².
UWAGA: nie stosować do końcówek tulejkowych i konektorowych
Długość: 200 mm; Masa: 0,45 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷1	
2	1,5 ÷2,5	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna A 11-6

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych (typ KLA), końcówek rurowych (typ KCS od 2,5 ÷ 6 mm²)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷1	
2	1,5 ÷2,5	
3	4 ÷6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna AE 22-05

Praska do końcówek:
- oczkowych bez izolacji i z izolacją (typ KOA, KOE)
- aparatowych bez izolacji i z izolacją (typ KNA, KNE)

Zakres przewodów od 0,1 ÷ 0,5 mm².
Długość: 200 mm; Masa: 0,45 kg

Gniazdo nr	Rodzaj końcówek i zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	KOA, KNA 0,1 ÷ 0,5	
2	KOE, KNE 0,1 ÷ 0,5	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Kleszcze ETA 66

Kleszcze do końcówek:
- oczkowych bez izolacji (typ KOA)
- aparatowych bez izolacji (typ KNA)
- wtykowych bez izolacji (KWA)
  Zakres przewodów od 0,14 ÷ 6 mm².
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (typ TA, TE, TV, TP)
  Zakres przewodów od 0,75 ÷ 16 mm².

UWAGA: nie stosować do końcówek rurowych.
Nie jest to narzędzie profesjonalne,
nie zalecamy stosowania przy pracy intensywnej.
Długość: 190 mm; Masa: 0,29 kg



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna RA 16

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOA), aparatowych (typ KNA), wtykowych (typ KWA) bez izolacji
- złączek rurowych (typ KLA), końcówek rurowych (typ KCS od 2,5 ÷ 6 mm²)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 16 mm².
Długość: 280 mm; Masa: 0,53 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5 ÷ 2,5	
3	4 ÷ 6	
4	10	
5	16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna E 11-6



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE, KLK)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5 ÷ 2,5	
3	4 ÷ 6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna RE 6



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE, KLK)
- końcówek konektorowych z izolacją (typ MSE, TSE)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
UWAGA: nie stosować do końcówek typu TE, TV i TP.
Długość: 280 mm; Masa: 0,53 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	0,5 ÷ 1	
2	1,5÷2,5	
3	4 ÷ 6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna RE 16



Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych (typ KOE, KOV), aparatowych (typ KNE, KNV), wtykowych (typ KWE, KWV) z izolacją
- złączek rurowych z izolacją (typ KLE)

Zakres przewodów od 10 ÷ 16 mm².
Długość: 280 mm; Masa: 0,53 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	10	
2	16	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna D 11-6



Praska do złączek:
- rurowych bez izolacji (typ KLD)

Zakres przewodów od 1,5 ÷ 6 mm².
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	1,5 ÷ 2,5	
2	4	
3	6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna SK 1, SK 2N



Praski do nasuwek:
- kątowych (typ MK)

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 2,5 mm².
UWAGA: może być stosowana tylko do końcówek wykonanych wg normy DIN 46346-B.
Długość: 200 mm; Masa: 0,45 kg

Praska	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
SK 1	0,5 ÷ 1,0	
SK 2N	1,5÷2,5	

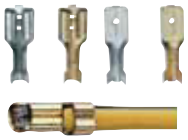


Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.

Praska ręczna S 33-1

Praska do końcówek:
• konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)
Zakres przewodów od 0,14 ÷ 1,0 mm².
UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg norm DIN 46247, 46248.
Długość: 200 mm; Masa: 0,45 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowań
1	0,14 ÷ 0,25	
2	0,25 ÷ 0,5	
Gniazdo nr	**Zastosowanie do końcówek**	
3	MS 2,8-1	



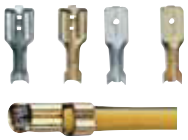
Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna S 11-6

Praska do końcówek:
• konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)
Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg norm DIN 46247, 46248.
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zastosowanie do końcówek MS i TS	Forma zaprasowań
1	6,3–1	
2	4,8–2; 6,3–2	
3	6,3–6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Praska ręczna S 44-2

Praska do końcówek:
• pazurkowych (typ KOP, KNP)
Zakres przewodów od 0,5 ÷ 2,5 mm².
UWAGA: stosować tylko do końcówek wykonanych wg normy DIN 46225.
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Gniazdo nr	Zastosowanie do końcówek KOP i KNP	Forma zaprasowań
1	0,5 ÷ 1,0	
2	1,5÷2,5	



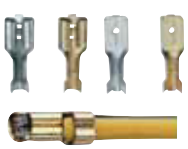
Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



Kleszcze S 55

Kleszcze do końcówek:
• konektorowych bez izolacji (typ MS, TS)
Zakres przewodów od 0,5 ÷ 6 mm².
Grubość materiału do 0,45 mm.
UWAGA: nie stosować do końcówek KOP i KNP
(wymagają oddzielnego zaciskania końcówki na żyle i na izolacji kabla).
Nie jest to narzędzie produkcyjne, nie zalecamy stosowania przy intensywnej pracy.
Długość: 220 mm; Masa: 0,26 kg

Gniazdo nr	Zakres przewodów [mm²] zaciskane na		Forma zaprasowań
	żyle	izolacji	
1	0,5 ÷ 1,0		
2	1,5÷2,5	0,5 ÷ 1,0	
3	2,5÷6	1,5 ÷ 2,5	
4		2,5 ÷ 6	



Forma zaprasowania końcówki na przewodzie.



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 od 6÷50 mm^2.
- 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) od 6 ÷ 50 mm^2. Cecha wybita na matrycy wskazuje przekrój przewodu Cu.	
US1-D		Do końcówek i złączek Cu wykonanych wg DIN (np. KCR) od 6 ÷ 50 mm^2. 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 od 10÷150 mm^2.
- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US2, US2-D, US3, US3-D

Długość: 650 mm; Masa: 4,3 kg

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

Praska ręczna PR 95A





Praska do końcówek i złączek:
- rurowych Al wykonanych poza standardem DIN (typ ARC, ALC)
- rurowych Al wykonanych wg standardu DIN (typ AR)

Zakres przewodów od 16÷ 95 mm^2.
- wyposażona w obrotowe matryce zaciskowe typu US4

Długość: 650 mm; Masa: 4,3 kg

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
US4		Do końcówek i złączek Al od 16 ÷ 95 mm^2. Cecha wybita na matrycy wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.	

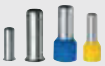
Wyróżnik	Końcówka wg DIN (np. AR)	Końcówka ARC	Końcówka ARG
10	–	25	–
12	16; 25	35	16
14	35	50	25
16	50	70	35
18	70	95	50
22	95	–	–

Praska ręczna R 50

Praska do końcówek i złączek:
- bez izolacji (oprócz tulejkowych) (matryce SA) od 10 ÷ 50 mm²
- z izolacją (oprócz tulejkowych) (matryce SE) od 10 ÷ 50 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ST) od 25 ÷ 120 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce SD) od 6 ÷ 50mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce SD) od 16 ÷ 50 mm²

Długość: 575 mm; Masa: 2,7 kg



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
 SA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji od 10 ÷ 50 mm².	
 SE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją (oprócz tulejkowych) od 10 ÷ 50 mm².	
 ST		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją od 25 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
 SD		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6÷50 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16÷50 mm².	

Typ matryc	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe cienkościenne ARC, ALC	Rurowe grubościenne ARG, ALG, AFG
SD	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25

Karbownica PK 95

Praska do złączek linek napowietrznych AL i AFL (matryce SK).
Zakres przewodów od 16 ÷ 95 mm² .
Długość: 650 mm; Masa: 3,9 kg



Typ matrycy	Przekrój złączek AL	Przekrój złączek AFL
 SK 16	16	–
SK 25	25	16
SK 35	35	25
SK 50	50	35
SK 70	70	50
SK 95	95	70



Forma zaprasowania.

Plombownica P 1

Plombownica do plomb z tworzywa sztucznego lub ołowiu. Standardowo plombownica jest bez kamieni zaciskowych. Na zamówienie wykonujemy kamienie zaciskowe wg zamówienia Klienta.
Długość: 210 mm; Masa: 0,55 kg

Rodzaje wykonywanych kamieni:
- KPCD - cecha na plombie wklęsła
- KPCF - cecha na plombie wypukła
- KPC - kamienie bez cechy









Elektropraska EPZC

NOWOŚĆ







Elektropraska z głowicą zatrzaskową do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych z izolacją i bez izolacji (matryce ZT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZSC) od 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZSC) od 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) od 16÷240 mm²

Cechy szczególne:
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu prawidłowego zaprasowania - sygnalizacja zieloną diodą, nieprawidłowego - czerwoną
- elektroniczna rejestracja cyklu pracy- transfer danych przez USB
- wydajny akumulator litowo-jonowy
- automatyczna kontrola ciśnienia
- zatrzaskowa obrotowa o 330° głowica

Matryce zaciskowe - tabela str. 17.
UWAGA: do końcówek miedzianych powyżej 120mm² stosować matryce zaciskowe ZSC.
Masa: 3,8 kg (z akumulatorem); Nacisk: 50 kN

Elektropraska EPZ 300









Elektropraska do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych z izolacją i bez izolacji (matryce ZT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) od 16÷240 mm²

Cechy szczególne:
- pojemny akumulator (litowo-jonowy) - do 250 zaprasowań bez konieczności ładowania
- czas zaprasowania końcówek 3÷6 sekund
- automatyczny wyłącznik kończący cykl pracy po wykonaniu zaprasowania
- zatrzaskowa obrotowa o 270° głowica
- elektroniczna kontrola i rejestracja poprawności cyklu
- sygnalizator wymaganego okresowego przeglądu i stopnia rozładowania baterii
- zawiera płytę instalacyjną z oprogramowaniem umożliwiającym odczytanie informacji o poprawności zaprasowania i ilości wykonanych cykli

Matryce zaciskowe - tabela str. 17.
Masa: 4,2 kg (z akumulatorem); Nacisk: 67 kN

Praska hydrauliczna HRZ 300









Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) od 16÷240 mm²
- zatrzaskowa, obrotowa o 180° głowica

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 17.
Wymiary: 129x69x410 mm; Masa (bez matryc): 4,5 kg; Nacisk: 66,6 kN;
Ciśnienie: 530 bar

Głowica hydrauliczna GZ 300

Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 6 ÷ 300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 16 ÷ 240 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce ZF) od 16÷240 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 oraz agregatem hydraulicznym AH 500 i AH 550.
Matryce zaciskowe - str. 17.
Wymiary: 129x69x235 mm; Masa (bez matryc): 2,6 kg; Nacisk: 79,2 kN;
Ciśnienie: 630 bar



Praska ręczna PRZ 240

Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce ZA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce ZE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce ZT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 6 ÷ 185 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce ZS) od 16 ÷ 240 mm²

Służy do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 17.
Wymiary: 751x153x60 mm ; Masa (bez matryc): 5,2 kg;



Matryce zaciskowe do prasek PRZ 240, HRZ 300, EPZ 300, EPZC 300 oraz głowicy GZ 300

Typ matrycy	Rodzaje końcówek	Opis	Forma zaprasowania
ZA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji od 10 ÷ 120 mm².	
ZE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją od 10 ÷ 120 mm².	
ZT		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją od 25 ÷ 185 mm².	
ZF		Do formowania na okrągło sektorowych żył Al od 16 ÷ 240 mm².	
ZS		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16 ÷ 240 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²] Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
ZS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95;120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		

Szerokość zaciskowa matrycy ZS do miedzi i aluminium 7mm.
- komplet podstawowy ZS_K8 do końcówek wg normy DIN - 12 rozmiarów
- komplet rozszerzony ZS_K-K7 - 17 rozmiarów.

ZSC tylko do EPZC		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16 ÷ 240 mm².	

Matryce ZSC tylko do elektropraski EPZC, do końcówek i złączek rurowych miedzianych ≥120mm².

	Wyróżniki od 6 do 19 jak w tabeli wyżej, od wyróżnika 20 tabela poniżej					
ZSC tylko do EPZC	20	120			120	70
	22	150	150	95;120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		

- szerokość zaciskowa matrycy ZSC do miedzi 5mm
- komplet podstawowy ZSC_K7 do końcówek wg normy DIN - 17 rozmiarów
- komplet rozszerzony ZSC_K-K14 - 24 rozmiarów

Praska hydrauliczna HR 100-U





Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce UA) od 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce UE) od 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce UT) od 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) od 6÷120 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) od 16 ÷ 120 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UF) od 16÷120 mm²

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 375 mm; Masa: 3,4 kg; Nacisk: 47 kN

Głowica hydrauliczna GU 120





Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce UA) od 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce UE) od 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce UT) od 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) od 6÷120 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USM) od 16 ÷ 120 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UF) od 16÷120 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatem AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 205 mm; Masa (bez matryc): 1,85 kg; Nacisk: 80 kN

Matryce zaciskowe do praski HR 100-U i głowicy hydraulicznej GU 120

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
UA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji od 10 ÷ 120 mm² .	
UE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją od 10 ÷ 120 mm² .	
UT		Do końcówek tulejkowych Cu bez izolacji i z izolacją od 25 ÷ 185 mm² .	
UF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych od 16 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
USM		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6 ÷ 120 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16 ÷ 120 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²] Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
USM	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70

komplet podstawowy USM_K8 do końcówek wg normy DIN - 8 rozmiarów
komplet rozszerzony USM_K-K8 - 11 rozmiarów

Praska ręczna PR 240



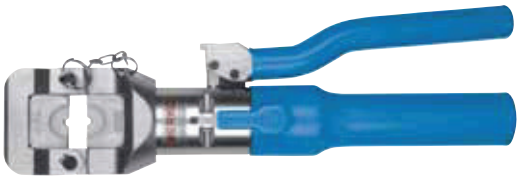
Praska do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) od 10 ÷ 120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) od 10 ÷ 120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) od 25 ÷ 185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 6 ÷ 185 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 16 ÷ 240 mm²

Służy do średnio i mało intensywnych prac instalatorskich.
Matryce zaciskowe - str. 19.
Długość: 750 mm, Masa: 5,2 kg

Praska hydrauliczna HR 300

Praska ręczna, hydrauliczna do końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) od 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) od 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) od 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce OF) od 16÷240 mm²
- formowania na płasko żył Al (matryca OR) od 25÷120 mm²
- wycianania otworów w bednarce stalowej (wkładka OK)

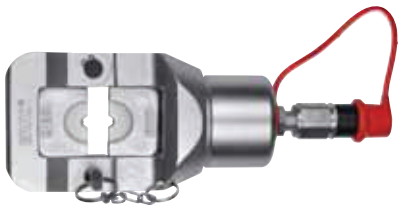
Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Wyposażona w głowicę obrotową. Wydajna praca – 2 obwody.
Szybki dojazd (niskie ciśnienie); praca (wysokie ciśnienie)
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 415 mm; Masa: 4,2 kg; Nacisk: 98 kN



Głowica hydrauliczna GO 300

Przeznaczona do zaprasowywania końcówek i złączek:
- oczkowych bez izolacji (matryce OA) od 10÷120 mm²
- oczkowych z izolacją (matryce OE) od 10÷120 mm²
- tulejkowych bez izolacji i z izolacją (matryce OT) od 25÷185 mm²
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce OS) od 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce OF) od 16÷240 mm²
- formowania na płasko żył Al (matryca OR) od 25÷120 mm²
- wycianania otworów w bednarce stalowej (wkładka OK)

Służy do średnio intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatem AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 250 mm; Masa (bez matryc): 2,5 kg; Nacisk: 98 kN
Na zamówienie uchwyt do mocowania głowicy.





Matryce zaciskowe do praskek PR240, HR 300 i głowicy GO 300

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
OA		Do końcówek oczkowych Cu bez izolacji od 10 ÷ 120 mm².	
OE		Do końcówek i złączek Cu z izolacją od 10 ÷ 120 mm².	
OT		Do końcówek tulejkowych bez izolacji i z izolacją od 25 ÷ 185 mm².	
OF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych od 16 ÷ 240 mm².	

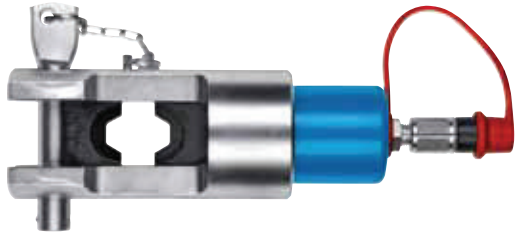
Typ matrycy	Opis
OR	Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; formuje na płasko żyły o przekrojach 25 ÷ 120 mm². Po przeformowaniu żył na płasko należy wyciąć w nich otwór wkładką OK.
OK	Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych. Wycina otwory w żyłach kabli sektorowych przeformowanych wcześniej „na płasko" wkładką OR, oraz do wycinania otworów w bednarce stalowej. • przekroje przeformowanych żył Al: 25 ÷ 120 mm² • maksymalne wymiary bednarki: 5x30 mm • wkładki standardowe: OK 8,5 – Ø 8,5 mm OK 10,5 – Ø 0,5 mm OK 12,5 – Ø 12,5 mm Na zamówienie możemy wykonać inne wkładki do wycinania innych średnic maks. do Ø 12,5 mm.

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
OS		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16 ÷ 300 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
OS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		
	34			300		240

komplet podstawowy OS_K8 do końcówek wg normy DIN - 13 rozmiarów
komplet rozszerzony OS_K-K7 - 18 rozmiarów

Głowica hydrauliczna GU 300





Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- rurowych Cu na żyłach kabli i przewodów (matryce USD) od 6÷300 mm²
- rurowych Al na żyłach kabli i przewodów (matryce USD) od 16÷300 mm²
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył Al (matryce UDF) od 16 ÷240 mm²
- formowania na płasko kabli sektorowych Al (matryca UR) od 25÷120 mm²
- wycinania otworów w bednarce (wkładka UK)

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatem AH 500, AH 550.
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 280 mm; Masa (bez matryc): 3,9 kg; Nacisk: 112 kN

Matryce zaciskowe do głowicy GU 300

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
UDF		Do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych od 16 ÷ 240 mm².	
UR		Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; formuje na płasko żyły od 25 ÷ 120 mm². Po przeformowaniu żył na płasko należy wyciąć w nich otwór wkładką UK.	
UK		Do bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych aluminiowych; wycina otwory w żyłach kabli sektorowych przeformowanych wcześniej „na płasko" wkładką UR, oraz do wycinania otworów w bednarce stalowej. • przekroje przeformowanych żył Al 25 ÷ 120 mm² • maks. wymiary bednarki: 5x30 mm • wkładki standardowe: UK 8,5 – Ø 8,5 mm UK 10,5 – Ø 10,5 mm UK 12,5 – Ø 12,5 mm Na zamówienie możemy wykonać wkładki do wycinania innych średnic maks. do Ø 12,5 mm.	

Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
USD		Do końcówek i złączek rurowych Cu od 6 ÷ 300 mm². Do końcówek i złączek rurowych Al od 16 ÷ 300 mm².	

Typ matrycy	Wyróżnik	Przekrój przewodów [mm²]				
		Rurowe Cu wg DIN	Rurowe Cu pozostałe	Rurowe Al wg DIN	Rurowe Al cienkościenne ARC, ALC	Rurowe Al grubościenne ARG, ALG, AFG
USD	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25		25	
	12	35	35	16;25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120			120	70
	22	150	150	95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
	32	300		240		
	34			300		240

komplet podstawowy USD_K7 do końcówek wg normy DIN - 13 rozmiarów
komplet rozszerzony USD_K-K17 - 18 rozmiarów



Głowica hydrauliczna GU 625

Głowica hydrauliczna do końcówek i złączek:
- rurowych Cu i Al na żyłach kabli i przewodów (matryce UX) od 300 ÷ 625 mm²

Służy do intensywnych prac instalatorskich.
Współpracuje z pompą hydrauliczną H 800 i agregatem AH 500, AH 550.
Maksymalna średnica zewnętrzna końcówki (złączki): Ø 52 mm
Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Długość: 340 mm; Masa (bez matryc): 9,5 kg; Nacisk: 190 kN



Typ matrycy	Rodzaj końcówek	Opis	Forma zaprasowania
 UX		Do końcówek i złączek rurowych o średnicach zewnętrznych do 52 mm. Ze względu na różne grubości ścianek końcówek dla danego przekroju kabla (np. wykonanie wg norm DIN lub PN) matryce oznakowano wyróżnikiem. Jego wartość odpowiada średnicy zewnętrznej końcówki podanej w mm.	

Wyróżnik matryc - średnica zew.kocówki [mm]	Przykładowe końcówki
32	KCR 300
34	KCS 400
38	KCR 400
42	KCR 500
44	KCR 625
52	AR 625

Praska pneumatyczna PP 8

Praska pneumatyczna do końcówek:
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, rurowych bez izolacji
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, rurowych z izolacją
- tulejkowych bez izolacji
- tulejkowych z izolacją

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 25 mm².
- praska współpracuje z głowicą typ PPH 11, PPH 12, PPH 13
- cięcie przewodów miedzianych wielodrutowych w izolacji poliwinitowej zakres do 25 mm² (głowica PPH 13)
- opcjonalnie wyposażona w układ kontroli zaprasowań SP1
- szybkość 50 cykli/min (wydajność zależna od operatora)

Matryce zaciskowe - str. 22.
Zasilanie: sprężone powietrze 0,6 ÷ 0,8 MPa








Praska pneumatyczna PP 19



Praska pneumatyczna do końcówek:
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, rurowych bez izolacji
- oczkowych, aparatowych, wtykowych, konektorowych, rurowych z izolacją
- tulejkowych bez izolacji
- tulejkowych z izolacją

Zakres przewodów od 0,5 ÷ 25 mm².
- praska współpracuje z głowicą typ PPH 11, PPH 12, PPH 13
- cięcie przewodów miedzianych wielodrutowych w izoalcji poliwinitowej zakres do 25 mm² (głowica PPH 13)
- opcjonalnie wyposażona w układ kontroli zaprasowań SP1
- szybkość 25 cykli/min (wydajność zależna od operatora)

Matryce zaciskowe - tabela poniżej.
Zasilanie: sprężone powietrze od 0,6 ÷ 0,8 MPa.

Układ sterowania SP 1



Układ sterowania do prasek pneumatycznych PP 8 i PP 19, służący do kontroli poprawności wykonania cyklu zaprasowania końcówek lub łączników.
Zasilanie elektryczne: 230V AC
Czynnik roboczy: sprężone powietrze 0,5 ÷ 1,0 MPa
Sterowanie: 24V DC (pedał elektryczny)

Głowice do prasek pneumatycznych

Typ głowicy	Typ matrycy	Typ końcówek	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
 PPH 11 wyposażona w matryce wg zamówień Klienta (nie zalecane do PP 19)	E 11-6-MZ		1 ÷ 6	
	A 11-6-MZ		1 ÷ 6	
	S 11-6-PP-8		0,75 ÷ 6	
	T 22-6-R11-MZ		0,5 ÷ 6	
	T 11-16 MZ		6, 10, 16	
	T 25-35-MZ		25 i 35	
	T 50-MZ		50	
	S 44-2-MZ		0,5 ÷ 2,5	

Typ głowicy	Typ matrycy	Typ końcówek	Zakres przewodów [mm²]	Forma zaprasowania
 PPH 12 wyposażona w matryce wg zamówień Klienta	SA		10 ÷ 25	
	SE		10 ÷ 25	
	ST		25 ÷ 50	
	SD		10 ÷ 25	

Typ głowicy	Opis
	PPH 13 Zakres cięcia do 25 mm² przewodów wielodrutowych miedzianych.