

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/praska-hydrauliczna-reczna-do-zaciskania-koncówek-16-300mm2-yt-22862-yato-p-4366.html>



Praska hydrauliczna, ręczna do zaciskania końcówek 16-300mm² YT-22862 YATO

Cena brutto	150,05 zł
Cena netto	121,99 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-22862
Kod producenta	YT-22862
Kod EAN	5906083228629
Producent	YATO
Zastosowanie	elektryczne
Jednostka	SZT
Rozmiar [mm]	16-300
Rodzaj	Ręczna

Opis produktu

Praska hydrauliczna ręczna YT-22862 YATO 16-300mm²

Hydrauliczna praska ręczna do zaciskania końcówek kablowych na przewodach miedzianych o przekroju 16-300 mm² oraz aluminiowych 16-240 mm². Narzędzie przeznaczone do profesjonalnych prac instalacyjnych, wyposażone w siłownik hydrauliczny generujący nacisk 18-20 ton.

Zakres zaciskania miedz 16-300 mm²

Zakres zaciskania aluminium 16-240 mm²

Siła nacisku 18-20 ton

Długość narzędzia 470 mm

Charakterystyka techniczna praski hydraulicznej

Siłownik hydrauliczny 18-20 ton

Mechanizm hydrauliczny generuje nacisk do 20 ton, co umożliwia pewne zaciskanie nawet największych końcówek 300 mm² bez nadmiernego obciążenia operatora. Siła nacisku jest kluczowa dla uzyskania połączenia spełniającego normy elektryczne.

Dzielona matryca zaciskająca

Matryca składa się z wymiennych szczęk dostosowanych do 11 rozmiarów przekrojów przewodów. Konstrukcja dzielona zapewnia równomierne rozłożenie siły docisku na całym obwodzie końcówki, co eliminuje ryzyko niesymetrycznego zacisku.

Obrotowa głowica siłownika

Głowica obraca się o 360 stopni, co pozwala na ustawienie praski pod optymalnym kątem podczas pracy w ograniczonej przestrzeni rozdzielnic, skrzynek instalacyjnych czy szaf sterowniczych. Rozwiązanie zwiększa dostępność do trudnych punktów montażowych.

Bolec oporowy blokujący matryce

System blokowania matryc zapobiega ich przypadkowemu wypadnięciu podczas pracy oraz zapewnia stabilne pozycjonowanie podczas zaciskania. Bolec redukuje ryzyko uszkodzenia narzędzia i poprawia bezpieczeństwo użytkownika.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-22862
Producent	YATO
Zakres zaciskania przewodów miedzianych	16-300 mm ²
Zakres zaciskania przewodów aluminiowych	16-240 mm ²
Rozmiary szczęk zaciskających	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300 mm ²
Siła nacisku	18-20 ton
Długość narzędzia	470 mm
Typ napędu	Hydrauliczny ręczny
Typ matrycy	Dzielona, wymienna

Zastosowanie praski hydraulicznej

- Montaż końcówek kablowych na przewodach zasilających w instalacjach przemysłowych
- Instalacje elektryczne w rozdzielnicach niskiego napięcia

-
- Zaciskanie przewodów w szafach sterowniczych maszyn i urządzeń
 - Prace instalacyjne w budownictwie mieszkaniowym i użyteczności publicznej
 - Montaż instalacji fotowoltaicznych z przewodami dużych przekrojów
 - Zaciskanie lin stalowych w zastosowaniach mechanicznych
 - Serwis i konserwacja urządzeń elektrycznych
 - Warsztaty elektromechaniczne i zakłady remontowe

Dobór przekroju przewodu do końcówki

Przekrój przewodu musi odpowiadać rozmiarowi otworu w końcówce kablowej. Należy sprawdzić oznaczenie na końcówce – wartość w mm² wskazuje maksymalny przekrój przewodu. Zaciskanie końcówek o niewłaściwym rozmiarze prowadzi do zwiększenia rezystancji przejścia i ryzyka przegrzania połączenia.

Różnice między zaciskaniem przewodów miedzianych i aluminiowych

Praska YT-22862 obsługuje przewody miedziane do 300 mm² oraz aluminiowe do 240 mm². Różnica wynika z właściwości mechanicznych materiałów:

Aluminium jest materiałem bardziej plastycznym niż miedź, co wymaga zastosowania specjalnych końcówek bimetalicznych Al-Cu w przypadku łączenia przewodów aluminiowych z zaciskami miedzianymi. Przewody aluminiowe wymagają również większej siły docisku do uzyskania tego samego poziomu szczelności połączenia, co ogranicza maksymalny przekrój do 240 mm² przy dostępnej sile 20 ton.

Przewody miedziane charakteryzują się lepszą przewodnością elektryczną i mniejszą tendencją do pełzania materiału pod obciążeniem mechanicznym, co pozwala na zaciskanie większych przekrojów do 300 mm².

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem zaciskania należy dobrać odpowiednią matrycę do przekroju przewodu i typu końcówki. Matryca powinna być prawidłowo osadzona w głowicy i zablokowana bolcem oporowym. Przewód należy oczyścić z izolacji na długości odpowiadającej głębokości tulei końcówki, zachowując zapas 2-3 mm.

Proces zaciskania

Końcówkę zakłada się na oczyszczony przewód i umieszcza w matrycy. Pompując rękojeścią praski zwiększa się ciśnienie hydrauliczne, co powoduje zbliżanie się szczęk matrycy. Zaciskanie trwa do momentu automatycznego zwolnienia ciśnienia – sygnalizuje to zakończenie cyklu. Nie należy przerywać procesu przed jego naturalnym zakończeniem.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić matrycę z resztek metalu i zabezpieczyć siłownik przed kurzem. Mechanizm hydrauliczny wymaga okresowej kontroli poziomu oleju oraz sprawdzenia szczelności uszczeltek. Matryca dzielona powinna być przechowywana w zestawie, aby uniknąć zgubienia elementów.

Produkty powiązane

Do pracy z praską hydrauliczną zaleca się posiadanie zestawu końcówek kablowych w różnych przekrojach, szczypiec do zdejmowania izolacji oraz miernika rezystancji przejścia do kontroli jakości połączeń. W przypadku intensywnej eksploatacji warto rozważyć zakup dodatkowego kompletu matryc zaciskających.