

**SZLIFIERKA
PNEUMATYCZNA
KĄTOWA
SK125D, SK125E**

*Techniczna instrukcja obsługi
oryginalna*

**Niniejsza instrukcja ważna jest łącznie
z *OGÓLNĄ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI
NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH***

Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes
ul. Robotnicza 72 ED
53-608 Wrocław, PL
Tel. +48 071 7827100
Fax +48 071 3550962
www.archimedes.com.pl

Wydanie: VI, sierpień 2023
Indeks: 81-059

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
Oryginalna

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że maszyna
– narzędzie ręczne napędzane sprężonym powietrzem:

Nazwa handlowa: **Szlifierko pneumatyczna kątowna**

Typ: **SK125D oraz SK125E**

Nr seryjny: **23001 i dalsze**

Wprowadzone do obrotu od: **sierpień 2023r.**

Wyprodukowany przez: **Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes, ul. Robotnicza 72 ED,
53-608 Wrocław,**

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania:

Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17.05.2006r.

oraz

norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO 12100:2012

PN-EN ISO 15744:2008

PN-EN ISO 28927-1:2010/A1:2017-08

PN-EN ISO 11148-7:2013-02

* * *

Procedura oceny zgodności:

Pełne zapewnienie jakości – certyfikat AC090 100/0429/267/2013

Maszyna w swym wykonaniu jest bezpieczna przy zachowaniu
warunków użytkowania określonych w instrukcji obsługi

**Dokumentacja techniczna maszyn oraz związana z niniejszą deklaracją dostępna
jest u producenta:**

Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes , ul. Robotnicza 72 ED, 53-608 Wrocław

GRUPA STALMOT Sp. z o.o.
Dyrektor Oddziału Archimedes we Wrocławiu


Ryszard Olszewski

Wrocław, sierpień 2023r.

***Ta deklaracja zgodności WE traci swoją ważność jeżeli maszyna zostanie zmieniona
lub przebudowana, lub jest użytkowana niezgodnie z instrukcją obsługi.***

CHARAKTERYSTYKA I PRZEZNACZENIE WYROBU

Szlifierka pneumatyczna kątowna SK125D, jak i SK125E zaprojektowana została do wykonywania ręcznych prac szlifierskich ściernicami czołowymi. Po zainstalowaniu tarcz ściernych do cięcia, mogą służyć do obcinania niewielkich nadlewów, przecinania rur, prętów i innych kształtowników. Po wymianie ściernicy na szczotkę (zwykłą drucianą lub z nasypem) mogą być używane do czyszczenia elementów metalowych, usuwania rdzy, starych powłok lakierniczych i do innych podobnych prac. Szlifierki te charakteryzują się dużą mocą przy stosunkowo niewielkiej masie wyrobu. Różnica między ww. szlifierkami polega na tym, że w szlifierce SK125D wylot powietrza skierowany jest do tyłu, a w szlifierce SK125E z przodu narzędzia. Szlifierka SK125D wyposażona jest w przewód odprowadzający powietrze poza strefę pracy. Z kolei w szlifierce SK125E powietrze opuszczające silnik pneumatyczny wykorzystywane jest do oczyszczania szlifowanej powierzchni. Każda z tych szlifierek wyposażona jest w rękojeść, która może być zamontowana z lewej lub prawej strony narzędzia. Przystawna osłona ściernicy pozwala operatorowi na zajęcie najbardziej dogodnej pozycji podczas pracy.

PARAMETRY TECHNICZNO - EKSPLOATACYJNE

Wymiary ściernicy (DxUxH)	- 125x(2÷8)x22,2 mm
Rodzaj ściernicy (wg PN-ISO 525)	- 27; 41 lub 42
Wymagana prędkość obwodowa ściernicy (min)	- 80 m/s
Prędkość obrotowa biegu luzem (max)	- 12000 obr./min.
Moc	- 0,7 kW
Zużycie powietrza (max)	- 80 m ³ /h
Długość (bez przewodów)	- 223 mm
Masa (bez ściernicy)	- 1,6 kg
Gniazdo końcówki powietrznej	- G 1/4
Wewnętrzna średnica przewodu powietrznego	- 13 mm
Poziom ciśnienia akustycznego na stanowisku pracy	SK125D - 78 ¹⁾ ± 3 dB(A) SK125E - 90 ¹⁾ ± 3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej:	SK125D- 89 ¹⁾ ± 3 dB(A) SK125E- 101 ¹⁾ ± 3 dB(A)
Wartość drgań:	SK125D- 8,8 ²⁾ m/s ² SK125E- 8,8 ²⁾ m/s ²
Wartość nieoznaczona drgań	SK125D- 2,9 ²⁾ m/s ² SK125E- 2,9 ²⁾ m/s ²

¹⁾ mierzone zgodnie z PN-EN ISO 15744:2008

²⁾ mierzone zgodnie z PN-EN SO 28927-1:2010/A1:2017-08

Uwaga:

Poziom hałas i wibracji podczas pracy szlifierką SK125D, jak i SK125E jest wyższy od wartości dopuszczalnych – w odniesieniu do 8-godzinnego dobowego wymiaru czasu pracy, co należy uwzględnić organizując stanowisko robocze. Podstawowym warunkiem ochrony zdrowia podczas pracy ww. szlifierkami jest stosowanie ochronników słuchu i okularów.

UŻYTKOWANIE SZLIFIERKI

Przed rozpoczęciem pracy szlifierką należy:

- usunąć zaślepkę ochronną z otworu złączki umieszczonej w tulei /poz. 30/ i w jej miejsce wkręcić przewód zasilający /A-PZW13-7/,
- na korpus dźwigni zaworu /poz. 26/ nałożyć przewód odprowadzający powietrze (dotyczy tylko szlifierki SK125D).

Następnie należy sprawdzić czy ściernica nie posiada wad. Rysy, pęknięcia czy ubytki masy eliminują narzędzie z dalszego użycia.

W celu zamocowania ściernicy na wrzecionie szlifierki należy:

- na tarczę centrującą /poz. 39/ nałożyć ściernicę – upewniając się, czy średnica otworu ściernicy i występu bazującego tarczy centrującej mają ten sam wymiar),
- kluczem specjalnym SK180A9-01.00.0 przykręcić nakrętkę kołnierзовą /poz.40/, przy jednoczesnym zablokowaniu wrzeciona kluczem trzpieniowym kątowym SK125D-00.60.0,
- następnie wkręcić śrubę /poz.41/ i dokręcić ją drugim końcem klucza SK180A9-01.00.0.

Wymieniony wyżej przewód i klucz stanowią wyposażenie szlifierki.

W przypadku stosowania tarcz ściernych typu Flex o grubości mniejszej niż 5 mm nakrętkę kołnierзовą przed dokręceniem należy obrócić o 180° w stosunku do położenia pokazanego na rysunku.

Szlifierkę SK125D oraz SK125E uruchamia się (po podłączeniu do sieci sprężonego powietrza) poprzez naciśnięcie dźwigni zaworu /poz. 21/ – po uprzednim zwolnieniu blokady. Odblokowanie dźwigni zaworu następuje poprzez obrót dźwigni blokady. Po zwolnieniu dźwigni zaworu /poz.21/ szlifierka automatycznie wyłącza się, a dźwignia blokady ponownie zabezpiecza narzędzie przed samoczynnym włączeniem.

Przed uruchomieniem szlifierki należy upewnić się, czy ściernica została właściwie zamocowana.

Szlifierka wyposażona jest w rękojeść, która może być zamontowana z lewej lub prawej strony narzędzia.

Można również przestawić osłonę ściernicy – kierując iskry i odpady z procesu szlifowania w najbardziej dogodną stronę. W tym celu należy odciągnąć osłonę w kierunku tarczy szlifierskiej (pokonując opór sprężyny) i obrócić ją o żądany kąt.

Smarowanie przekładni zębatej

Szlifierka SK125D, jak i SK125E wyposażona jest w stożkową przekładnię zębatą, którą należy smarować smarem stałym. Stąd, co około 100 godz. pracy należy, poprzez smarowniczkę, wtłoczyć do główki korpusu około 1,0 cm³ smaru. Do smarowania przekładni zębatej zalecany jest smar **RENOLIT SO-GFO 35** firmy **FUCHS**.

WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Poniższy wykaz części zamiennych dotyczy wyrobu, do którego został dołączony.

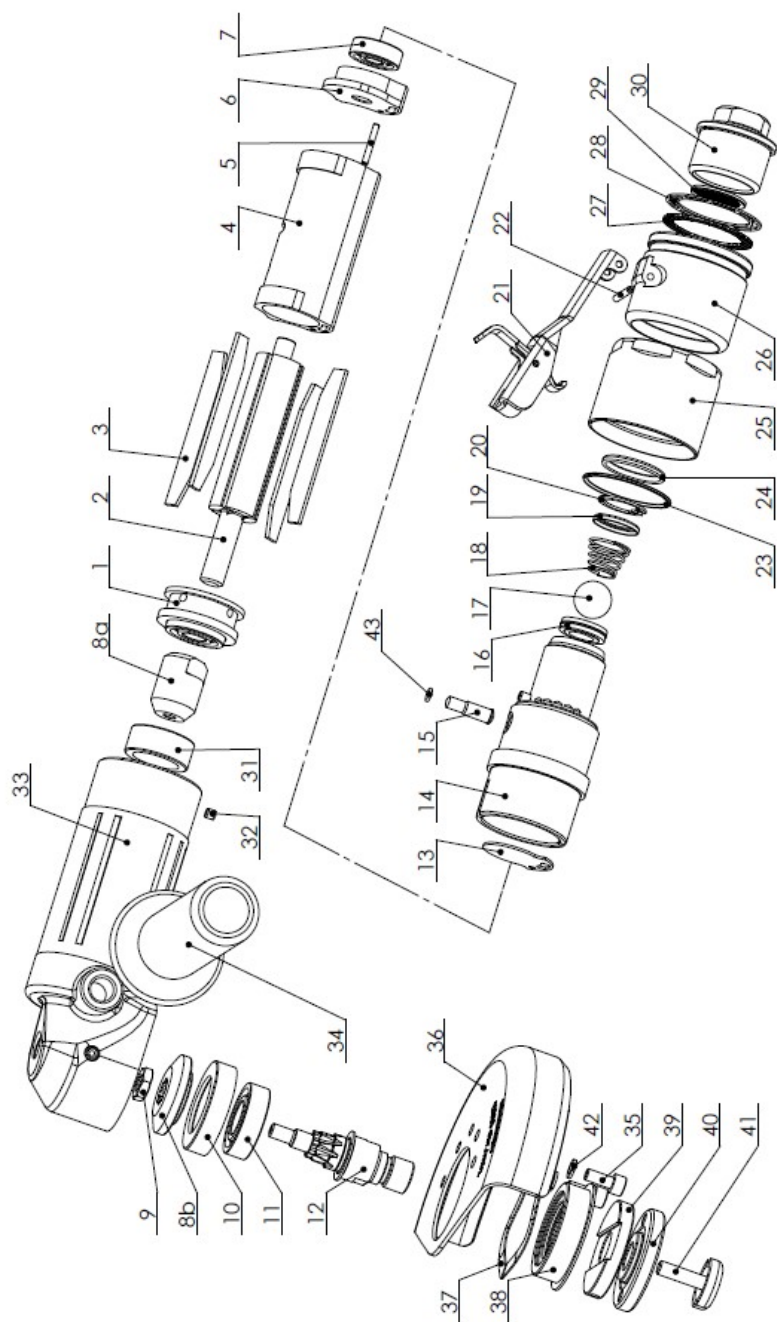
Nr poz. na rysunku	Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Ilość sztuk		Uwagi
			SK125D	SK125E	
1	Zespół pokrywy przedniej	SK125B-11.00.1	1	1	
2	Wirnik	SK125B-10.05.1	1	1	
3	Łopatka	SK125B-10.06.0	4	4	
4	Cylinder	SK125B-10.04.1	1	1	
5	Kołek sprężysty 2,5x18-St	74-466	1	1	
6	Pokrywa tylna	SK125B-10.07.2	1	-	
		SK125C-10.07.1	-	1	
7	Łożysko 608 2Z/P6	76-213	1	1	
8a	Zębnik	SK125B-10.08.9	1	1	Wymiana w komplecie z poz. 8b
	Zespół silnika	SK125B-10.00.1	1	-	Poz. 1-8a
		SK125C-10.00.1	-	1	
8b	Koło zębate	SK125B-30.18.9	1	1	Wymiana w komplecie z poz. 8a

Nr poz. na rysunku	Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Ilość sztuk		Uwagi
			SK125D	SK125E	
9	Nakrętka M8	72-339	1	1	
10	Gniazdo łożyska	2264201.2.0.19	1	1	
11	Łożysko 6002 2RSL	76-158	1	1	
12	Wrzecziono	SK125D-20.07.0	1	1	
	Zespół wrzecziona	SK125D-20.00.0	1	1	Poz. 8b-12
13	Uszczelka	SK125D-00.24.0	1	1	
14	Zespół korpusu zaworu	SK125D-30.00.0	1	-	
		SK125E-20.00.0	-	1	
15	Popychacz	SK125D-00.25.0	1	1	
16	Uszczelka zaworu	SK125A9-00.84.0	1	1	
17	Kulka 16	76-351	1	1	
18	Sprężyna zaworu	SK125A9-00.85.0	1	1	
19	Pierścień	SZ100A1-45.40.0	1	1	
20	Pierścień osadczy spr. W20	75-113	1	1	
21	Zespół dźwigni	2264201.4.0.00	1	1	
22	Kołek	FD24DA-20.26	1	1	
23	Pierścień uszczeln. 34x2	75-438	1	1	
24	Pierścień uszcz. 23,3x2,4	75-545	1	1	
25	Nakrętka sprzęgająca	SK125B-00.30.1	1	1	
26	Korpus dźwigni zaworu	2264201.0.0.57	1	1	
27	Wkładka tłumiąca	SK125-00.65	1	-	
28	Podkładka sprężysta	2264201.0.0.59	1	-	
		2264202.0.0.71	-	1	
29	Zespół filtra powietrznego	SK125B-80.00.0	1	1	
30	Złączka	2264201.0.0.62	1	1	
31	Tulejka dystansowa	SK125B-00.43.0	1	1	
32	Wałeczek walcowy 4x4	76-099	1	1	
33	Zespół korpusu	SK125D-10.00.0	1	-	Wymiana kompletnego zespołu
		SK125E-10.00.0	-	1	
34	Zespół rękojeści	SK180-60.00	1	1	
35	Śruba M5x12-8.8	70-631	2	2	

Nr poz. na rysunku	Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Ilość sztuk		Uwagi
			SK125D	SK125E	
36	Ośłona	SK125D-00.21.0	1	1	
37	Podkładka sprężysta falista	73-762	1	1	
38	Wkrętka	SK125D-00.23.0	1	1	
39	Tarcza centrująca	2264201.0.0.42	1	1	
40	Nakrętka kołnierзова	2264201.0.0.43	1	1	
41	Śruba	SK180A9-00.48.0	1	1	
42	Podkładka sprężysta 5,1	73-430	2	2	
43	Pierścień uszczeln. 4x1	75-202	1	1	

WYPOSAŻENIE NORMALNE WYROBU

Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Ilość sztuk		Uwagi
		SK125D	SK125E	
Klucz kpl.	SK180A9-01.00.0	1	1	
Klucz trzpieniowy kątowy 6	SK125D-00.60.0	1	1	
Przewód Z-W	A-PZW13-7	1	-	
Końcówka 7	74-713	-	1	
Opaska zaciskowa SS22/ø12-22	77-548	-	1	
Smar RENOLIT	79-141	1	1	



Szlifierka kątowna SK125D i SK125E