

# **SZLIFIERKA PNEUMATYCZNA KĄTOWA SK180E9**

*Techniczna instrukcja obsługi  
oryginalna*

**Niniejsza instrukcja ważna jest łącznie  
z *OGÓLNA INstrukcja 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](http://www.archimedes.com.pl)

Wydanie: VI, sierpień 2023  
Indeks: 81-062

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE**  
**Oryginalna**

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

Nazwa handlowa: **Szlifierka pneumatyczna kątowna**

Typ: **SK180E9**

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 kątowa SK180E9 zaprojektowana jest do wykonywania ręcznych prac szlifierskich ściernicami czołowymi. Po wymianie ściernicy na szcztokę (zwykłą drucianą lub z nasypem ściernym) może być używana do czyszczenia elementów metalowych, usuwania rdzy, starych powłok lakierniczych i do innych podobnych prac.

Po zainstalowaniu tarcz ściernych do cięcia, może służyć do obcinania niewielkich nadlewów, przecinania rur, prętów i innych kształtowników. Może być również wykorzystana do obróbki materiałów niemetalowych.

Szlifierka SK180E9 wyposażona jest w rękojeść, która może być zamontowana z lewej lub prawej strony narzędzia, co umożliwia pracę, zarówno osobom prawo-, jak i leworęcznym. Posiada przestawną osłonę ściernicy, która pozwala operatorowi zająć najbardziej dogodną pozycję podczas pracy. Zaopatrzona jest w system dynamicznego wyważania tarcz szlifierskich, który minimalizuje drgania przenoszone na części chwytowe narzędzia.

## **PARAMETRY TECHNICZNO - EKSPLOATACYJNE**

Wymiary ściernicy ( DxUxH )	- 180x(3÷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)	- 8 500 obr./min.
Moc	- 1,9 kW
Zużycie powietrza (max)	- 120 m <sup>3</sup> /h
Długość (bez przewodów)	- 351 mm
Masa (bez ściernicy)	- 4,1 kg
Gniazdo końcówki powietrznej	- G 3/8
Wewnętrzna średnica przewodu powietrznego	- 16 mm
Poziom ciśnienia akustycznego na stanowisku pracy	- 85 <sup>1)</sup> ± 3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej	- 96 <sup>1)</sup> ± 3 dB(A)
Wartość drgań	- 3,2 <sup>2)</sup> m/s <sup>2</sup>
Wartość nieoznaczona drgań	- 1,1 <sup>2)</sup> m/s <sup>2</sup>

<sup>1)</sup> mierzone zgodnie z PN-EN ISO 15744:2008

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

### **Uwaga:**

Poziom hałasu i wibracji podczas pracy szlifierką SK180E9 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 sprawdzić czy ściernica nie posiada wad. Rysy, pęknięcia czy ubytki masy, eliminują ściernicę z dalszego użycia.

W celu zamocowania ściernicy na wrzecionie szlifierki należy:

- na pierścień samowyważający /poz. 52/ nałożyć ściernicę i nakręcić nakrętkę kołnierзовą /poz. 53/; średnica otworu ściernicy i występu bazującego pierścienia samowyważającego powinny być tej samej wielkości,
- kluczem specjalnym SK180A9-01.00.0 przykręcić nakrętkę kołnierзовą, przy jednoczesnym zablokowaniu wrzeciona przed obrotem – wciskając trzpień blokady /poz. 47/,
- następnie wkręcić śrubę /poz. 54/, dokręcić ją drugim końcem klucza SK180A9-01.00.0, zwolnić przycisk blokady.

Wymieniony wyżej klucz stanowi 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 SK180E9 uruchamia się (po podłączeniu do sieci sprężonego powietrza) poprzez naciśnięcie dźwigni zaworu /poz. 21/ – po uprzednim zwolnieniu blokady. Odblokowanie dźwigni zaworu następuje poprzez obrót klawisza blokady. Po zwolnieniu dźwigni zaworu /poz. 21/ szlifierka automatycznie wyłącza się, a klawisz blokady ponownie zabezpiecza narzędzie przed samoczynnym włączeniem.

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

Podczas pracy, szlifierkę należy pewnie i mocno trzymać w dłoniach.

Nie należy dopuszczać do zupełnego zaniku obrotów szlifierki wskutek nadmiernego docisku ściernicy do obrabianego przedmiotu. Najlepszą efektywność szlifowania uzyskuje się przy takim docisku tarczy ścierniej, kiedy jej obroty oscylują na poziomie 75% obrotów biegu luzem.

### Smarowanie przekładni zębatej

Szlifierka wyposażona jest w stożkową przekładnię zębatą, którą powinna być smarowana smarem stałym. Stąd, co około 100 godz. pracy należy wykręcić śrubę /poz. 41/ (lub rękokojeść /poz. 40/, włożyć około 1,0 cm<sup>3</sup> smaru, a następnie wkręcić śrubę (rękokojeść). Smarowanie takie należy powtarzać co około 100 godz. pracy szlifierką. Do smarowania przekładni zębatej używać smaru **RENOLIT SO-GFO 35** firmy **FUCHS**.

## WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

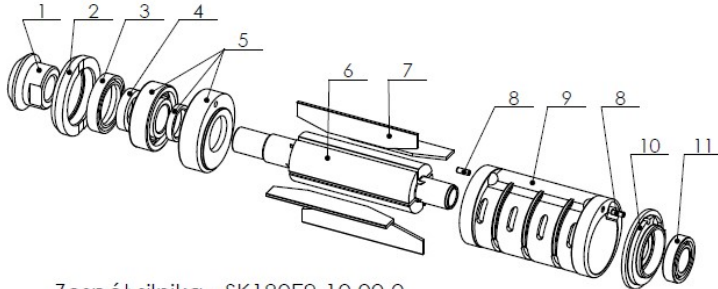
Poniższy wykaz części zamiennych dotyczy wyrobu, do którego został dołączony.

Nr poz.	Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Il. szt.	Uwagi
1	Zębnik	SK180C9-10.06.9	1	
2	Pierścień dystansowy	SK180E9-10.10.0	1	
3	Pierścień uszcz. A25×35×7	75-820	1	
4	Tulejka dystansowa	SK180C9-10.07.0	1	
5	Zespół pokrywy przedniej	SK180E9-11.00.0	1	Wymiana kompletnego zespołu
---	<i>Pokrywa przednia</i>	<i>SK180E9-11.01.0</i>	<i>1</i>	
---	<i>Tulejka dystansowa</i>	<i>SZ100A1-11.06.1</i>	<i>1</i>	
---	<i>Łożysko 6203-2RS1</i>	<i>76-114</i>	<i>1</i>	
6	Wirnik	SK180E9-10.07.0	1	
7	Łopatką	SK180E9-10.08.0	4	
8	Kołek sprężysty 3×8-St	76-462	2	
9	Cylinder	SK180E9-10.05.0	1	
10	Pokrywa tylna	SK180E9-10.06.0	1	
11	Łożysko 61902-2Z	76-244	1	
	Zespół silnika	SK180E9-10.00.0	1	Poz. 1-11
12	Wrzeciono	SK180D9-30.26.0	1	
13	Łożysko 6302-2RS1	76-121	1	
14	Gniazdo łożyska	SK180C9-20.23.0	1	
15	Koło zębate	SK180C9-20.22.9	1	
16	Nakrętka	SK180A9-20.17.0	1	
17	Pierścień wewn. IR7×10×10,5	75-793	1	
18	Wpust A5×5×10	74-531	1	
	Zespół wrzeciona	SK180D9-30.00.0	1	Poz. 12-18
19	Dźwignia popychacza kpl.	SZ100A1-43.00.1	1	
---	<i>Tuleja</i>	<i>SZ100A1-43.37.1</i>	<i>1</i>	
---	<i>Dźwignia</i>	<i>SZ100A1-43.36.0</i>	<i>1</i>	
---	<i>Kołek walcowy 2×24-A-St</i>	<i>74-317</i>	<i>1</i>	
---	<i>Kołek walcowy 3×26-A-St</i>	<i>74-352</i>	<i>1</i>	
20	Zespół korpusu zaworu	SZ100A1-41.00.0	1	
21	Zespół dźwigni zaworu	SZ100A1-42.00.0	1	
---	<i>Dźwignia zaworu kpl.</i>	<i>SZ100A1-44.00.0</i>	<i>1</i>	
---	<i>Klawisz blokady</i>	<i>SZ100A1-42.31.1</i>	<i>1</i>	
---	<i>Sprężyna</i>	<i>SZ100A1-42.32.0</i>	<i>1</i>	
---	<i>Kołek sprężysty 2×14-St</i>	<i>74-459</i>	<i>1</i>	
22	Tuleja zaworu	SZ100A1-40.46.0	1	
23	Popychacz	SZ100A1-40.47.1	1	

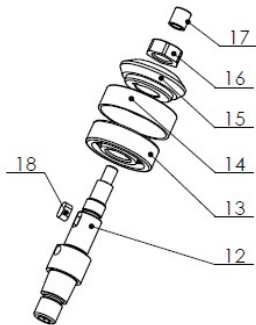
Nr poz.	Nazwa części lub zespołu	Nr zamówieniowy	Il. szt.	Uwagi
24	Kołek walcowy 3×24-A-St	74-353	1	
25	Gniazdo zaworu	SZ100A1-40.48.0	1	
26	Kulka 19,844	76-342	1	
27	Sprężyna zaworu	SZ100A1-40.49.0	1	
28	Zespół filtra	SZ100A1-45.00.0	1	
29	Pierścień uszczeln 25,3×2,4	75-530	1	
30	Złączka	SZ100A1-40.50.0	1	
	Zespół zaworu	SZ100A1-40.00.0	1	Poz.19-30
31	Zespół korpusu	SK180E9-20.00.0	1	
---	<i>Łożysko igielkowe HK1010</i>	<i>76-311</i>	<i>1</i>	
32	Pierścień uszczelni. 43×2	75-806	1	
33	Zasłona łożyska	SZ100A1-00.86.0	1	
34	Pierścień uszczelni. 14×1,8	75-789	1	
35	Sprężyna regulatora	SK180A9-00.51.0	1	
36	Zespół regulatora	SZ100A1-20.00.0	1	
37	Pierścień uszczelni. 47×2	75-791	1	
38	Oslona regulatora	SK180E9-00.41.0	1	
39	Pierścień uszczelni. 38×4	75-790	1	
40	Rękojeść boczna	A-RB180-00.00.0	1	
41	Śruba M12×12	71-861	1	
42	Tłumik	SK180E9-00.40.0	1	
43	Sprężyna blokady	SK180A9-00.47.0	2	
44	Dźwignia	SK180A9-00.49.0	1	
45	Trzpień	SK180A9-00.46.1	1	
46	Kołek walcowy 2,5×5-A-St	74-331	1	
47	Trzpień	SK180A9-00.45.0	1	
48	Pokrywa korpusu	SK180D9-00.36.0	1	
49	Oslona	SK180A9-00.44.0	1	
50	Podkładka sprężysta	SK180A9-00.43.0	1	
51	Pokrywa	SK180A9-00.42.1	1	
52	Pierścień samowyważający	A-PSW180-00.00.0	1	
53	Nakrętka kołnierkowa	2264201.00.43	1	
54	Śruba	SK180A9-00.48.0	1	
55	Śruba M5×16-8,8	70-609	8	
56	Śruba M5×12-8,8	70-631	3	
57	Śruba M4×10-8,8	70-627	4	
58	Podkładka sprężysta 5,1	73-430	7	
59	Podkładka sprężysta 4,1	73-521	4	

## WYPOSAŻENIE NORMALNE SZLIFIERKI SK180E9

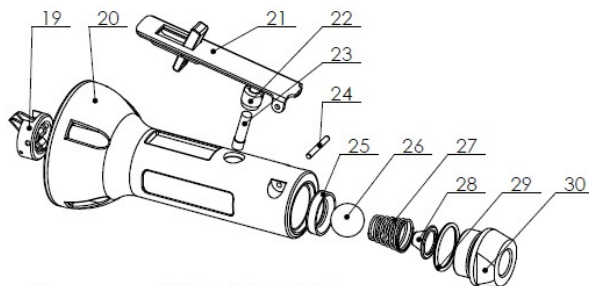
Nazwa części	Nr zamówieniowy	Il. szt.	Uwagi
Klucz kpl.	SK180A9-01.00.0	1	
Opaska zaciskowa SS27φ 16-27	77-549	1	
Końcówka 12	74-715	1	
Smar Renolit	79-141	1	



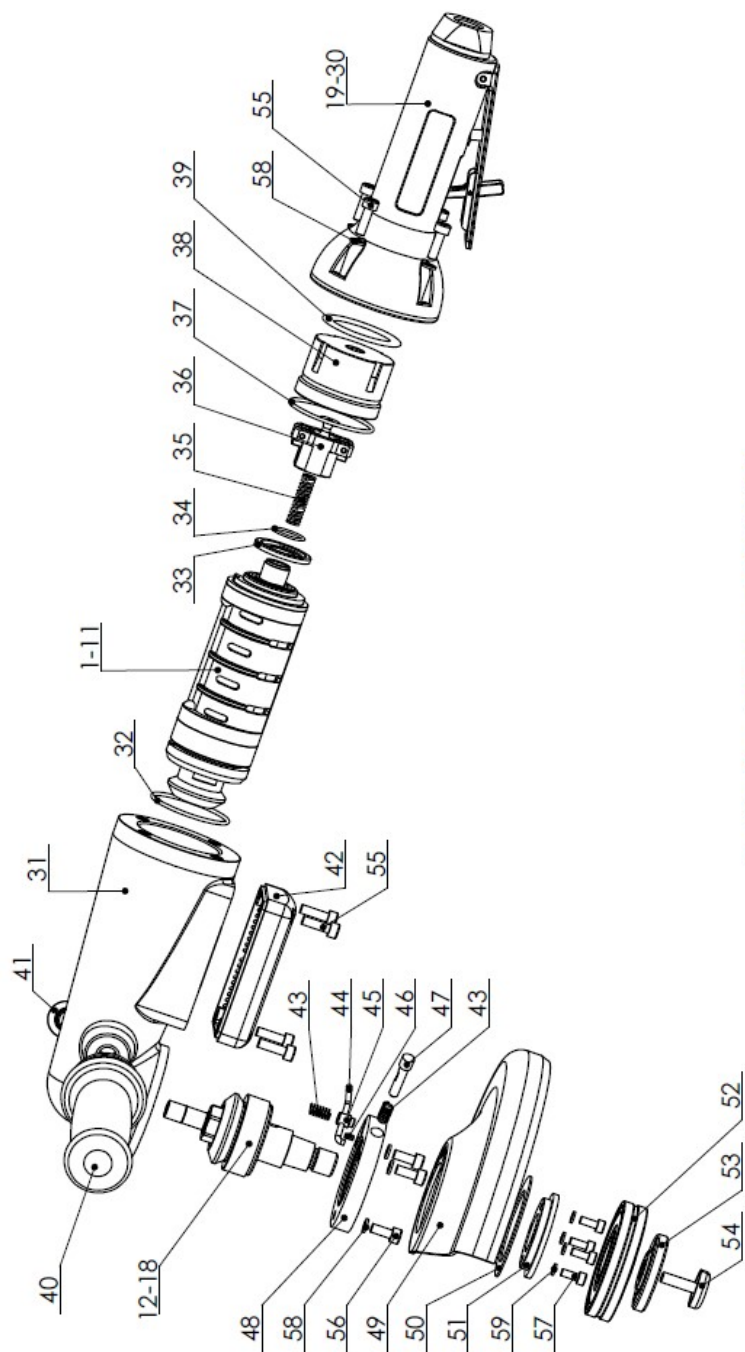
Zespół silnika - SK180E9-10.00.0



Zespół wrzeciona - SK180D9-30.00.0



Zespół zaworu - SZ100A1-40.00.0



Szlifierka kąтова SK180E9