

**GWINTOWNICA  
PNEUMATYCZNA  
PISTOLETOWA  
GW505A2/A  
GW505A2/B**

*Techniczna instrukcja obsługi  
oryginalna*

**Niniejsza instrukcja ważna jest łącznie  
z Ogólną instrukcją obsługi:  
*NARZĘDZIA PNEUMATYCZNE  
Wiertarki, Wkrętaki,  
Gwintownice, Klucze***

Grupa Stalmot S.A. 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: IV, luty 2023  
Indeks: 81-021

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

**Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że maszyna  
- ręczne narzędzie napędzane sprężonym powietrzem:**

Nazwa handlowa: **Gwintownica pneumatyczna pistoletowa**

Typ: **GW505A2/A oraz GW505A2/B**

Nr seryjny: **23001 i dalsze**

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

Wyprodukowany przez: **Grupa Stalmot S.A. 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 i innych, tj.:**

**EN ISO 792-3, EN 292-1, EN 292-2, EN 614-1, EN 28662-1,**

**EN 12096, EN ISO 15744, EN ISO 4871.**

**Procedura oceny zgodności: Pełne zapewnienie jakości.**

\*  
\*  
\*

Gwintownice pistoletowe GW505A2/A oraz GW505A2/B przeznaczone są do wykonywania otworów gwintowanych o średnicy do 12 mm. Wyroby te dzięki napędowi pneumatycznemu są niewrażliwe na przeciążenia. Charakteryzują się niewielkimi gabarytami, stosunkowo dużą mocą, małym zużyciem powietrza oraz niskim poziomem hałasu i wibracji. Ważną cechą tych gwintownic jest możliwość stosowania bezsmarowego powietrza. Gwintownice GW505A2/A oraz GW505A2/B przystosowane są do pracy z oprawkami standardowymi.

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

**Grupa Stalmot S.A. Oddział Archimedes, ul. Robotnicza 72 ED, 53-608 Wrocław**

GRUPA STALMOT S.A.

Dyrektor Oddziału Archimedes we Wrocławiu



Ryszard Olszewski

Wrocław, luty 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**

Gwintownica pistoletowa GW505A2/A oraz GW505A2/B przeznaczona jest do wykonywania gwintów w otworach średnio do  $\varnothing$  8 mm. Parametr ten może się zmieniać w zależności od rodzaju materiału:

MODEL	Gwintowany materiał		
	Stal stopowa	Żeliwo, stal węglowa	Aluminium, brąz, mosiądz
	Max gwint	Max gwint	Max gwint
GW505A2/A	6 mm	8 mm	12 mm
GW505A2/B	6 mm	8 mm	12 mm

Narzędzia te wyposażone są w automatyczne urządzenie nawrotne zmieniające kierunek obrotów wrzeciona. Typy te różnią się oprawkami: gwintownica GW505A2/A przystosowana jest do pracy z oprawkami standardowymi, natomiast GW505A2/B przystosowana jest do pracy z oprawkami precyzyjnymi – zwykłymi lub wyposażonymi w sprzęgło, które ma za zadanie zatrzymać ruch gwintownika w momencie zetknięcia narzędzia z dnem otworu nieprzelotowego. Oprawka ze sprzęgłem chroni przed uszkodzeniem gwintownik oraz wykonany gwint.

Zaletą gwintownicy GW505A2/A oraz GW505A2/B jest możliwość stosowania bezsmarowego powietrza, co eliminuje emisję rozpylonego oleju do atmosfery.

## **PARAMETRY TECHNICZNO - EKSPLOATACYJNE**

Nominalna średnica gwintowanych otworów:	- 8 mm
Wymiary urządzeń:	- 38x230x155 mm
Moc	- 300 W
Prędkość obrotowa biegu luzem:	
do przodu	- 500 obr/min
wstecz	- 800 obr/min
Zużycie powietrza	- 32 m <sup>3</sup> /h
Masa:	- 1,04 kg
Gniazdo końcówki powietrznej	- G 1/4
Wewnętrzna średnica przewodu	- 8 mm
Ciśnienie zasilania	- 0,63 MPa
Poziom ciśnienia akustycznego	- max 78 dB(A)
Całkowita wartość drgań	- < 2,5 m/s <sup>2</sup>

### Uwaga:

Poziom hałas i wibracji podczas pracy gwintownicą GW505A2/A, jak i GW505A2/B jest niższy od poziomu dopuszczalnego określonego przez normy.

## **UŻYTKOWANIE GWINTOWNICY**

Ze względu na bezpieczeństwo podczas użytkowania, gwintownica i jej wyposażenie i narzędzia robocze powinny być używane jedynie do celu, do którego zostały przeznaczone przez producenta.

Przed rozpoczęciem pracy gwintownicą należy:

- usunąć zaślepkę ochronną z otworu przyłącza /poz. 1/ i w jej miejsce wkręcić końcówkę powietrzną (gniazdo: G1/4),
- na końcówkę powietrzną nałożyć przewód zasilający i zabezpieczyć go opaską zaciskową,
- zamocować rękojeść boczną, umożliwiającą trzymanie gwintownicy oburącz,
- dobrać właściwą oprawkę (w zależności od gwintownika i gwintownicy) i upewnić się, że oprawka, gwintownik oraz obrabiany przedmiot są właściwie zamocowane.

### **Oprawki**

Głównym parametrem technologicznym przy doborze oprawki do danego typu gwintownicy jest średnica chwytu gwintownika i jego kwadratowy zabierak. Każdy gwintownik wymaga użycia odpowiedniej oprawki. Tabele poniżej zawierają wykaz oprawek przystosowanych do współpracy z gwintownicą GW505A2/B (są to oprawki szybkocucujące bez sprzęgła (precyzyjne) i ze sprzęgłem przeciążeniowym oraz z gwintownicą GW505A2/A (są to oprawki szybkocucujące standardowe).



Oprawka precyzyjna zwykła do gwintownicy GW505A2/B

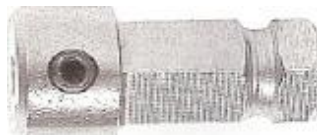
Typ oprawki	Średnica otworu	Wymiar zabieraka
A 2,5	2,5	2,1
A 2,8	2,8	2,1
A 3,15	3,15	2,8
A 3,5	3,5	2,7
A 4	4	3
A 4,5	4,5	3,4
A 5	5	4
A 6	6	4,9
A 6,3	6,3	5
A 7	7	5,5
A 8	8	6,3



Oprawka precyz. ze sprężem do gwintownicy GW505A2/B

Typ oprawki	Średnica otworu	Wymiar zabieraka
B 2,5	2,5	2,1
B 2,8	2,8	2,1
B 3,15	3,15	2,8
B 3,5	3,5	2,7
B 4	4	3
B 4,5	4,5	3,4
B 5	5	4
B 6	6	4,9
B 6,3	6,3	5
B 7	7	5,5
B 8	8	6,3

Oprawki przystosowane do współpracy z gwintownicami GW505A2/A.



Oprawka standardowa do gwintownicy GW505A2/A

Typ oprawki	Średnica otworu	Wymiar zabieraka	Typ oprawki	Średnica otworu	Wymiar zabieraka
S 2,8	2,8	2,1	S 6,3	6,3	5
S 3	3	2,4	S 6,5	6,5	4,9
S 3,5	3,5	2,7	S 7	7	5,5
S 4	4	3	S 7,3	7,3	5,5
S 4,5	4,5	3,4	S 8	8	6,2
S 5	5	3,8	S 8,5	8,5	7
S 6	6	4,9	S 9	9	7

Wymienione wyżej oprawki nie stanowią wyposażenia wyrobu. Należy je zamawiać dodatkowo w zależności od potrzeb.

Aby zamocować oprawkę w gwintownicy należy pierścień radełkowy uchwytu szybkoocucującego /poz. 52/ przesunąć w kierunku rękojeści i oprawkę wsunąć do korpusu uchwytu /poz. 54/. (W gwintownicy GW505A2/B zwrócić uwagę na właściwe zazębienie się elementów sprzęgających).

Z kolei, gwintownik w oprawce mocuje się w następujący sposób:

- w oprawce standardowej, stosowanej w gwintownicy GW505A2/A, gwintownik mocowany jest za pomocą wkręta nimbusowego,
- w oprawce precyzyjnej, stosowanej w gwintownicy GW505A2/B, gwintownik mocowany jest samoczynnie przez system kulek; W tym przypadku, aby zamontować gwintownik w oprawce lub go wyjąć należy tulejkę sprzęgającą oprawki wsunąć w korpus oprawki pokonując opór sprężyny.

Stosować wyłącznie oprawki odpowiednie do wymiarów części chwytywowej gwintowników.

Gwintownicę GW505A2/A i GW505A2/B uruchamia się – po podłączeniu do sieci sprężonego powietrza – poprzez wywarcie nacisku narzędziem w kierunku gwintowanego przedmiotu i wciśnięcie przycisku startowego znajdującego się w rękojeści. Po zakończeniu gwintowania odciągamy narzędzie od gwintowanego przedmiotu i w tym czasie automatycznie zostaje uruchomiony ruch nawrotny powodując wykręcenie gwintownika z otworu. W kierunku powrotnym narzędzie podwoi swoje obroty.

## **WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH**

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

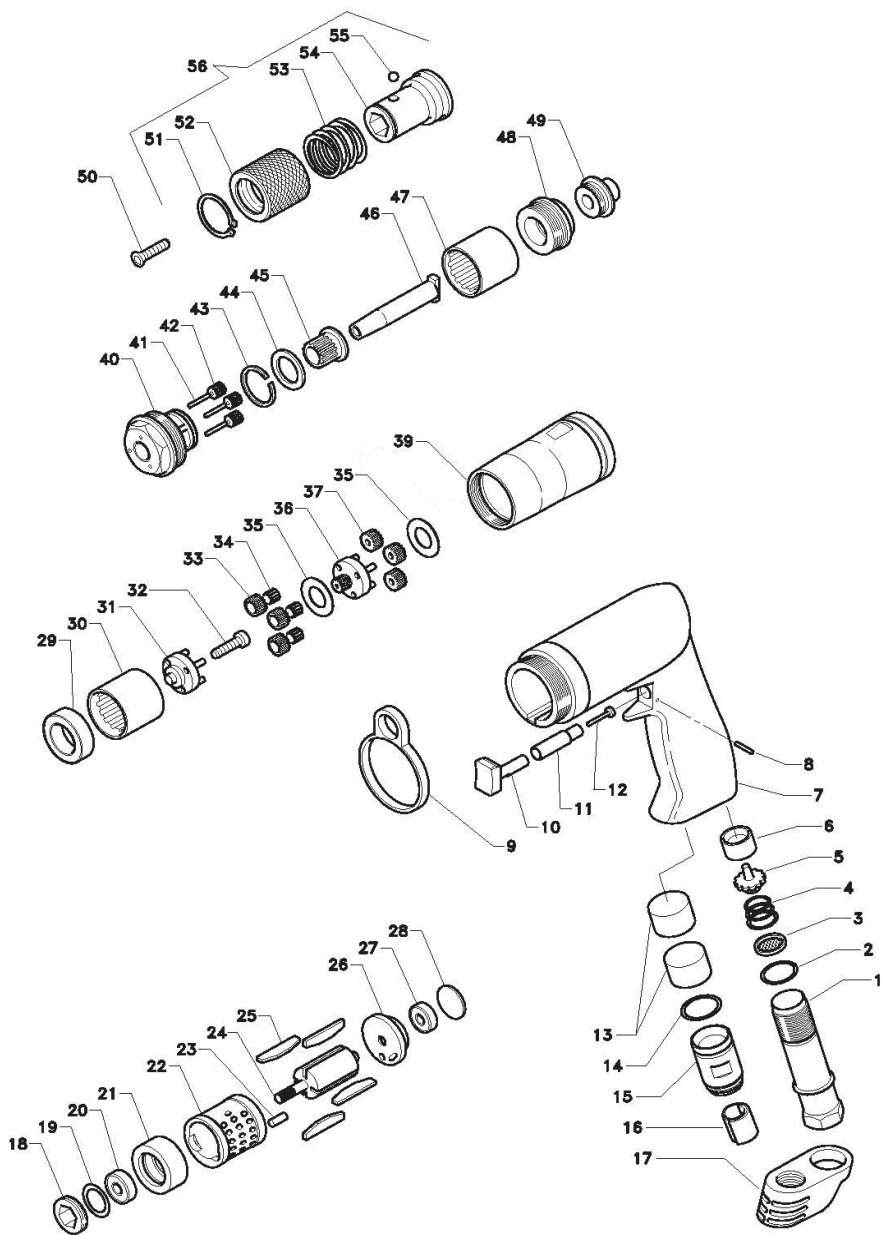
Nr poz. na rys.	Nr części lub zespołu	Nazwa części lub zespołu	Il. szt.	
			GW505A2/A	GW505A2/B
1	404871110	Przyłącze	1	1

Nr poz. na rys.	Nr części lub zespołu	Nazwa części lub zespołu	Il. szt.	
			GW505A2/A	GW505A2/B
2	530112417	Pierścień uszczelniający	1	1
3	596500007	Filtr	1	1
4	595200807	Sprężyna	1	1
5	214802150	Zawór	1	1
6	404805010	Tuleja	1	1
7	214631050	Rękojeść	1	1
8	525602012	Kołek	1	1
9	68101150	Uchwyt do zawieszenia	1	1
10	404864050	Przycisk	1	1
11	404805210	Tuleja	1	1
12	404802080	Popychacz	1	1
13	402378065	Tłumik dźwięku	2	2
14	530115619	Pierścień uszczelniający	1	1
15	404871115	Przylącze	1	1
16	404832005	Tłumik dźwięku	1	1
17	404878180	Korpus tłumika dźwięku	1	1
18	404839010	Wkrętka	1	1
19	528013300	Sprężyna	1	1
20	541305030	Łożysko	1	1
21	234801150	Pokrywa przednia	1	1
22	234601050	Cylinder	1	1
23	549503010	Kołek	1	1
24	234802100	Wirnik	1	1
25	234805300	Łopatka	4	4
26	234601200	Pokrywa tylna	1	1
27	541305025	Łożysko	1	1
28	404879030	Zaślepka	1	1
29	541212046	Łożysko	1	1
30	244802100	Koło zębate wewnętrzne	1	1
31	344819050	Jarzmo przekładni kpl.	1	1
32	590507016	Śruba	1	1
33	244802150	Koło zębate satelitarne	3	3

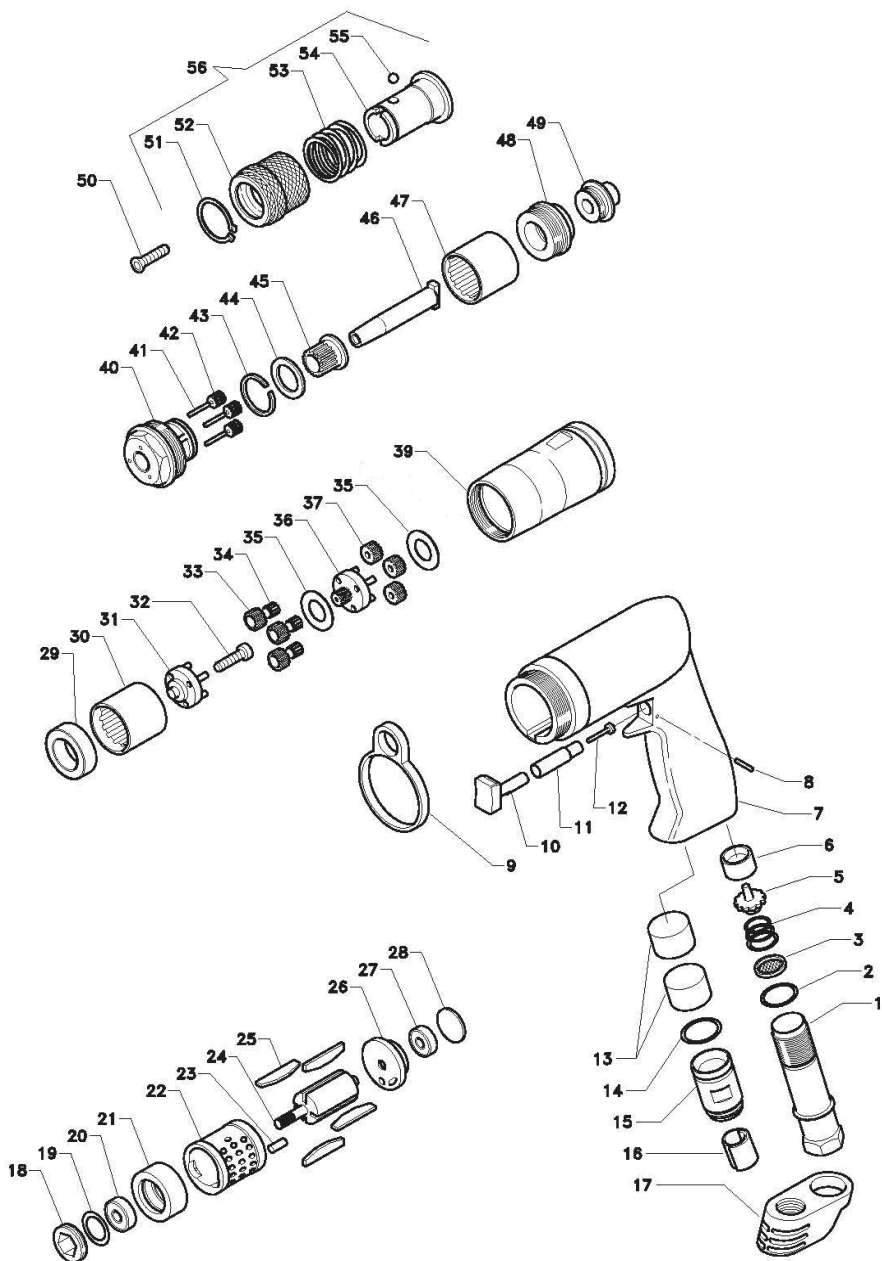
Nr poz. na rys.	Nr części lub zespołu	Nazwa części lub zespołu	Il. szt.	
			GW505A2/A	GW505A2/B
34	544003000	Złożenie igielkowe	6	6
35	527212022	Podkładka	2	2
36	344834010	Jarzmo przekładni kpl.	1	1
37	244801150	Koło zębate satelitarne	3	3
38	404842010	Walek zębaty	-	-
39	404865060	Korpus przekładni	1	1
40	344342050	Jarzmo przekładni kpl.	1	1
41	549502016	Kołek	3	3
42	243070150	Koło zębate satelitarne	3	3
43	593120000	Pierścień sprężynujący	1	1
44	404320070	Przekładka	1	1
45	403042030	Tuleja zębata	1	1
46	404602010	Wrzeciono	1	1
47	243065050	Koło zębate wewnętrzne	1	1
48	592627001	Łącznik	1	1
49	404343030	Łącznik	1	1
50	512305016	Śruba	1	1
51	526120000	Pierścień sprężynujący	1	
	526119000	Pierścień sprężynujący		1
52	659019002	Pierścień radełkowany	1	
	659019005	Pierścień radełkowany		1
53	595102004	Sprężyna	1	1
54	659419001	Korpus uchwytu	1	
	659419002	Korpus uchwytu		1
55	549004700	Kulka	1	
	549003900	Kulka		1
56	659411001	Uchwyt szybkococujący	1	
	659411002	Uchwyt szybkococujący		1
--	681041200	Rękojeść boczna *)	1	1

\*) nie występuje na rysunku





Gwintownica GW505A2/A



Gwintownica GW505A2/B