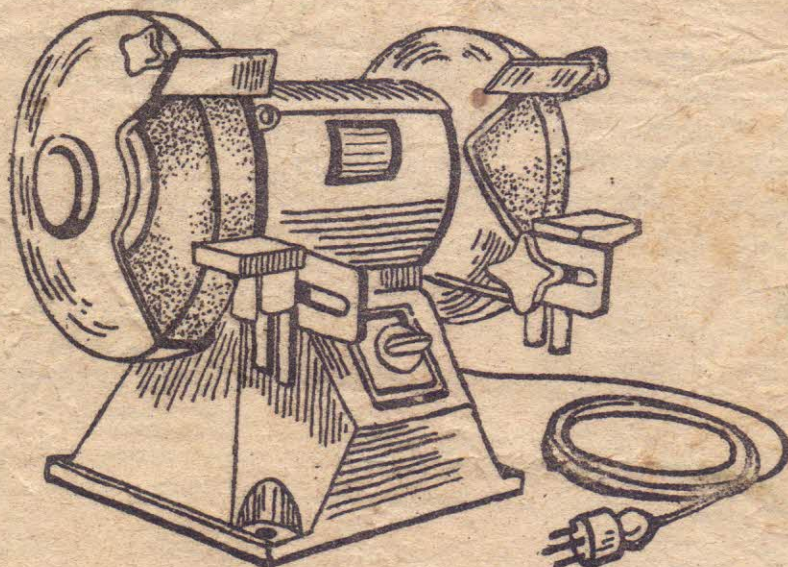


Zakład Szkoleniowo-Produkcyjny P.Z.G.
„ELNA”

Katowice ul. Mickiewicza 23/27



ZAPŁACONO

SZLIFIERKA STOŁOWA

SZ 550 — 1/200

SZ 750 — 1/200

SZ 750 — 1/250

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Silnik indukcyjny krótkozwarty na pracę znamionową
S2-30 min.wg PN-74/E-06251

Wyszczególnienie		typ szlifierki		
		1	2	3
Ilość faz		2	3	4
Ilość biegów		2940	2880	1380
Ilość obr./min		0,85 kW	0,95 kW	1,0 kW
Moc pobierana		0,55 kW	0,75 kW	0,75 kW
Moc oddawana		220 V	220/380 V	220/380 V
Napięcie zasil.		4 A	2,56/1,71 A	4/2,32 A
Prąd nominalny		0,96	0,84	0,7
cos		20uF/300V	-	-
Kondensator		39 kg	38 kg	43 kg
Ciężar		200x25x32	200x25x32	250x25x32
Sciennice T1A PN-71/M-59150		430x305x350	430x305x350	430x315x365

Wymiary gabaryt. L x b x h

Zabezpieczenie 10 A 6 A 6 A

Uwaga: w ramach postępu technicznego wprowadzono szereg zmian, które nie są uwidocznione w instrukcji obsługi, przy czym cechy opisanego wyrobu zostały zachowane.

Praca S2-30 min. oznacza, że czas pracy przy obciążeniu znamionowym może trwać 30 min., po czym powinien nastąpić okres stygnięcia do temp. otoczenia.

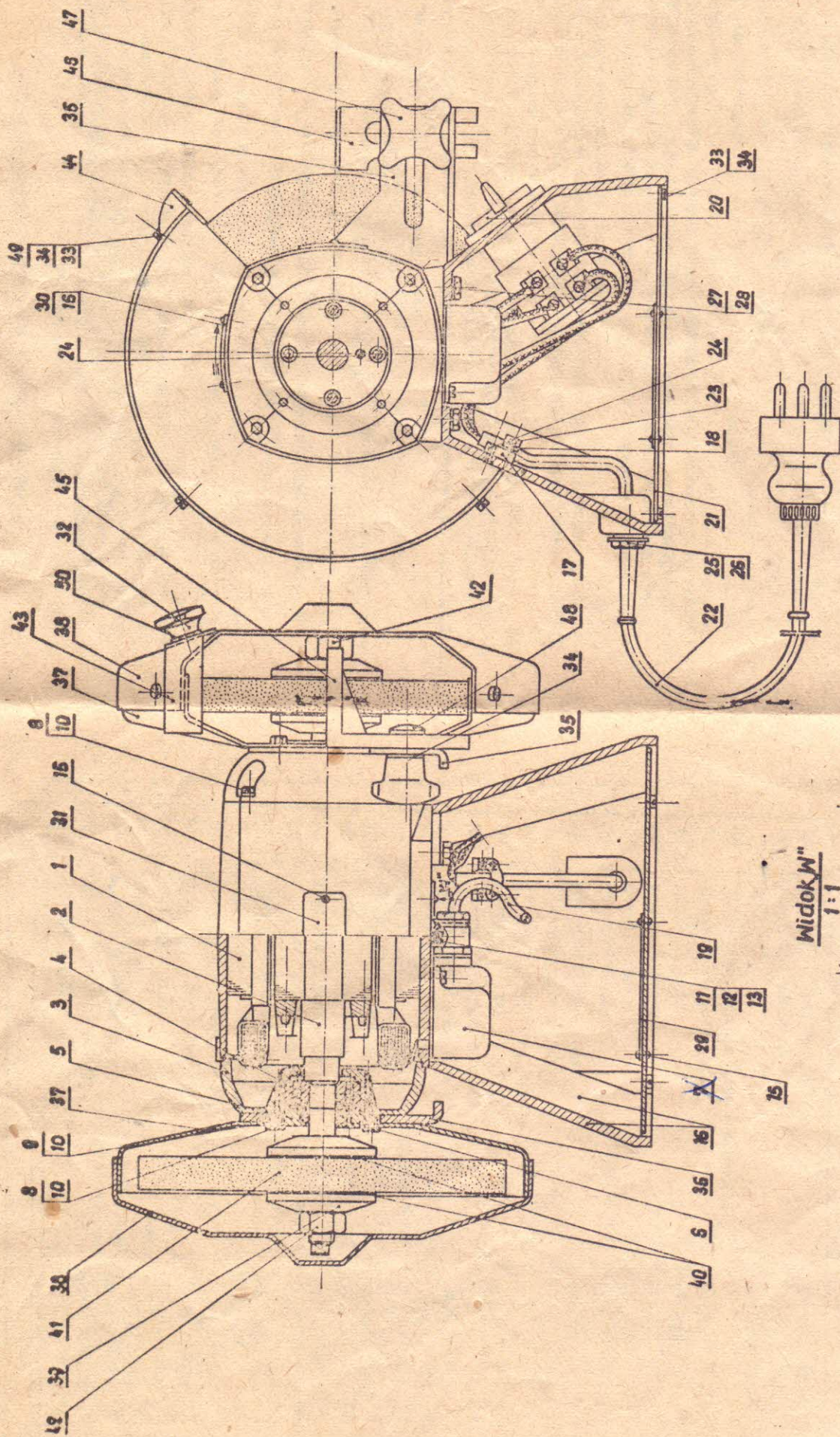
Maksymalna temp. obudowy szlifierki nie powinna przekroczyć + 85°C.
Temperatura otoczenia w miejscu przechowywania nie może być niższa od + 5°C a wilgotność względna większa od 70 % / przy 20°C/.

WYKAZ CZĘŚCI SKŁADOWYCH

Poz.	Nazwa część	Nr rysunku
1	2	3
1.	Stojan kompletny	02.10.00
2.	Pakiet blach wirnika z wałem	02.20.00
3.	Tarcza łożyskowa	01.00.03
4.	Łożysko toczne 6304	PN-55/M-86103
5.	Pokrywa łożyskowa	01.00.04
6.	Uszczelka filcowa	01.00.05
7.	Skrzynka zaciiskowa (kompl.)	01.30.00

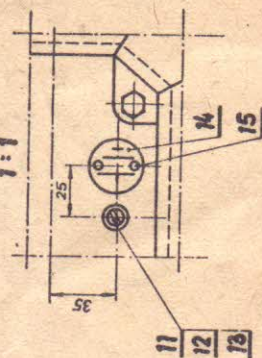
1	2	3
7.1	Pokrywa skrzynki zaciskowej	01.30.01
7.2	Tabliczka zaciskowa (kompl.)	01.31.00
7.3	Uszczelka gumowa	01.30.02
7.4	Korpus dławicy P20	PN-61/E-93802
7.5	Dławik I 20	PN-61/E-93803
7.6	Uszczelka 18/11	PN-61/E-93807
7.7	Podkładka 18/12	PN-61/E-93806
7.8	Uchwyt z łbem walc. M4×12	PN-60/M-82230
7.9	Schemat połączeń uzwojeń	01.31.03
7.10	Podkładka sprężynująca M4	PN-59/M-82029
7.11	Wkręt z łbem walc. M4×16	PN-60/M-82230
8.	Śruba z łbem 6-kąt. M6×20	PN-58/M-82117
9.	Wkręt z łbem walc. M6×16	PN-58/M-82250
10.	Podkładka sprężynująca M6	PN-59/M-82029
11.	Wkręt z łbem walc. M4×12	PN-60/M-82230
12.	Podkładka okrągła M4	PN-62/M-82007
13.	Podkładka sprężysta M4	PN-59/M-82029
14.	Znak zacisku ochronnego	KTZ 003
15.	Nit z łbem kulistym 2,5×6	PN-61/M-82952
16.	Podstawa	01.00.06
17.	Podstawa uchwytu przewodu	01.00.07
18.	Uchwyt przewodu	01.00.08
19.	Przewód łączeniowy	01.50.00
20.	Wyłącznik EK 15/4	„LUMEL”
21.	Pokrywa podstawy	01.00.10.
22.	Przewód zasilający	01.51.00
22.1	Przewód OW 4×1	01.51.01
22.2	Odgietka gumowa	01.51.02
22.3	Rurka igelitowa Ø 3×14	PN/S-76089
22.4	Końcówka kablowa 1,5 mm²	PN-63/S-76014

1	2	3
22.5	Wtyczka 3-bieg. z koł. uziem.	Kat. A19 2199U/3
23.	Wkręt z łb. walc. M3×10	PN-60/M-82230
24.	Wkręt z łb. stożk. M4×8	PN-60/M-82210
25.	Dławik I 20	PN-61/E-93806
26.	Podkładka 18 12	PN-61/E-93806
27.	Śruby z łb. 6-kat. M8×18	PN-58/M-82117
28.	Podkładka sprężynująca M8	PN-59/M-82029
29.	Tabl. schematu łącz. elektr.	KTZ 004
30.	Tabliczka kierunku obrotów	KTZ 003
31.	Tabliczka znamionowa	KTZ 011
32.	Nakrętka krzyżowa	GIL 264.00
33.	Wkręt z łb. walc. M5×10	PN-60/M-82230
34.	Podkładka okrągła M5	PN-59/M-82007
35.	Ramię podpórki prawe	01.00.11
36.	Ramię podpórki lewe	01.00.12
37.	Ośłona wewn. lewa i prawa	03.00.05
38.	Ośłona zewn. lewa i prawa	03.40.00
39.	Nakładka tarczy	03.00.06
40.	Nakładka tarczy tekturowa	03.00.07
41.	Tarcza ścierna Ø 200/32×20	PN-62/M-59150
42.	Nakrętka lewa i prawa	01.00.16
43.	Zasłonka prawa	01.00.17
44.	Zasłonka lewa	01.00.18
45.	Podpórka prawa	01.00.19
46.	Podpórka lewa	01.00.20
47.	Nakrętka krzyżowa M13	01.00.21
48.	Śruba podsadzana z łbem grzybkowym M12×40	PN-57/M-82406
49.	Podkładka sprężysta M5	PN-59/M-82029
50.	Podkładka okrągła M6	PN-59/M-82005



Widok W

1:1



INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

Szlifierka stołowa

przeznaczona jest do wykonywania różnorodnych prac szlifierskich takich jak: ostrzenie noży tokarskich, wiertel, przecinaków, wycinków itp. Szlifierka ta może znaleźć zastosowanie w zakładach przemysłowych, warsztatach rzemieślniczych, bazach i warsztatach remontowych. Przed przystąpieniem do pracy na szlifierce należy spr. wzdzić jej stan pod względem elektrycznym i mechanicznym:

- a) czy przewód zasilający jest w dobrym stanie — czy nie jest uszkodzona izolacja,
- b) czy wtyczka lub gniazdo wtykowe nie są uszkodzone,
- c) napięcie sieci zasilającej — istnienie wszystkich trzech faz,
- d) czy właściwie dobrane są bezpieczniki,
- e) czy tarcze szlifierskie są prawidłowo (pewnie) zamocowane oraz czy któraś z tarcz nie ma śladów pęknięć.

f) zamocowanie osłon tarcz szlifierskich.

220V
Szlifierkę można przyłączyć do sieci elektrycznej 3-fazowej o napięciu 3×220 V lub 3×380 V, 50 Hz. Przy zasilaniu napięciem 3×220 V należy tabliczkę zaciskową silnika szlifierki połączyć w „trójkąt” a przy zasilaniu napięciem 3×380 V w „gwiazdkę” zgodnie ze schematem naklejonym na wewnętrznej stronie pokryw tabliczki zaciskowej.

Szlifierkę można podłączyć tylko do gniazda wtykowego ze stykiem ochronnym z prawidłowo wykonaną instalacją zabezpieczającą przed porażeniem (zgodnie z obowiązującymi przepisami).

Podłączenie szlifierki do gniazda bez uziemienia może być powodem niebezpiecznego porażenia prądem elektrycznym w wypadku uszkodzenia izolacji.

Prawidłowe działanie szlifierki zależy od właściwej konserwacji i dozoru. Smarowanie łożysk szlifierki należy przeprowadzić 2 razy do roku używając smaru LT-4.

W tym celu należy:

- a) odkręcić 4-ry wkręty M5 na obwodzie osłony,
- b) zdjąć osłonę zewnętrzną poz. 38,
- c) odkręcić nakrętkę mocującą tarczę ścierną poz. 42,

6

d) zdjąć tarczę ścierną wraz z nakładkami,

e) odkręcić wkręt M4 poz. 29 umieszczony w pokrywie łożyskowej i przez ten otwór wleśnąć około 2 cm³ smaru do łożyska.

W analogiczny sposób smarujemy drugie łożysko. Po nasmarowaniu łożysk zmontować tarczę i osłony wykonując w/w czynności w odwrotnej kolejności. Raz do roku należy dokonać przeglądu szlifierki. Przy przeglądzie należy wykonać następujące czynności:

- a) przemyć łożyska naftą, osuszyć, sprawdzić je i uzupełnić smar,
- b) w wypadku nadmiernego zużycia łożysk wymienić je,
- c) dokonać przeglądu silnika i instalacji elektrycznej.

W okresie gwarancyjnym użytkownikowi nie wolno wymieniać żadnych części składowych szlifierki (za wyjątkiem tarcz ściernych).

Wszelkie naprawy i wymiany zespołów w okresie gwarancji dokonywać może tylko wytwórca o ile uszkodzenia powstały z jego winy.

MOCOWANIE ŚCIERNIC

Przed zamocowaniem ściernicy na wrzecionie należy ją dokładnie oczyścić i obejrzeć, czy nie ma uszkodzeń w postaci rys, pęknięć, wyszczerbień itp.

Ukryte wady można wykryć przez badanie na dźwięk. W tym celu ściernicę przytrzymać na palcu lub pręcie i przy powolnych obrotach uderzać lekko drewnianym młotkiem. Jeżeli dźwięk jest głuchy, szybko zanikający, to trzeba uznać, że istnieje pęknięcie. Dźwięk metaliczny świadczy o dobrym stanie ściernicy. Po tych zabiegach ściernicę można nałożyć na wrzeciono. Ściernice muszą być zakładane ręcznie z wyczuciem bez podbijania młotkiem, nie wolno wciskać ich siłą, ponieważ mogą pęknąć.

Ściernice mocuje się na wrzecionie między dwoma tarczami dociskowymi. Między tarczami dociskowymi a ściernicą z obydwu stron, umieszcza się podkładki z materiału elastycznego tj. z kartonu, gumy lub skóry.

W wypadku bicia promieniowego tarcz ściernych należy dokonać czynności obciągania ściernic. Obciąganie można wykonywać za pomocą

7

diamentu, metalowego krawka, lub zużytej tarczy ścierniej. Podczas obciągania tarcz jak również i podczas normalnego szlifowania odpryskują w różnych kierunkach wykruszone ziarna ściernicy, a także cząsteczki metalu, w związku z czym podczas pracy należy stosować okulary ochronne.

ZGK 2 1633/70 50025 0-15



ZAKŁAD SZKOLENIOWO-PRODUKCYJNY P.Z.G.
"ELNA"
KATOWICE, UL. MICKIEWICZA 23/27

Prodryn B-n A-8 - 2282/81 - 15000 szt.

**KARTA GWARANCYJNA
POLSKI ZWIĄZEK GŁUCHYCH
ZAKŁAD SZKOLENIOWO-PRODUKCYJNY**

„ELNA”

**40-951 KATOWICE, ul. Mickiewicza 25
udziela gwarancji na sprawne działanie**

SZLIFIERKA STOŁOWA Sz-750/200

NABYWCO!
ZAPOZNAJ SIĘ DOKŁADNIE Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI ORAZ
WSKAZÓWKAMI POSTĘPOWANIA GWARANCYJNEGO.

eksploatowanej zgodnie z instrukcją obsługi
w okresie 12 miesięcy od daty sprzedaży, doko-
nując bezpłatnej naprawy wyrobu lub wymiany
na wolny od wad, jednak nie dłużej niż 24 mie-
sięcy od daty produkcji. Po tym terminie od-
sprzedawca jest obowiązany przedłożyć gwaran-
cję we własnym imieniu i załączyć do urządzenia
kartę gwarancyjną, z terminem nie krótszym niż
termin gwarancji producenta.

Data produkcji 10 XHP 1982

Nr fabryczny 2541

Data sprzedaży

Pieczęć DKJ i podpis



Pieczęć punktu sprzedaży i podpis

WSKAZÓWKI POSTĘPOWANIA GWARANCYJNEGO

1. Gwarancja nie wypełniona przez producenta, hurtownie, centralę techniczną i sprzedawcę detalicznego jest nieważna i nie służy jako podstawa do reklamacji.
2. W okresie gwarancji producent ponosi odpowiedzialność za wszelkie wady jakościowe wyrobu o ile wady te nie zostały spowodowane wadliwym transportem lub magazynowaniem.
3. Kupujący traci moc roszczenia z tytułu wad jakościowych, jeżeli nie stosował się ściśle do instrukcji obsługi, dokonał zmiany części oryginalnych na części innego pochodzenia lub przeróbek konstrukcyjnych bez zgody producenta, względnie bez wiedzy i zgody producenta dokonał demontażu reklamowanego wyrobu, lub w przypadku dokonywania samodzielnych napraw przez osoby i zakłady nieuprawnione przez producenta.
4. Gwarancja nie obejmuje plastikowych obudów i osłon o ile ich uszkodzenie nastąpi w wyniku nieprawidłowej eksploatacji (przegrzania) szlifierki.
5. Jednostka otrzymująca kartę gwarancyjną, tj. producent lub sprzedawca detaliczny, ma obowiązek wstępnie ją rozpatrzeć i przesłać do producenta, który w terminie 14-dniowym od daty otrzymania reklamowanego wyrobu zajmie stanowisko odnośnie uznania naprawy gwarancyjnej. Termin naprawy nie może przekraczać 30 dni od daty otrzymania reklamowanego wyrobu.
6. Do reklamacji zgłoszonej pod adresem producenta należy dołączyć niniejszą kartę gwarancyjną oraz dokładny opis wadliwej pracy lub uszkodzenia wyrobu z podaniem czasu pracy szlifierki do momentu wystąpienia usterek.
7. Przesłanie do producenta reklamowanego wyrobu do ewentualnej naprawy lub wymiany w ramach gwarancji powinno nastąpić po otrzymaniu pisemnego zawiadomienia od producenta. Wyrób wysłać najtańszym środkiem transportu. O wysyłce zawiadomić zainteresowanego podając sposób wysyłki, numer i datę nadania.
8. Niniejsza karta gwarancyjna oraz instrukcja obsługi stanowią integralną całość umowy kupna — sprzedaży, a karta gwarancyjna upoważnia ponadto do bezpłatnego wykonania napraw w okresie gwarancyjnym.