



GOOD MANUFACTURING  
PRACTICE ★★★★★



## Nożyce do blach PRMa 2,5C

### INSTRUKCJA ORYGINALNA



Przed przystąpieniem do użytkowania wyrobu konieczne jest dokładne zaznajomienie się z treścią niniejszej instrukcji, a następnie jej ścisłe przestrzeganie

[www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl)



Nasza firma już prawie od 50 lat produkuje i oferuje szeroki asortyment elektronarzędzi profesjonalnych, przeznaczonych dla zakładów przemysłowych oraz warsztatów rzemieślniczych.

### WSTĘP

Prawidłowa, niezawodna i bezpieczna praca nożycami PRMa 2,5C jest uzależniona głównie od prawidłowej eksploatacji. Dlatego w interesie użytkownika jest dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji i przestrzeganie wszystkich uwag i zaleceń w niej zawartych. Za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania zaleceń niniejszej instrukcji producent i serwis nie przyjmują odpowiedzialności.

Informacje na które pragniemy zwrócić szczególną uwagę Państwa, zostały napisane wytłuszczoną czcionką i są poprzedzone znakiem „-”.

### CHARAKTERYSTYKA NOŻYC I WYPOSAŻENIA

Nożyce do blach PRMa 2,5C służą do cięcia i obcinania, po linii prostej i krzywej, blach stalowych i z metali kolorowych.

Oprócz nożyc do blach PRMa 2,5C opakowanie zawiera:

- dodatkowy nóż suwaka
- dodatkowy nóż kabłąka
- szablon
- klucz RWTg 5
- przetyczkę-pokrętło

Nożyce wyposażone są w osłonę z blachy stalowej, która zabezpiecza dłoń trzymającą korpus narzędzia, przed skaleczeniem obcinanym paskiem blachy.

\* Załącznikiem do niniejszej Instrukcji Obsługi jest Karta Gwarancyjna.

### PARAMETRY TECHNICZNE PRMa 2,5C

Napięcie, częstotliwość	230 V, 50 Hz
Moc znamionowa	600 W
Prąd znamionowy	2,7 A
Znam. częstotliwość cięcia	1700 1/min
Maks. grubość cięcia blachy stalowej (Rm=390MPa)	2,5 mm
Klasa ochronności	II

(urządzenie nie wymaga  
uziemiaenia)

Wymiary gabarytowe

(dł x wys x szer) 335x196x75mm

Masa 2,9 kg

Nożyce do blach PRMa 2,5C spełniają wymagania Dyrektyw UE.

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO DOKONYWANIA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

### WARUNKI BEZPIECZNEJ PRACY

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania oznaczone symbolem **⚠** i wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.

### Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy nożycami

Podczas pracy elektronarzędzie należy trzymać mocno w obydwu rękach. Utrata kontroli nad narzędziem może spowodować osobiste obrażenia.

Należy zabezpieczyć obrabiany przedmiot. *Zamocowanie obrabianego przedmiotu w urządzeniu mocującym lub imadle jest bezpieczniejsze niż trzymanie go w ręku.*

Przed odłożeniem elektronarzędzia, należy poczekać, aż znajdzie się ono w bezruchu. *Narzędzie robocze może się zablokować i doprowadzić do utraty kontroli nad elektronarzędziem.*

Nie wolno używać elektronarzędzia z uszkodzonym przewodem. Nie należy dotykać uszkodzonego przewodu; w przypadku uszkodzenia przewodu podczas pracy, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda. *Uszkodzone przewody podwyższają ryzyko porażenia prądem.*

### OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA NARZĘDZIA

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie podanych niżej ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może być

przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

**⚠ Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, aby móc skorzystać z nich w przyszłości.**

### 1. Bezpieczeństwo w miejscu pracy

a) W miejscu pracy należy utrzymywać porządek i dobre oświetlenie. *Nieporządek i złe oświetlenie przyczynia się do wypadków.*

b) Nie należy używać elektronarzędzia w środowiskach wybuchowych, tworzonych przez łatwopalne ciecze, gazy lub pyły. *Elektronarzędzie wytwarza iskry, które mogą zapalić pył lub opary.*

c) Nie należy dopuszczać dzieci i obserwatorów do miejsc, w których używa się elektronarzędzi. *Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.*

### 2. Bezpieczeństwo elektryczne

a) Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek. Nigdy w żaden sposób nie należy przerabiać wtyczki. Nie należy używać żadnych przedłużaczy w przypadku elektronarzędzi mających przewód z żyłą uziemienia ochronnego. *Brak przeróbek we wtyczkach i gniazdkach wtyczkowych zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

b) Należy unikać dotykania powierzchni uziemionych lub zwartych z masą, takich jak rury, ogrzewacze, grzejniki centralnego ogrzewania i chłodziarki. *W przypadku dotknięcia części uziemionych lub zwartych z masą, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

c) Nie należy narażać elektronarzędzi na działanie deszczu lub warunków wilgotnych. *W przypadku przedostania się do elektronarzędzia wody, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

d) Nie należy nadwierać przewodów przyłączeniowych. Nigdy nie należy używać przewodu przyłączeniowego do przenoszenia, ciągnięcia elektronarzędzia lub wyciągania wtyczki z gniazdka. Należy trzymać przewód przyłączeniowy z daleka od źródła ciepła, olejów, ostrych krawędzi lub ruchomych części. *Uszkodzone lub zaplątane przewody przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

e) W przypadku, gdy elektronarzędzie używa się

na wolnym powietrzu, przewody przyłączeniowe należy przedłużać przedłużaczami przeznaczonymi do pracy na wolnym powietrzu. *Używanie przedłużacza przeznaczonego do pracy na wolnym powietrzu zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

f) W przypadku, gdy używanie elektronarzędzia w środowisku wilgotnym jest nieuniknione, jako ochronę przed napięciem zasilania należy stosować urządzenie różnicowoprądowe (RCD).

*Zastosowanie RCD zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

### 3. Bezpieczeństwo osobiste

a) Należy być przewidującym, obserwować co się robi i zachowywać rozsądek podczas używania elektronarzędzia. Nie należy używać elektronarzędzia, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. *Chwila nieuwagi podczas pracy elektronarzędziem może spowodować poważne osobiste obrażenia.*

b) Należy stosować wyposażenie ochronne. Należy zawsze zakładać okulary ochronne. *Używanie w odpowiednich warunkach wyposażenia ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub ochronniki słuchu, zmniejsza osobiste obrażenia.*

c) Należy unikać niezamierzonego rozruchu. Przed przyłączeniem do źródła zasilania i/lub przed podłączeniem akumulatora oraz zanim podniesie się lub przeniesie się narzędzie należy upewnić się, że wyłącznik elektronarzędzia jest w pozycji wyłączony. *Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na wyłączniku lub przyłączenie elektronarzędzia do sieci zasilającej przy załączonym wyłączniku może być przyczyną wypadku.*

d) Przed uruchomieniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie klucze. *Pozostawienie klucza w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować osobiste obrażenia.*

e) Nie należy wychylać się za daleko. Należy cały czas stać pewnie i zachować równowagę. *Umożliwi to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w sytuacjach nieprzewidywalnych.*

f) Należy odpowiednio się ubierać. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii. Należy utrzy-

mywać swoje włosy, ubranie i rękawiczki z dala od części ruchomych. *Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać zaczezione przez części ruchome.*

g) Jeżeli urządzenia są przystosowane do przyłączenia zewnętrznego odciążu pyłu i pochłaniacza pyłu, należy upewnić się, że są one przyłączone i prawidłowo użyte. *Użycie pochłaniaczy pyłu może zredukować zagrożenia zależne od zapylenia.*

#### **4. Użytkowanie i troska o elektronarzędzie**

a) Nie należy elektronarzędzia przeciążać. Należy stosować elektronarzędzie o mocy odpowiedniej do wykonywanej pracy. *Właściwe elektronarzędzie umożliwi pracę lepszą i bezpieczniejszą przy obciążeniu, na jakie zostało zaprojektowane.*

b) Nie należy używać elektronarzędzia, jeżeli łącznik go nie załącza i nie wyłącza. *Każde elektronarzędzie, którego nie można załączać lub wyłączać łącznikiem, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.*

c) Należy odłączać wtyczkę ze źródła zasilania elektronarzędzia i/lub odłączyć akumulator przed wykonaniem każdej nastawy, wymiany części lub magazynowaniem. *Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa redukują ryzyko przypadkowego rozruchu elektronarzędzia.*

d) Nieużywane elektronarzędzie należy przechowywać poza zasięgiem dzieci i nie należy pozwalać osobom nie zaznajomionym z elektronarzędziem lub niniejszą instrukcją na używanie elektronarzędzia. *Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.*

e) Elektronarzędzia należy konserwować. Należy sprawdzać współosiowość lub zakleszczenie się części ruchomych, pęknięcia części i wszystkie inne czynniki, które mogą mieć wpływ na pracę elektronarzędzia. Jeżeli stwierdzi się uszkodzenia, należy elektronarzędzie przed użyciem naprawić. *Przyczyną wielu wypadków jest niefachowy sposób konserwacji elektronarzędzia.*

f) Narzędzia tnące powinny być ostre i czyste. *Odpowiednie utrzymywanie ostrych krawędzi narzędzi tnących zmniejsza prawdopodobieństwo zakleszczenia i ułatwia obsługę.*

g) Elektronarzędzie, wyposażenie, narzędzia

robocze itp. należy stosować zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę warunki pracy i rodzaj pracy do wykonania. *Używanie elektronarzędzia w sposób, do jakiego nie jest przewidziane, może spowodować niebezpieczne sytuacje.*

#### **5. Naprawa**

a) Naprawę elektronarzędzia należy zlecać wyłącznie osobie wykwalifikowanej, wykorzystującej wyłącznie oryginalne części zamienne. *Zapewni to, że użytkowanie elektronarzędzia będzie nadal bezpieczne.*

#### **Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa**

W razie zablokowania się narzędzia roboczego należy natychmiast wyłączyć elektronarzędzie. Należy być przygotowanym na wysokie momenty reakcji, które powodują odrzut. Narzędzie robocze może się zablokować, gdy:

– elektronarzędzie jest przeciążone, lub

– gdy skrzywi się w obrabianym przedmiocie.

Jeśli podczas pracy elektronarzędziem nastąpi zanik napięcia w sieci, należy natychmiast wyłącznik ustawić w położeniu „wyłączony”.

Z chwilą pojawienia się napięcia w sieci może nastąpić samoczynne włączenie elektronarzędzia. Utrata kontroli nad narzędziem może spowodować osobiste obrażenia.

#### **Opis funkcjonowania**



Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy. Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała. Należy otworzyć rozkładaną stronę z rysunkiem urządzenia i pozostawić ją rozłożoną podczas czytania instrukcji obsługi.

#### **Użycie zgodne z przeznaczeniem**

Nożyce do blach PRMa 2,5C służą do cięcia i obcinania, po linii prostej i krzywej, blach stalowych i z metali kolorowych.

Zastosowanie do prac innych niż podano grozi

obrażeniami osobistymi, zniszczeniem elektro-narzędzia, może także spowodować szkody rzeczowe.

### Użycie niezgodne z przeznaczeniem

Nie należy używać nożyc do cięcia płyt szklanych, ceramicznych, z tworzyw sztucznych, mas celulozowych i innych kruchych materiałów. Cięcie takich materiałów grozi pojawieniem się odprysków i w konsekwencji obrażeniami osobistymi operatora. Nie należy używać nożyc do cięcia płyt azbestowych. Azbest jest materiałem rakotwórczym.

Nie wykorzystywać urządzenia do pracy w pozycji „nad głową”. Wióry i opiłki powstałe podczas pracy mogą wpaść do oka.

### INFORMACJA NA TEMAT HAŁASU I WIBRACJI

Wartości pomiarowe hałasu określono zgodnie z normą EN 60745.

Mierzony wg skali A poziom ciśnienia akustycznego, emitowanego przez urządzenie wynosi: – 82 dB(A).

Niepewność pomiaru: 3,0 dB(A)

Poziom mocy akustycznej wynosi – 93 dB(A).

Niepewność pomiaru: 3,0 dB(A)



Stosować środki ochrony słuchu

Poziom drgań oddziałujących na ręce użytkownika wynosi:

Na korpusie silnika – 15,5m/s<sup>2</sup>

Niepewność pomiaru: 2,3m/s<sup>2</sup>

Na rękojeści dodatkowej: 21,8m/s<sup>2</sup>

Niepewność pomiaru: 2,6m/s<sup>2</sup>

Podany w niniejszej instrukcji poziom drgań pomierzony został zgodnie z określoną przez normę EN 60745 procedurą pomiarową. Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom drgań może odbiegać od poda-

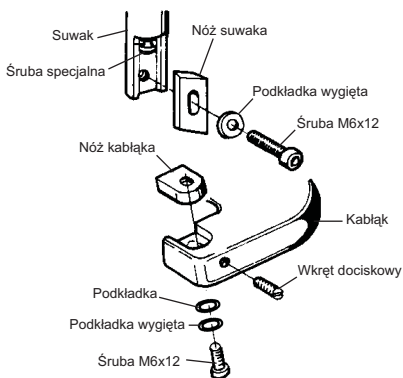
nego. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie ekspozycji na drgania podczas całego czasu pracy.

Wskazówka: Aby dokładnie ocenić ekspozycję na drgania, trzeba wziąć pod uwagę także okresy, gdy urządzenie jest wyłączone, lub gdy jest włączone, ale nie jest używane do pracy. W ten sposób łączna (obliczana na pełny wymiar czasu pracy) ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.

### PRZYGOTOWANIE NOŻYC DO PRACY

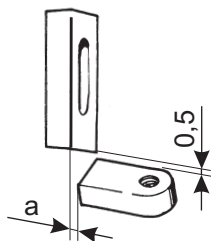
**- Niedopuszczalna jest praca nożycami bez osłony dłoni.**

Do cięcia wykorzystywane są dwa noże: suwaka i kabłąka. Nóż suwaka mocowany jest do suwaka przy pomocy śruby M6x12 i podkładki wygiętej. Nóż ten posiada dwa ostrza i można stosować go dwustronnie. Specjalna śruba w suwaku stanowi zderzak ułatwiający ustawienie wymiaru 0,5 mm.



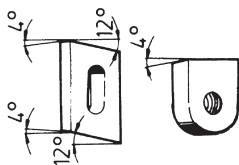
Rys. 1

Nóż kabłąka mocowany jest przy pomocy śruby M6x12, podkładki wygiętej i płaskiej oraz wkręta dociskowego, który poprzez wkręcanie i wykręcanie pozwala ustalić właściwą szczelinę „a” między nożami.



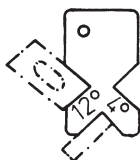
Rys. 2

$a$  = grubość ciętej blachy w mm  $\times 0,2$  (min. 0,2 mm)  
 Noże należy ostrzyć zgodnie z rysunkiem 3.



Rys. 3

Do sprawdzania kątów służy szablon rysunek 4.



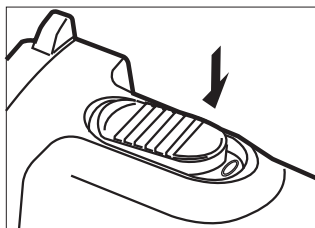
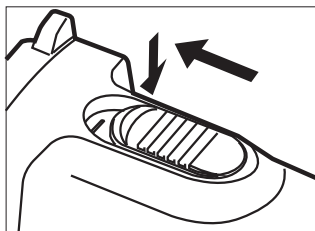
Rys. 4

W czasie pracy noże smarować olejem maszynowym 68.

### PRACA NOŻYCAMI

Rozpoczynając pracę nożycami należy:

- sprawdzić czy wyłącznik nożyc jest w pozycji „wyłączony” (pozycja „0”),
- włożyć wtyczkę przewodu przyłączeniowego do gniazdka sieciowego (nożyce nie wymagają uziemienia),
- uruchomić nożyce przez przesunięcie przesuwki do przodu (pozycja „I”),
- wyłączenie następuje po naciśnięciu na końcową część przesuwki. Powróci ona samoczynnie do pozycji tylnej („0”) i nastąpi wyłączenie nożyc



- Podczas cięcia zwracać uwagę na równomierne prowadzenie nożyc i nie „pchać” ich ze zbyt dużą siłą. Użycie nadmiernej siły przyspiesza zużycie noży i jednocześnie pogarsza efekty pracy.

- Po każdorazowej wymianie kompletu elementów tnących, uruchomić nożyce i obserwować przez chwilę, jak pracują bez obciążenia. W razie zauważenia nieprawidłowości, natychmiast wyłączyć silnik nożyc i usunąć przyczynę nieprawidłowej pracy.

- Stosować regularne przerwy podczas ciągłej pracy nożyc.

- Wszystkie naprawy nożyc oraz wymianę narzędzi roboczych wykonywać po wyjęciu wtyczki z gniazdka sieciowego.

Po zakończeniu pracy należy:

- wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego,
- oczyścić nożyce z pyłu przy pomocy sprężonego powietrza, pędzla lub szmatki,
- dokonać kontroli nożyc pod kątem ewentualnych uszkodzeń podczas pracy.

Nożyce przechowywać w miejscu suchym i niedostępnym dla osób przypadkowych.

### KONSERWACJA I PRZEGLĄDY

Po zakończeniu pracy zaleca się sprawdzenie

stanu technicznego wyrobu obejmujące:

**Ogłędziny zewnętrzne**, które polegają na sprawdzeniu:

- korpusu silnika i głowicy (pęknięcia i odłamania),
- sznura przyłączeniowego z odgiętą (pęknięcia i przecięcia izolacji, przypalenia, zdeformowane kołki wtyczki),
- działania przesuwki (wyłącznika),
- czy nie wystąpiły uszkodzenia części mocujących narzędzia robocze.

**Sprawdzenie biegu jałowego**, które polega na włączeniu wyrobu do sieci i jego zasilaniu napięciem znamionowym przez 5- 10 sekund. W tym czasie należy zwrócić uwagę na:

- natychmiastowy rozruch,
- równomierną pracę,
- głośność pracy przekładni zębatej i łożysk,
- iskrzenie szczotek,
- poziom drgań.

Wszelkie nieprawidłowości w działaniu elektro-narzędzia zaobserwowane podczas przeglądu lub pracy, a szczególnie te objawiające się zwiększonym iskrzeniem szczotek, nadmiernym nagrzewaniem się korpusu lub wzrostem hałasu są sygnałem do oddania narzędzia do serwisu celem dokonania fachowego przeglądu lub naprawy.

**- Zaleca się, żeby wszystkich przeglądów (odpłatnie), napraw i wymiany zespołów dokonywał uprawniony punkt.**

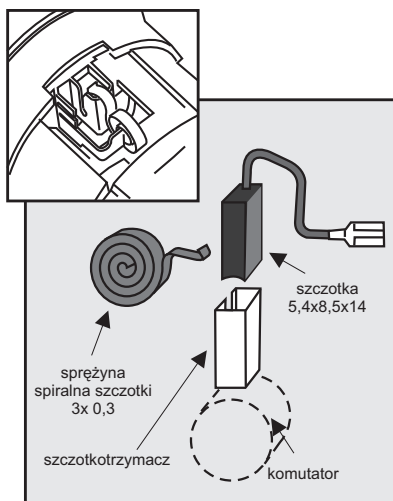
W okresie gwarancji użytkownikowi nie wolno dokonywać demontażu i wymieniać żadnych zespołów ani części składowych nożyc z wyjątkiem narzędzi roboczych i szczotek elektrografitowych. Podczas ogłędzin należy również zwrócić uwagę na szczotki elektrografitowe. Jeżeli szczotki zostały uszkodzone lub zużyją się do wysokości mniejszej niż 7,5 mm (nowe szczotki mają wysokość 14 mm), należy je wymienić na nowe. Objawem zużycia szczotek jest ich iskrzenie.

**- Gdy zużyta lub uszkodzona jest tylko jedna**

**szczotka, należy wymienić obie. Należy stosować wyłącznie szczotki zalecane przez producenta.**

W celu wymiany szczotek (wtyczka przewodu przyłączeniowego wyjęta z gniazdka sieciowego) należy wykonać następujące czynności:

- odkręcić wkręt mocujący osłonę tylną, odłączyć końcówkę konektorową linki szczotki od szczotkotrzymacza, odciągając końcówkę sprężyny spiralnej i wysunąć szczotkę; w identyczny sposób usunąć drugą szczotkę,
- wewnątrz nożyc oczyścić sprężonym powietrzem z pyłu szczotkowego, a komutator przemyć benzyną ekstrakcyjną,
- osadzić nowe szczotki sprawdzając, czy przesuwiają się w szczotko trzymaczach bez zacięć i nadmiernych luzów,
- wsunąć końcówki konektorowe szczotek na wystające końcówki szczotkotrzymaczy,
- założyć osłonę tylną mocując ją wkrętem.



W przypadku gdy zachodzi konieczność przetoczenia komutatora, nożyce należy oddać do punktu serwisowego. Po wymianie szczotek na nowe, nożyce uruchomić na biegu jałowym (bez obciążenia) na okres 15 minut w celu ich dotarcia.

Szczeliny wlotowe powietrza w osłonie tylnej i wylotowe w tarczy łożyskowej powinny być zawsze drożne.

Obudowę nożyc należy czyścić miękką wilgotną szmatką. Nie wolno używać środków chemicznych i płynów czyszczących.

### DEKLARACJA ZGODNOŚCI nr 24/FEN/2013

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że produkt: nożyce do blach PRMa 2,5C spełnia wymagania Dyrektyw UE

2006/42/WE, 2011/65/WE, 2004/108/WE

wg norm

PN EN 60745-1:2009, PN EN 60745-2-8:2009,

EN 55014-1:2000+A1:2001,

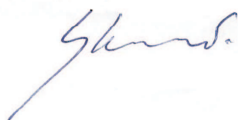
EN 55014-2:1997+A1:2001, EN 61000-3-2:2000,

EN 61000-3-3:1995+A1.

Prezes Zarządu

Zygmunt Skwarło

Łódź, 12.06.2013



Dokumentacja Techniczna

Product Manager

Paulina Zawisłak

Fabryka Elektronarzędzi CELMA S. A.

Ul. Papiernicza 7; 92-312 Łódź, POLSKA

### OCHRONA ŚRODOWISKA



Elektronarzędzie, jego wyposażenie i opakowanie po zakończeniu użytkowania należy oddać do powtórnego przetworzenia materiałów.

Nie wolno wyrzucać do pojemników na odpady komunalne. O tym informuje symbol przekreślonego kontenera kołowego umieszczony na produkcie. Zgodnie z Ustawą z dn. 29 lipca 2005r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (t.j. Dz. U. z 2013, poz. 1155) informujemy, iż zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może zawierać niebezpieczne składniki, które mogą powodować

negatywny wpływ na środowisko, a także na zdrowie ludzi. Zabronione jest umieszczanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i zużytych akumulatorów z innymi odpadami o czym informuje znak przekreślonego kontenera kołowego na odpady. Tak oznaczony sprzęt podlega selektywnej zbiórce w wyznaczonych punktach.

Gospodarstwo domowe spełnia istotną rolę w przyczynianiu się do ponownego użycia i odzysku, w tym recyklingu zużytego sprzętu poprzez przestrzeganie zasad selektywnej zbiórki.

Sposób gromadzenia zużytego sprzętu jest zgodny z w/w Ustawą, obowiązki z niej wynikające przejęła w imieniu przedsiębiorcy Organizacja Odzysku.

Szczegóły przyjętego systemu zbierania udostępnione są na stronie internetowej firmy:

[www.celmapowertools.com.pl](http://www.celmapowertools.com.pl)

[www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl).

### SERWIS I NAPRAWA

NAPRAWY GWARANCYJNE WYKONUJE  
WYŁĄCZNIE SERWIS FABRYCZNY

43-440 GOLESZÓW, ul. Przemysłowa 10,

Tel/fax 338527224

Wykonuje również odpłatnie naprawy  
pogwarancyjne [serwis@celma.com.pl](mailto:serwis@celma.com.pl)

Wykaz punktów serwisowych pogwarancyjnych  
znajduje się na stronie internetowej firmy:

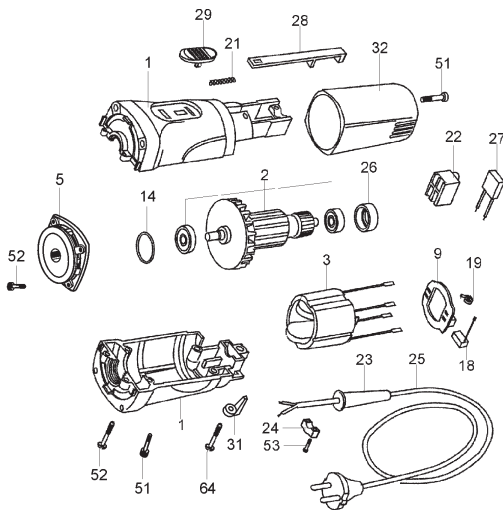
[www.celmapowertools.com.pl](http://www.celmapowertools.com.pl)

[www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl).

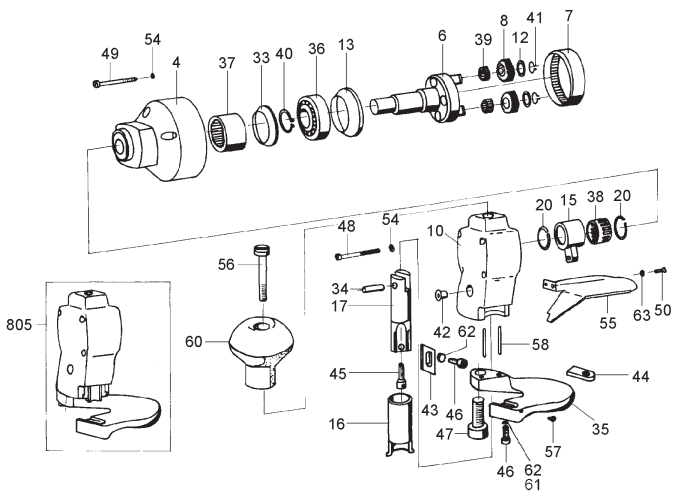




PRMa 2,5C

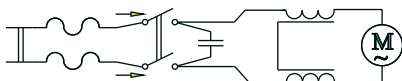


Silnik



Głowica

SCHEMAT ELEKTRYCZNY



**PRMa 2,5C**

Poz.	Nazwa części	Numer rysunku lub indeksu	Szt/Wyrób
1	KORPUS SILNIKA- ZESPÓŁ	1260-000-164	1
2	WIRNIK KOMPLETNY PRMk 2C	C-34075	1
2.8	ŁOŻYSKO KULKOWE 609 T1DDMC5E J EA3L	0631-111-018	1
2.9	ŁOŻYSKO KULKOWE 607T1XDDW1CG19E J EA3L6	0631-111-011	1
2.10	PIERŚCIEN OSADCZY SPRĘŻYN Z 9	0639-361-009	1
3	STOJAN KOMPLETNY PRMk 2C	C-34076	1
4	KORPUS TYLNY PRMk 2IIT	C-20619	1
5	TARCZA ŁOŻYSKOWA	C-34072	1
6	WAŁEK MIMOŚRODOWY PRMa 2,8-ZESPÓŁ	C-45887	1
7	KOŁO ZĘBATE DW 48,16	C-32587	1
8	KOŁO ZĘBATE DW 23,37	C-32586	2
9	SZCZOTKOTRZYMACZ - ZESPÓŁ	1119-120-029	1
10	KORPUS PRZEDNI PRMa 2,5II	C-20719	1
12	PODKŁADKA 14/6,1x1	C-44389	2
13	PODKŁADKA TALERZOWA 55x1,8	C-44363	1
14	PIERŚCIEN USZCZELNIAJĄCY 20x1,5	1373-119-005	1
15	OBSADA ŁOŻYSKA PRMk 2IIT	C-32588	1
16	TULEJA SUWAKOWA 21/16x54	C-32854	1
17	SUWAK PRMa 2,5II	C-32856	1
18	SZCZOTKA	0642-621-377	2
19	SPRĘŻYNA SPIRALNA 3x0,3-II	0652-620-459	2
20	PIERŚCIEN SPRĘŻYNUJĄCY 1B	C-44298	2
21	SPRĘŻYNA 0,6/4x23	0652-620-135	1
22	ŁĄCZNIK PRF5	0642-621-374	1
23	ODGIĘTKA 8x95	1260-000-064	1
24	ODCIĄZKA 4x3,5	1362-215-002	1
25	SZNUR PRZYŁĄCZENIOWY NR 9 4,5m	1136-922-070	1
26	WKŁADKA ŁOŻYSKA 19x7,5	1373-121-018	1
27	KONDENSATOR WXP-224K-03	1158-123-093	1
28	CIEGNO PRAg 125AEO	C-47144	1
29	PRZESUWKA PRAg 125AEO	C-47143	1
31	BLOKADA ŁĄCZNIKA	C-48031	1
32	OSŁONA TYLNA	1260-000-146	1
33	PODKŁADKA TALERZOWA 38/23x0,5	C-44757	1
34	KOLEK 6x14,8	0490-000-067	1
35	KABŁAK PRMa 2,5	C-20720	1
36	ŁOŻYSKO KULKOWE 6004 2Z S	0631-113-090	1
37	ŁOŻYSKO IGIELKOWE NK 18/20 SM03	0631-242-086	1
38	ZŁOŻENIE IGIELKOWE K 12x18x12TN	0631-241-347	1
39	IGIELKA 2,5x7,8 A 3-3/-6	0639-150-285	20
40	PIERŚCIEN OSADCZY SPRĘŻYN Z 20	0639-361-020	1
41	PIERŚCIEN OSADCZY SPRĘŻYN Z 6	0639-361-006	2
42	SMAROWNICZKA 6	0656-390-051	1
43	NOŻ SUWAKA PRMa 2,5II	C-44919	1
44	NOŻ KABŁAKA PRMa 2,5II	C-44920	1
45	ŚRUBA M6X16 Z OTWORAMI	C-44921	1
46	ŚRUBA M6x12-8-8-Fe/Zn5	0653-512-085	2
47	ŚRUBA M12x30-8-8-Fe/Zn5	0653-516-083	1
48	WKREŃ M4x40-5.8-B-Fe/Zn5	0653-331-083	4
49	WKREŃ M4x30-5.8-B-Fe/Zn5	0653-331-081	3
50	WKREŃ M5x8-5.8-B-Fe/Zn5	0653-331-034	2
51	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x16 KB/1	0653-340-123	5
52	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x19 KB/1	0653-340-138	8
53	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x13 KB/1	0653-340-126	2
54	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 4.1 Fe/Zn5	0653-191-003	7
55	OSŁONA PRMa 2,5II	C-32858	1
56	ŚRUBA M8x45-8-8-Ox	0653-516-099	1
57	WKREŃ M4x12-5.8-B-Fe/Zn5	0653-512-138	1
58	KOLEK SPRĘŻYSTY 5x35	0653-512-231	2
60	REKOJEŚĆ PRMa 2,5 II ZESPÓŁ	C-45324	1
61	PODKŁADKA 6.4 Fe/Zn5	0653-711-007	1
62	PODKŁADKA WYGIĘTA 11/6,4x0,5	C-43400	2
63	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA Z 5,1 Fe/Zn9	0653-191-004	2
64	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x22 KB/1	0653-340-114	1
653	PRZETYCZKA POKRĘTŁO 100x2,5	C-43478	1
802	SZABLON	C-43598	1
804	KLUCZ RWTg 5	0643-259-001	1
805	GŁOWICA PRMa 2,5 II - ZESPÓŁ	C-33194	1



Fabryka Elektronarzędzi Celma S. A.  
ul. Papiernicza 7, 92-312 Łódź  
tel. 48 (42) 677 78 15  
fax 48 (42) 254 69 61  
email: [bok@celma.com.pl](mailto:bok@celma.com.pl)