

## Wycinarka do blach PRMk 2C

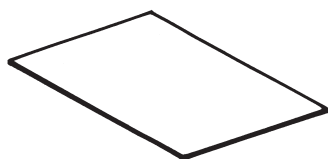
### INSTRUKCJA ORYGINALNA



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)



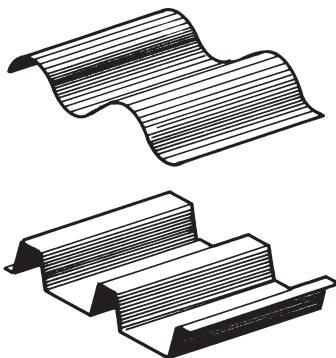


Cięcie blach o max. grub. 2 mm  
po linii prostej lub krzywej



**ZT-1**

Rys. 1

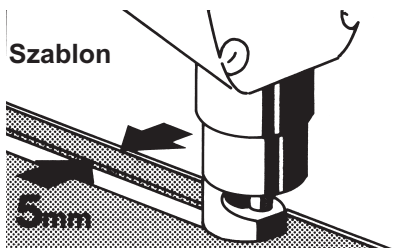
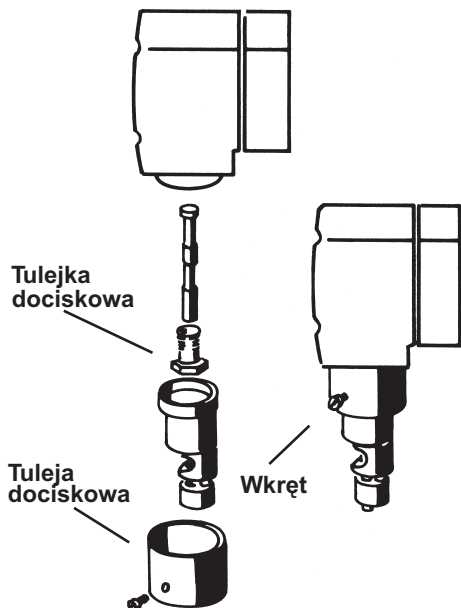


Cięcie blach o max. Grub. 1,2 mm  
po linii prostej i krzywej



**ZT-2**

Rys. 2



Rys. 3

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 wycinarką PRMk 2C 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 WYCINARKI I WYPOSAŻENIA

Wycinarka do blach PRMk 2C służy do wycinania po linii prostej i krzywej w blachach stalowych i z metali kolorowych. Dodatkową zaletą wycinarki jest możliwość cięcia blach falistych i trapezowych, a także możliwość wycinania skomplikowanych i powtarzalnych kształtów przy pomocy szablonów. Przed przystąpieniem do użytkowania wycinarki zalecamy dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji.

\* Załącznikami do niniejszej Instrukcji Obsługi jest: Karta Gwarancyjna

Wycinarki blach PRMk 2C wyposażone są w:

**Nóż tnący i matrycę nr I (ZT-1)** — dostarczane wraz z wycinarką jako części wymienne i służą do cięcia blach płaskich o max grubości 2 mm po linii prostej lub krzywej — rys. 1.

**Nóż tnący i matrycę nr II (ZT-2)**, które zamontowane są w wycinarce i służą do cięcia blach falistych i trapezowych o maksymalnej grubości 1,2 mm po linii prostej lub krzywej — rys. 2.

### PARAMETRY TECHNICZNE PRMk 2C

Napięcie, częstotliwość	230V, 50 Hz
Moc znamionowa	600W
Prąd znamionowy	2,7 A
Znam. częstotliwość cięć	1700 1/min
Maks. grubość cięcia blachy stalowej	
- płaskiej	2 mm
- falistej i trapezowej	1,2 mm

Maks. grubość cięcia blachy aluminiowej  
2,5 mm

Min. promień krzywizny cięcia blachy  
3 mm

Klasa ochronności II  
(urządzenie nie wymaga uziemienia)

Wymiary gabarytowe (dł x wys x szer)  
310x125x72mm

Masa 2,1 kg

Wycinarki do blach PRMk 2C spełniają wymagania Dyrektywy UE.

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO DOKONYWANIA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

### WARUNKI BEZPIECZNEJ PRACY WYCINARKĄ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy wycinarkami

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 źródeł 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 utrzymywać swoje włosy, ubranie i rękawiczki z dala od części ruchomych. *Luźne ubranie, biżuteria lub długie włosy mogą zostać zaczepione przez części ruchome.*

g) Jeżeli urządzenia są przystosowane do przyłączenia zewnętrznego odciągu pyłu i pochłaniacza pyłu, należy upewnić się, że są one przyłączone i prawidłowo użyte. *Użycie pochłaniacza 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 umo-*

*źliwi pracę lepszą i bezpieczniejszą przy obciążeniu, na jakie zostały 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 nie przeszkolonych 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**

Należy używać odpowiednich przyrządów poszukiwawczych w celu lokalizacji ukrytych przewodów zasilających, lub poprosić o pomoc zakłady miejskie. Kontakt z przewodami znajdującymi się pod napię-

ciem może doprowadzić do powstania pożaru porażenia elektrycznego. *Uszkodzenie przewodu gazowego może doprowadzić do wybuchu. Przebiecie przewodu wodociągowego powoduje szkody rzeczowe.* 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 skrzyży się w obrabianym przedmiocie.

Trzymać mocno elektronarzędzie. Podczas dokręcania i luzowania śrub mogą wystąpić krótkotrwałe wysokie momenty reakcji.

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.

Jeśli podczas pracy elektronarzędziem nastąpi zanik napięcia w sieci, należy natychmiast wyłączyć urządzenie 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.

## **Użycie zgodne z przeznaczeniem**

Wycinarka do blach PRMk 2C jest elektronarzędziem przeznaczonym do wycinania po linii prostej i krzywej w blachach stalowych i z metali kolorowych. Dodatkową zaletą wycinarki jest możliwość cięcia blach falistych i trapezowych, a także możliwość wycinania skomplikowanych i powtarzalnych kształtów przy pomocy szablonu. Zastosowanie do prac innych niż podano grozi obrażeniami osobistymi, zniszczeniem elektronarzędzia, może także spowodować szkody rzeczowe.

## Użycie niezgodne z przeznaczeniem

Nie należy używać wycinarki 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 obrabiać materiałów zawierających azbest. 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 wyznaczono zgodnie z normą PN EN 60745. Określony wg skali A poziom hałasu emitowanego przez urządzenie wynosi:

poziom ciśnienia akustycznego 80,4 dB(A);

poziom mocy akustycznej 91,4 dB(A).

Niepewność pomiaru  $K=3$  dB



Stosować środki ochrony słuchu

Wartości łączne drgań wyznaczone zgodnie z normą PN EN 60745 wynoszą:

$a_{hv}=6,39 \text{ m/s}^2$ , niepewność pomiaru  $K=1,91 \text{ m/s}^2$ .

Podany w niniejszej instrukcji poziom drgań pomierzony zgodnie z określoną przez normę PN EN 60745 procedurą pomiarową 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 podanego. 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.

Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, mające na celu ochronę operatora przed skutkami ekspozycji na drgania, np.: Konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk, ustalenie kolejności operacji roboczych.

## POSŁUGIWANIE SIĘ WYCINARKĄ

**- Przed przystąpieniem do pracy należy dolną stronę blachy stalowej posmarować, wzdłuż linii cięcia, środkiem smarującym.**

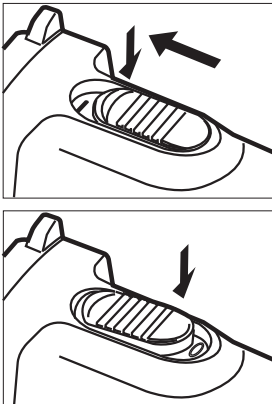
W przypadku blach stalowych stosować olej maszynowy. Nie należy używać do tego celu oleju silnikowego lub przekładniowego. Jako środka smarującego podczas wycinania w blachach aluminiowych stosować mieszaninę nafty i terpentyny w stosunku 7:3. Nóż tnący i matrycę co 10 minut zanurzyć w środku smarującym. Do wykonania wykroju wewnętrznego konieczne jest wywiercenie otworu o średnicy 16 mm, w celu wprowadzenia elementów tnących wycinarki. Przy cięciu po linii krzywwej, wkręt zabezpieczający matrycę przed obrotem należy poluzować umożliwiając jej swobodny obrót. Wymiany noża tnącego i matrycy należy dokonać w następujący sposób:

- poluzować wkręt zabezpieczający matrycę przed obrotem
  - odkręcić tuleję dociskową i wyjąć matrycę
  - odkręcić tulejkę dociskową i wyjąć nóż tnący.
- Montaż nowej matrycy i noża tnącego wykonać w odwrotnej kolejności.

## PRACA WYCINARKĄ

Aby rozpocząć pracę wycinarką należy:

- sprawdzić czy wyłącznik wycinarki jest w pozycji „wyłączony”(pozycja „0”),
- włożyć wtyczkę przewodu przyłączeniowego do gniazdka sieciowego (wycinarka nie wymaga uziemienia),
- uruchomić wycinarkę przez przesunięcie przesuwki do przodu (pozycja „I”),
- wyłączenie następuje po naciśnięciu na końcówkę części przesuwki. Powróci ona samoczynnie do pozycji tyłnej („0”) i nastąpi wyłączenie wycinarki



- **Podczas wycinania zwracać uwagę na równomierne prowadzenie wycinarki i nie „pchać” jej ze zbyt dużą siłą. Użycie nadmiernej siły przyspiesza zużycie noży i jednocześnie pogarsza efekt pracy.**

Po każdorazowej wymianie (zamianie) kompletu elementów tnących, uruchomić wycinarkę i obserwować przez chwilę, jak pracuje bez obciążenia. W razie zauważenia nieprawidłowości, natychmiast wyłączyć silnik wycinarki i usunąć przyczynę nieprawidłowej pracy.

Należy stosować regularne przerwy podczas ciągłej pracy wycinarki.

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

Po zakończeniu pracy należy

- wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego,
  - oczyścić wycinarkę z pyłu przy pomocy sprężonego powietrza, pędzla lub szmatki,
  - dokonać kontroli wycinarki pod kątem ewentualnych uszkodzeń podczas pracy.
- Wycinarkę przechowywać w miejscu suchym i niedostępnym dla osób przypadkowych.

#### **KONSERWACJA I PRZEGLĄDY**

Po zakończeniu pracy zaleca się sprawdzenie stanu technicznego wyrobu obejmujące:

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

- korpusu silnika i głowicy (pęknięcia i odłamania),

- sznura przyłączeniowego z odgiętką (pęknięcia i przecięcia izolacji, przypalenia, zdeformowane kołki wtyczki), - działanie 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 elektronarzędzia 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 serwisowy.**

W okresie gwarancji użytkownikowi nie wolno dokonywać demontażu i wymieniać żadnych zespołów ani części składowych wycinarki z wyjątkiem narzędzi roboczych i szczotek elektrografitowych. Podczas oględzin 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.

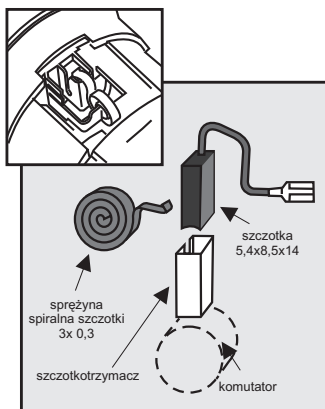
- **Gdy zużyta lub uszkodzona jest tylko jedna szczotka, należy wymienić obie. Stosować wyłącznie szczotki zalecane przez producenta.**

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

- odkręcić wkręt mocujący osłonę tylną, odłączyć końcówkę konektorową linki szczotki od szczotko-trzymacza, odciągnąć końcówkę sprężyny spiralnej i wysunąć szczotkę; w identyczny sposób usunąć

drugą szczotkę,

- wewnątrz wycinarki oczyścić sprężonym powietrzem z pyłu szczotkowego, a komutator przemyć benzyną ekstrakcyjną,
- osadzić nowe szczotki sprawdzając, czy przesuwają się w szczotkotrzymaczach 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, wycinarkę należy oddać do punktu serwisowego.

Po wymianie szczotek na nowe wycinarkę uruchomić na biegu jałowym (bez obciążenia) na okres 15 minut w celu ich dotarcia.

Zwrócić uwagę, aby szczeliny wlotowe powietrza w osłonie tylnej i wylotowe w tarczy łożyskowej były zawsze drożne.

Obudowę wycinarki czyścić miękką wilgotną szmatką. Nie używać środków chemicznych i płynów czyszczących.

#### DEKLARACJA ZGODNOŚCI nr 23/FEN/2013

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że produkt: wycinarka PRMk 2C 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 użytym 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:

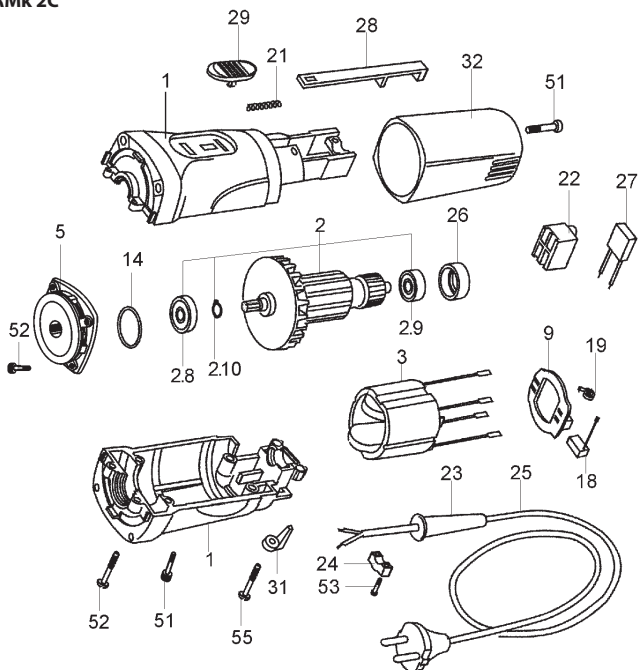
[www.celmapowertools.com.pl](http://www.celmapowertools.com.pl),

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

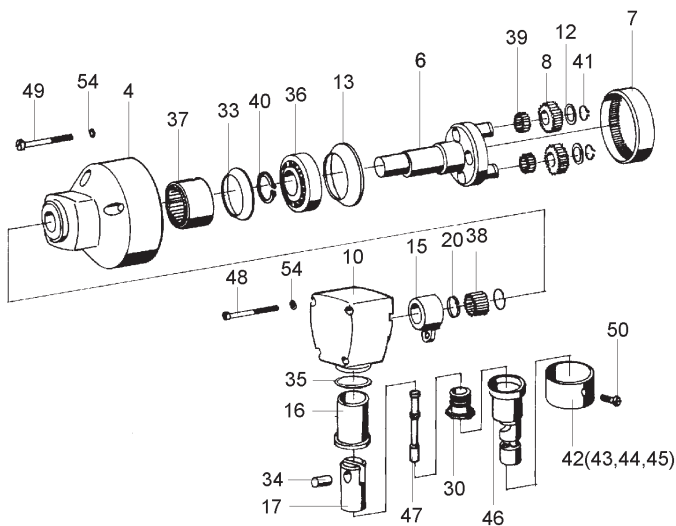


**GOOD MANUFACTURING PRACTICE** ★★★★★



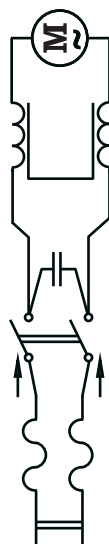


Silnik



Głowica

SCHEMAT ELEKTRYCZNY



## PRMk 2C

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	PIERŚCIEŃ 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 MIMOŚRODU PRMk 2IIT- ZESPÓŁ	C-44293	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 PRMk 2IIT	C-32589	1
12	PODKŁADKA 14/6,1x1	C-44389	2
13	PODKŁADKA TALERZOWA 55x1,8	C-44363	1
14	PIERŚCIEŃ USZCZELNIAJĄCY 20x1,5	1373-119-005	1
15	OBSADA ŁOŻYSKA PRMk 2IIT	C-32588	1
16	TULEJA SUWAKOWA 21/15x28	C-43250	1
17	SUWAK PRMk 2IIT	C-43249	1
18	SZCZOTKA	0642-621-377	2
19	SPRĘŻYNA SPIRALNA 3x0,3-II	0652-620-459	2
20	PIERŚCIEŃ 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	ODCIĄŻKA 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	CIĘGNO PRAg 125AEO	C-47144	1
29	PRZESUWKA PRAg 125AEO	C-47143	1
30	TULEJKA GWINTOWANA 11/M10x1x13	C-43356	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	PODKŁADKA 25/19,1x0,2	C-47478	1
36	ŁOŻYSKO KULKOWE 6004 2Z S	0631-113-090	1
37	ŁOŻYSKO IGIEŁKOWE NK 18/20 SM03	0631-242-086	1
38	ZŁOŻENIE IGIEŁKOWE K 12x18x12TN	0631-241-347	1
39	IGIEŁKA 2,5x7,8 A 3-3/-6	0639-150-285	20
40	PIERŚCIEŃ OSADCZY SPRĘŻYN Z 20	0639-361-020	1
41	PIERŚCIEŃ OSADCZY SPRĘŻYN Z 6	0639-361-006	2
42	TULEJA DOCISKOWA 32/M27	C-32663/1	1
43	TULEJA DOCISKOWA 32/M27	C-32663/2	1
44	TULEJA DOCISKOWA 32/M27	C-32663/3	1
45	TULEJA DOCISKOWA 32/M27	C-32663/4	1
46	NOŻ TNACY PRMk 2IIT NR I	C-43256	1
47	MATRYCA PRMk 2IIT- NR I - ZESPÓŁ	C-43357	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 M5x6-5,8-B-Fe/Zn5	0653-512-146	1
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	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x22 KB/1	0653-340-114	1
800	NOŻ TNACY PRMk 2IIT NR II	C-44369	1
802	MATRYCA PRMk 2IIT NR II- ZESPÓŁ	C-44372	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)