



**GP 1800 E**  
**SZLIFIERKA DO GŁÓWEK SZYN**

**INSTRUKCJA EKSPLOATACJI**

**Przegląd wersji**

| WERSJA | DATA       | UWAGI, ADEKWATNE PUNKTY/ROZDZIAŁY           | OPRACOWAŁ   |
|--------|------------|---------------------------------------------|-------------|
| 00     | 2004-06-24 | Utworzył                                    | Konstrukcja |
| 01     | 2010-01-04 | Opracowanie treści                          | Konstrukcja |
| 02     | 02.2012    | Opracowanie treści                          | Konstrukcja |
| 03     | 2018-07-03 | Opracowanie treści                          | Konstrukcja |
| 04     | 2019-04-23 | Rozdz. 9.4                                  | Konstrukcja |
| 05     | 2020-10-13 | Rozdz. 9.3.                                 | Konstrukcja |
| 06     | 2020-10-13 | Przeprojektowanie całego układu graficznego | Marketing   |
| 07     | 2021-08-04 | Opracowanie treści                          | Konstrukcja |

## Wydawca:

ELEKTRO-THERMIT GMBH &amp; CO. KG

A GOLDSCHMIDT COMPANY

Chemiestr. 24, 06132 Halle (Saale), Niemcy

Telefon +49 345 7795-600, Faks +49 345 7795-770

et@goldschmidt.com, www.goldschmidt.com

Data publikacji: 2004-06-24

Stan dokumentacji: 04.08.2021

Ilustracje: Elektro-Thermit GmbH &amp; Co. KG



## Deklaracja zgodności WE

w rozumieniu dyrektywy WE 2006/42/WE w sprawie maszyn, załącznik II, nr 1 A.

### Producent:

Elektro-Thermit GmbH & Co.KG  
Przedsiębiorstwo z grupy Goldschmidt  
Chemiestr. 24, 06132 Halle, Niemcy

niniejszym oświadczam, że opisany poniżej produkt

**Nazwa produktu:** Szlifierka główek szyn GP 1800 E  
**Funkcja:** obróbka końcowa nadlewk spoiny na szynach zgodnie z profilem.  
**Numer seryjny:** 00540 - 00999  
**Rok:** 2020

spełnia wszystkie obowiązujące wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Ponadto maszyna ta spełnia wymagania poniższych dyrektyw

2014/30/UE w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)

Zastosowane normy zharmonizowane

DIN EN ISO 12100: 2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

DIN EN 60204-1:2018 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne

Pan Ingolf Schöninger, Chemiestr. 24, 06132 Halle jest upoważniony do przedłożenia dokumentacji technicznej.

Halle, 08.10.2025 r.

dr Jörg Semmler  
Prezes zarządu

.....  
[www.goldschmidt.com](http://www.goldschmidt.com)

|                                                                                    |           |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. Uwagi wstępne .....</b>                                                      | <b>4</b>  |
| <b>2. Warunki gwarancji .....</b>                                                  | <b>4</b>  |
| <b>3. Informacje ogólne .....</b>                                                  | <b>4</b>  |
| <b>4. Opis urządzenia.....</b>                                                     | <b>4</b>  |
| <b>5. Uruchamianie.....</b>                                                        | <b>5</b>  |
| <b>6. Szlifowanie szyn szerokostopowych (ilustracje od 3 do 6) .....</b>           | <b>6</b>  |
| <b>7. Szlifowanie szyn głęboko- i płaskorowkowych (ilustracje od 7 do 9) .....</b> | <b>7</b>  |
| <b>8. Korpus szlifierski .....</b>                                                 | <b>7</b>  |
| <b>9. Dane techniczne.....</b>                                                     | <b>8</b>  |
| <b>10. Dokumentacja techniczna/wykaz części zamiennych .....</b>                   | <b>9</b>  |
| 10.1 Rama.....                                                                     | 10        |
| 10.2 Urządzenie nastawcze .....                                                    | 10        |
| 10.3 Zestaw rolek .....                                                            | 11        |
| 10.3.1 Zestaw rolek prawy .....                                                    | 11        |
| 10.3.2 Zestaw rolek lewy.....                                                      | 11        |
| 10.4 Zestaw rolek A100 .....                                                       | 12        |
| 10.4.1 Zestaw rolek A100 prawy .....                                               | 12        |
| 10.4.2 Zestaw rolek A100 lewy.....                                                 | 12        |
| 10.5 Zestaw rolek z podwójnym kołem ząbkowanym .....                               | 13        |
| 10.5.1 Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym .....                         | 13        |
| 10.5.2 Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym płaskim .....                 | 14        |
| 10.6 Szlifierka kątowa i osprzęt .....                                             | 15        |
| <b>11. Wskazówki dotyczące zamawiania części zamiennych .....</b>                  | <b>16</b> |

## 1. Uwagi wstępne

Przestrzeganie instrukcji eksploatacji jest warunkiem bezawaryjnej pracy urządzenia i uznania ewentualnych roszczeń gwarancyjnych. Dlatego przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z instrukcją eksploatacji!



Instrukcja eksploatacji zawiera ważne informacje dotyczące serwisowania; dlatego należy ją przechowywać w pobliżu urządzenia.

Dla operatora najważniejsza jest instrukcja eksploatacji szlifierki kątowej WE 24-180 MVT marki Metabo.

## 2. Warunki gwarancji

Obowiązujące warunki gwarancji zostały określone w warunkach dostawy.

W poniższych sytuacjach gwarancja traci ważność:

- Uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym działaniem wynikającym z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i nieprawidłowej obsługi
- W przypadku napraw lub manipulacji dokonywanych przez osoby nieuprawnione lub niewykwalifikowane
- Użycie akcesoriów lub części zamiennych, które spowodowały uszkodzenia i nie zostały zatwierdzone przez firmę Elektro-Thermit GmbH & Co. KG.

Niniejsza instrukcja eksploatacji stanowi część zakresu dostawy.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian wynikających z dalszego rozwoju technicznego w stosunku do danych i ilustracji zawartych w niniejszej instrukcji eksploatacji.

Przedruk, tłumaczenie i powielanie w jakiejkolwiek formie, również we fragmentach, wymagają pisemnej zgody wydawcy.

Niniejsza instrukcja eksploatacji nie podlega automatycznej aktualizacji.

## 3. Informacje ogólne

Szlifierki główek szyn GP 1800 E można używać do precyzyjnej obróbki główek szyn zgodnie z profilem, zwłaszcza do precyzyjnego szlifowania oraz do pracy w tunelach, w których nie można używać silników spalinowych. Ze względu na niewielką masę szlifierka do główek szyn jest popularna wśród ekip spawalniczych wyposażonych w agregat prądotwórczy do szlifowania na gorąco, a ciężka szlifierka jest używana tylko do późniejszego szlifowania wykończeniowego powierzchni jezdnej.

Maszyna została skonstruowana zgodnie z przepisami bezpieczeństwa zawartymi w przepisach z zakresu prewencji wypadkowej VBG 7n6.

## 4. Opis urządzenia

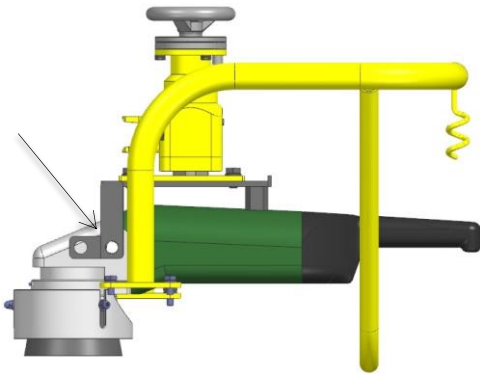
Szlifierka składa się ze stabilnej ramy z rur, do której przymocowane jest urządzenie nastawcze z pokrętłem do ustawiania korpusu szlifierskiego. Pałąk rurowy chroni szlifierkę kątową zamocowaną do urządzenia nastawczego. Szlifierka do główek szyn jest prowadzona za pomocą zestawów rolek mocowanych do ramy i wymiennych.

Dostępne są następujące zestawy rolek:

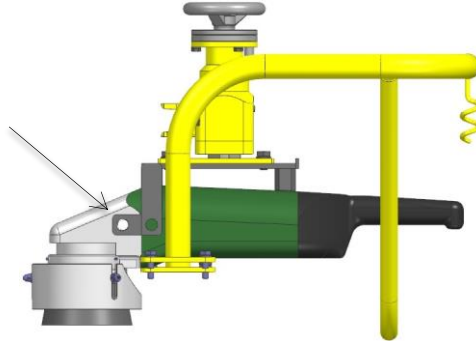
- z rolkami podwójnymi i podporowymi do szerokich szyn (zdjęcia 3 i 4)
- z rolkami podwójnymi i podporowymi do szyn dźwigowych A100 do A150 (ilustracje 5 i 6)
- z podwójnym kołem ząbkowanym do swobodnie dostępnych szyn rowkowych (ilustracja 7)
- z jednostronnym kołem ząbkowanym do szyn rowkowych zabudowanych w nawierzchni (ilustracja 8)
- do szyn z rowkami płaskimi (ilustracja 9)

## 5. Uruchamianie

Przed uruchomieniem, na urządzeniu nastawczym należy zamontować uchwyt ze szlifierką kątową Metabo, typ WE 24-180 MVT z przyłączem sieciowym 230 V, 50 Hz, wyposażoną w osłonę ochronną korpusu szlifierskiego. Szlifierkę należy ustawić na szynie w odpowiednim położeniu, w zależności od rodzaju procesu szlifowania, wyposażając ją w odpowiedni zestaw rolek. Zasilanie energią należy zapewnić poprzez podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej. Proces szlifowania rozpoczyna się po włączeniu przetężnika zasilania na szlifierce kątovej.



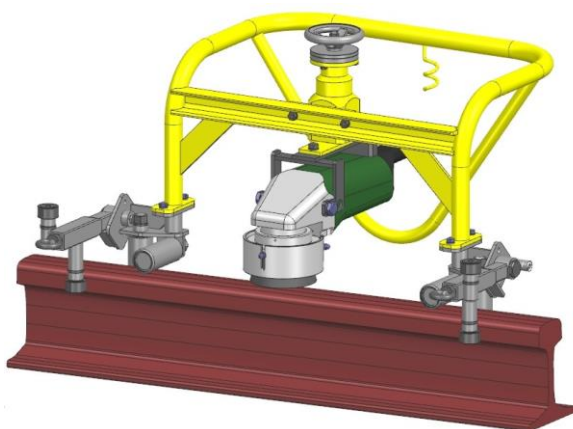
*Ilustracja 1: Otwór montażowy z tyłu do szyn szerokostopowych i rowkowanych*



*Ilustracja 2: Otwór mocujący z przodu do szyn dźwigowych A100, A120, A150*

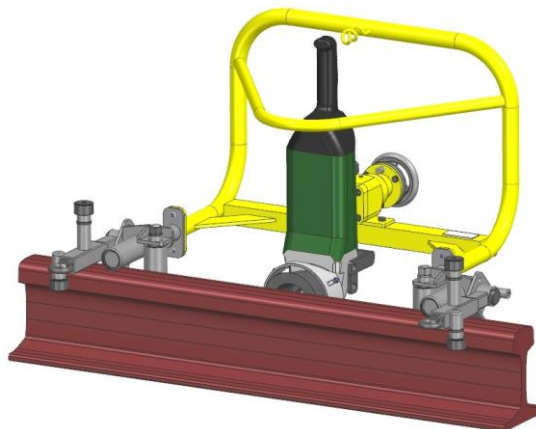
## 6. Szlifowanie szyn szerokostopowych (ilustracje od 3 do 6)

W przypadku szyn szerokostopowych można szlifować całą główkę szyny zgodnie z profilem. W tym celu odpowiednie zestawy rolek jezdnych wyposaża się w rolki podwójne i podporowe. Przystawiając oba pałąki, rolki ustawiają się w określonych pozycjach, dzięki czemu można szlifować zarówno powierzchnię jezdnią, jak i krawędź boczną bez użycia dużej siły.



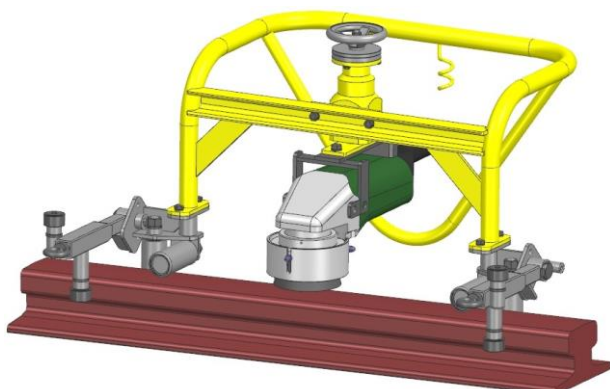
*Ilustracja 3: Szlifowanie powierzchni jezdnej*

*Zastosowanie zestawu rolek 360185 po lewej stronie i 360172 po prawej stronie, do szlifierek kątowych, wykorzystanie tylnych otworów w uchwycie*



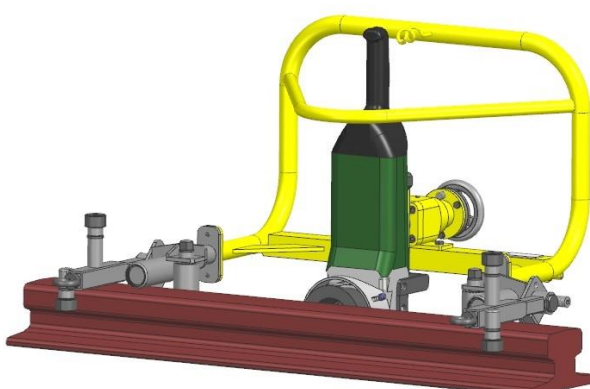
*Ilustracja 4: Szlifowanie krawędzi bocznej*

*Zastosowanie zestawu rolek 360185 po lewej stronie i 360172 po prawej stronie*



*Ilustracja 5: A100 Szlifowanie powierzchni jezdnej*

*Zastosowanie zestawu rolek 363424 po lewej stronie i 363423 po prawej stronie, do szlifierek kątowych, wykorzystanie przednich otworów w uchwycie*

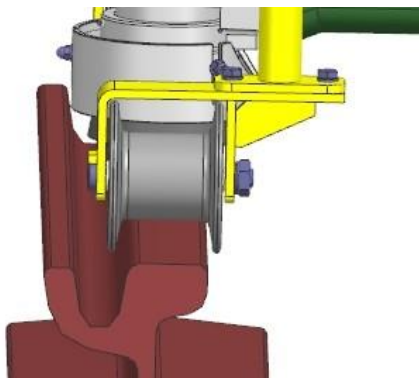


*Ilustracja 6: A100 Szlifowanie krawędzi bocznej*

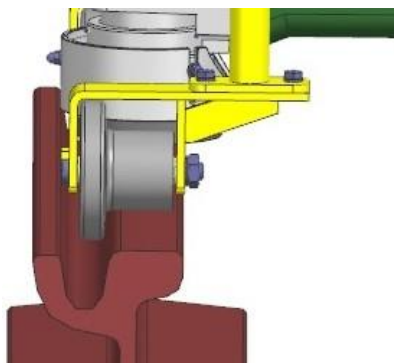
*Zastosowanie zestawu rolek 363424 po lewej stronie i 363423 po prawej stronie*

## 7. Szlifowanie szyn głęboko- i płaskorowkowych (ilustracje od 7 do 9)

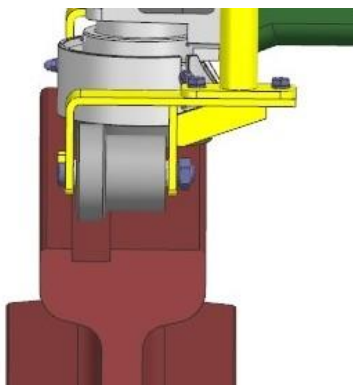
W przypadku niezabudowanych szyn głębokorowkowych można szlifować powierzchnię jezdnią i górną krawędź szyny prowadzącej, natomiast w przypadku szyn głębokorowkowych zabudowanych w nawierzchnię oraz szyn płaskorowkowych można szlifować wyłącznie powierzchnie jezdne.



*Ilustracja 7: Rolka jezdna z podwójnym kołem do odsłoniętych szyn głębokorowkowych*



*Ilustracja 8: Rolka jezdna z jednostronnym kołem ząbkowanym do szyn wpuszczanych w nawierzchnię*



*Ilustracja 9: Rolka jezdna do szyn płaskorowkowych*

## 8. Korpus szlifierski

Należy stosować wyłącznie stożkowe ściernice garnkowe dopuszczone przez Niemiecki Komitet ds. Ściernic (DSA) o wymiarach 110/90 mm x 50 mm x 22,2 mm i dopuszczalnej prędkości obwodowej 50 m/s.

Przed montażem każdy kamień szlifierski należy poddać kontroli wzrokowej i próbie dźwiękowej pod kątem pęknięć, odprysków, niewyważenia lub innych uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia takich nieprawidłowości nie wolno używać korpusów szlifierskich.

Nowo zamontowane kamienie szlifierskie należy poddać 5-minutowej próbie bez obciążenia.

Podczas użytkowania nie wolno zdejmować osłony ochronnej korpusu szlifierskiego.

Ponadto podczas szlifowania należy nosić okulary ochronne i ochronniki słuchu.



**9. Dane techniczne**

| KATEGORIA                            | DANE                              |                                     |
|--------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Wymiary</b>                       | Długość całkowita                 | 815 mm                              |
|                                      | Szerokość całkowita               | 530 mm                              |
|                                      | Wysokość całkowita                | 500 mm                              |
| <b>Ciężary</b>                       | Ramy urządzenia nastawczego       | 9 kg                                |
|                                      | Zestaw rolek                      | 6 kg                                |
|                                      | Szlifierka kątowa                 | 6 kg                                |
|                                      | Waga całkowita                    | 21 kg                               |
|                                      |                                   |                                     |
| <b>Szlifierka kątowa</b>             | Marka                             | Metabo typ WE 24-180 MVT            |
|                                      | Wartości przyłączeniowe           | 230 V, 50/60 Hz, 11,6 A             |
|                                      | Prędkość obrotowa                 | n = 8450 min <sup>-1</sup>          |
|                                      | Moc                               | Pobierana 2,4 kW<br>Oddawana 1,6 kW |
| <b>Korpus szlifierski</b>            | Wersja                            | Stożkowa ściernica garnkowa         |
|                                      | Wymiary                           | 110/90 mm x 55 mm x 22,2 mm         |
|                                      | Dop. prędkość obwodowa            | v = 50 m/s                          |
|                                      | Dopuszczenie DSA                  |                                     |
| <b>Poziom ciśnienia akustycznego</b> | Poziom hałasu podczas szlifowania | 94 dBA                              |

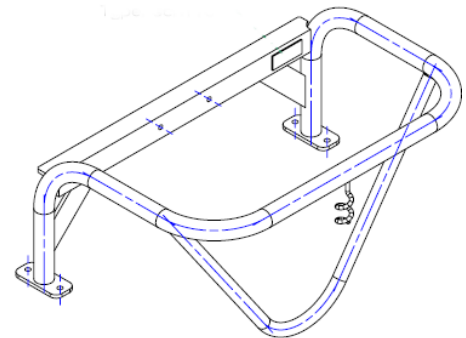
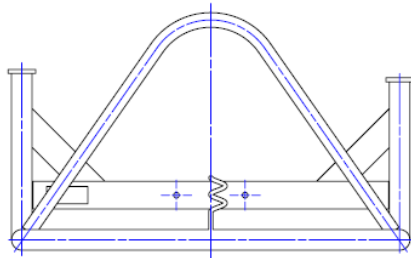
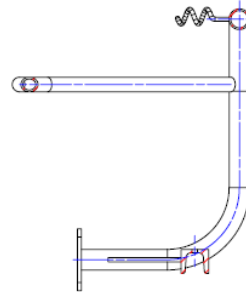
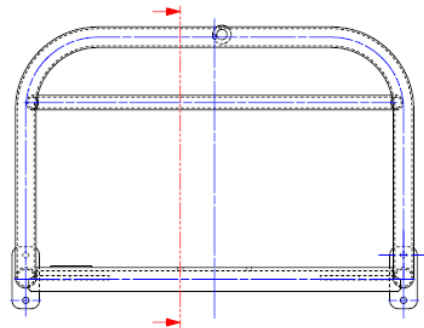
**10. Dokumentacja techniczna/wykaz części zamiennych**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                                                                                                   |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                                                                                              | SZT. | NR ZAM. | NR RYS. |
| 1                                                                                     | Rama                                                                                              | 1    | 363422  | 202-100 |
| 2                                                                                     | Urządzenie nastawcze                                                                              | 1    | 350472  | 202-200 |
| 3                                                                                     | Zestaw rolek prawostronnych do szyn szerokostopowych                                              | 1    | 360172  | 202-301 |
| 4                                                                                     | Zestaw rolek lewostronnych do szyn szerokostopowych                                               | 1    | 360185  | 202-302 |
| 5                                                                                     | Zestaw rolek prawostronnych A100 do szyn dźwigowych                                               | 1    | 363423  | 202-311 |
| 6                                                                                     | Zestaw rolek lewostronnych A100 do szyn dźwigowych                                                | 1    | 363424  | 202-312 |
| 7                                                                                     | Zestaw rolek z podwójnym kołem ząbkowanym do szyn głębokorowkowych odsłoniętych                   | 2    | 350477  | 202-400 |
| 8                                                                                     | Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym do szyny głębokorowkowej wpuszczanej w nawierzchnię | 2    | 350478  | 202-500 |
| 9                                                                                     | Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym płaskim do szyn płaskorowkowych                     | 2    | 350479  | 202-600 |
| 10                                                                                    | Szlifierka kątowa i osprzęt                                                                       | 1    | 350481  | -       |

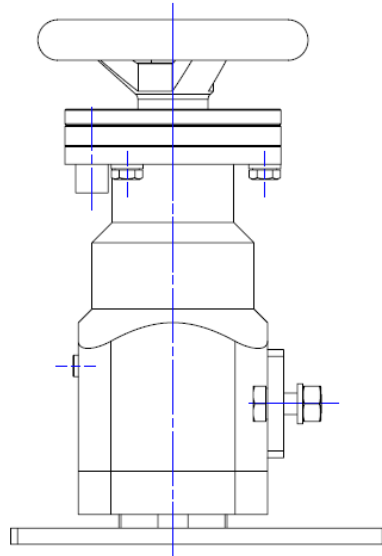
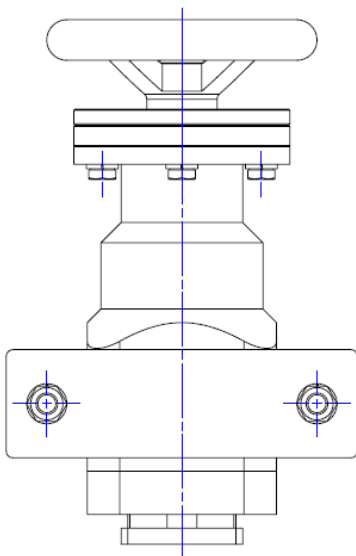


**10.1 Rama**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |      |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>1</b>                                                                              | Rama | 1    | 363422  | 202-100 |

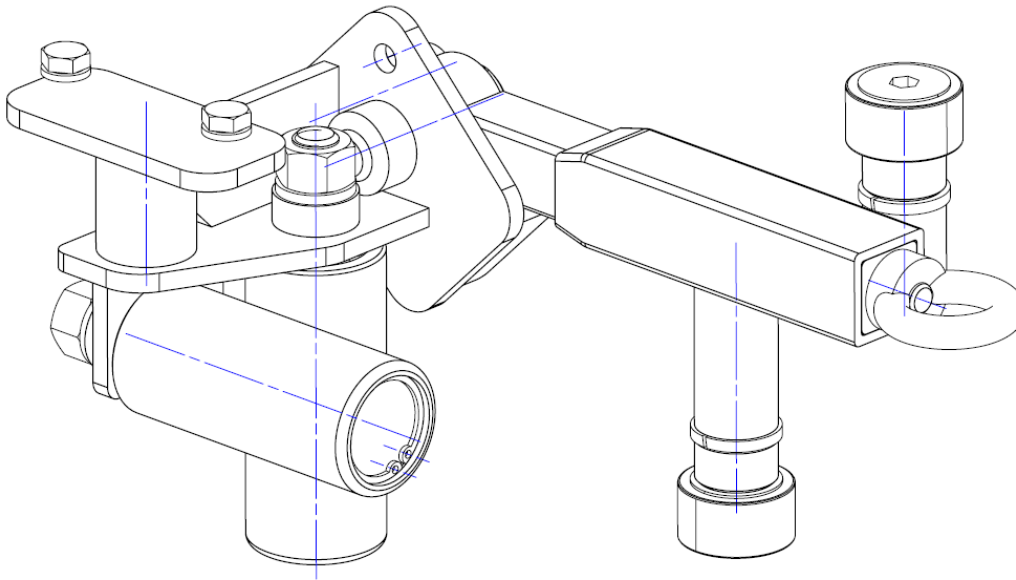
**10.2 Urządzenie nastawcze**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                      |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                 | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>2</b>                                                                              | Urządzenie nastawcze | 1    | 350472  | 202-200 |

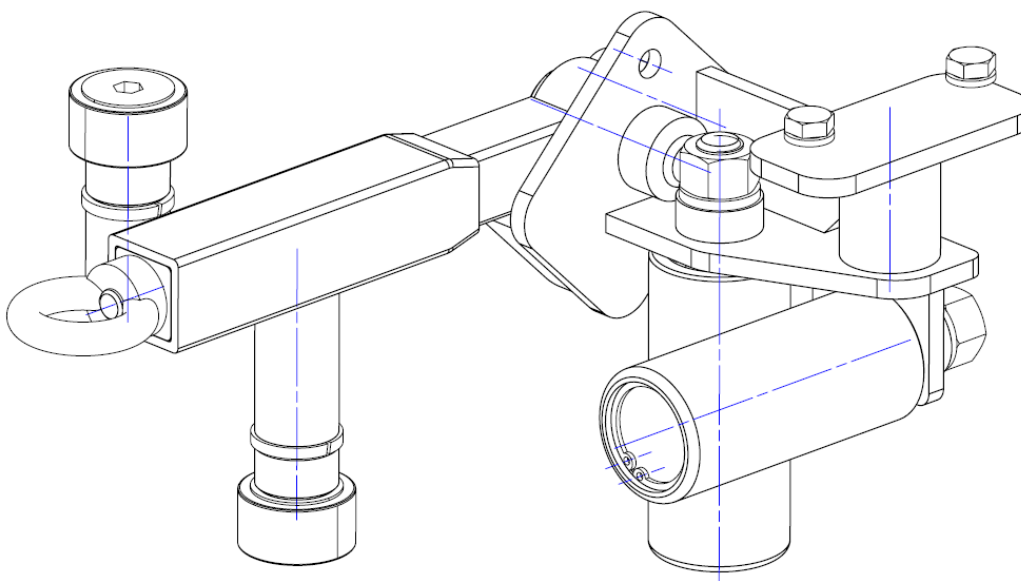


**10.3 Zestaw rolek****10.3.1 Zestaw rolek prawy**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZyny DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                    |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS               | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>3</b>                                                                              | Zestaw rolek prawy | 1    | 360172  | 202-301 |

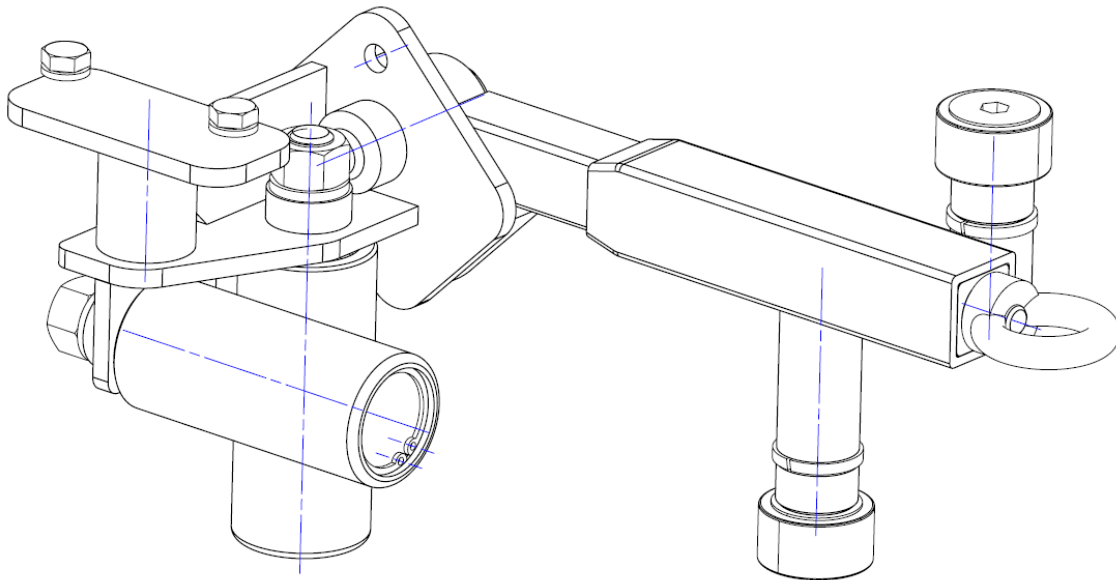
**10.3.2 Zestaw rolek lewy**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZyny DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                   |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS              | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>4</b>                                                                              | Zestaw rolek lewy | 1    | 360185  | 202-302 |

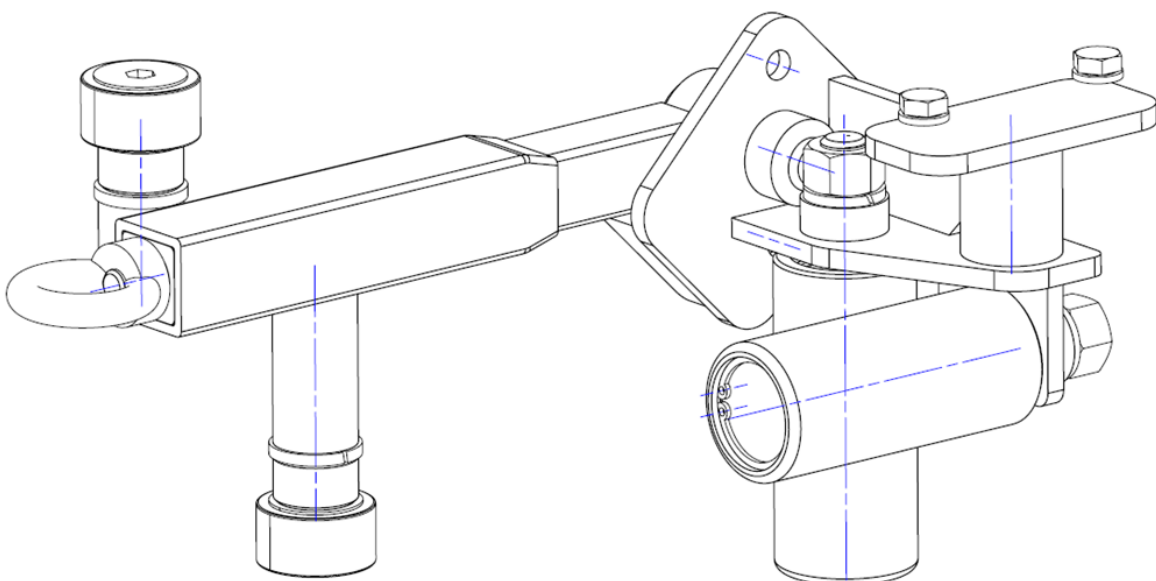


**10.4 Zestaw rolek A100****10.4.1 Zestaw rolek A100 prawy**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                         |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                    | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>5</b>                                                                              | Zestaw rolek prawy A100 | 1    | 363423  | 202-311 |

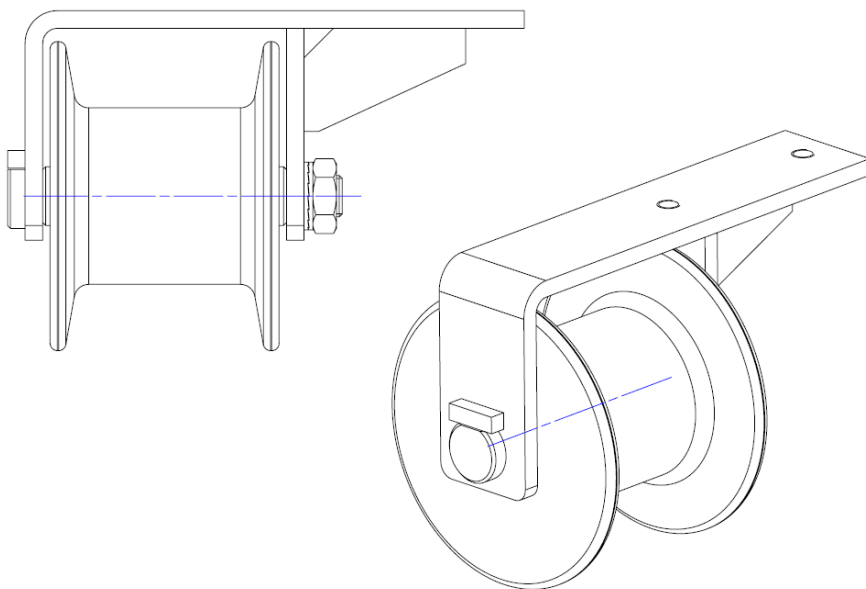
**10.4.2 Zestaw rolek A100 lewy**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                        |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                   | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>6</b>                                                                              | Zestaw rolek lewy A100 | 1    | 363424  | 202-312 |

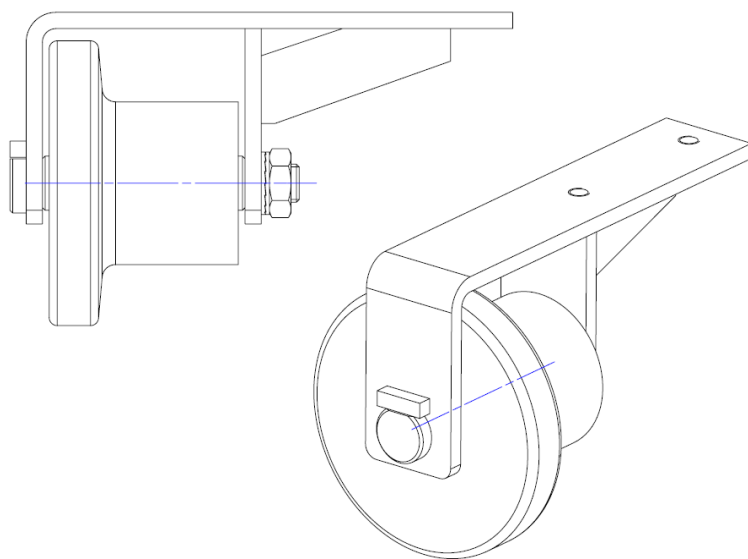


**10.5 Zestaw rolek z podwójnym kołem ząbkowanym**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZYNY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                                           |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                                      | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>7</b>                                                                              | Zestaw rolek z podwójnym kołem ząbkowanym | 1    | 350477  | 202-400 |

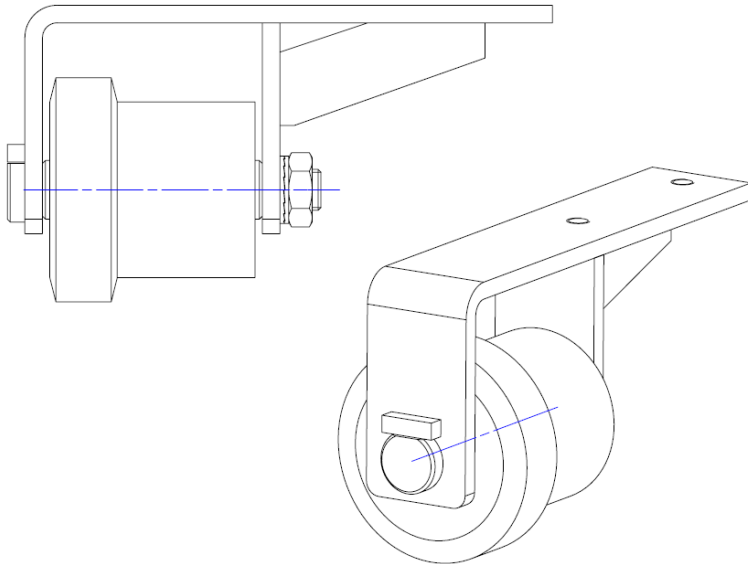
**10.5.1 Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZYNY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                                               |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                                          | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>8</b>                                                                              | Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym | 1    | 350478  | 202-500 |



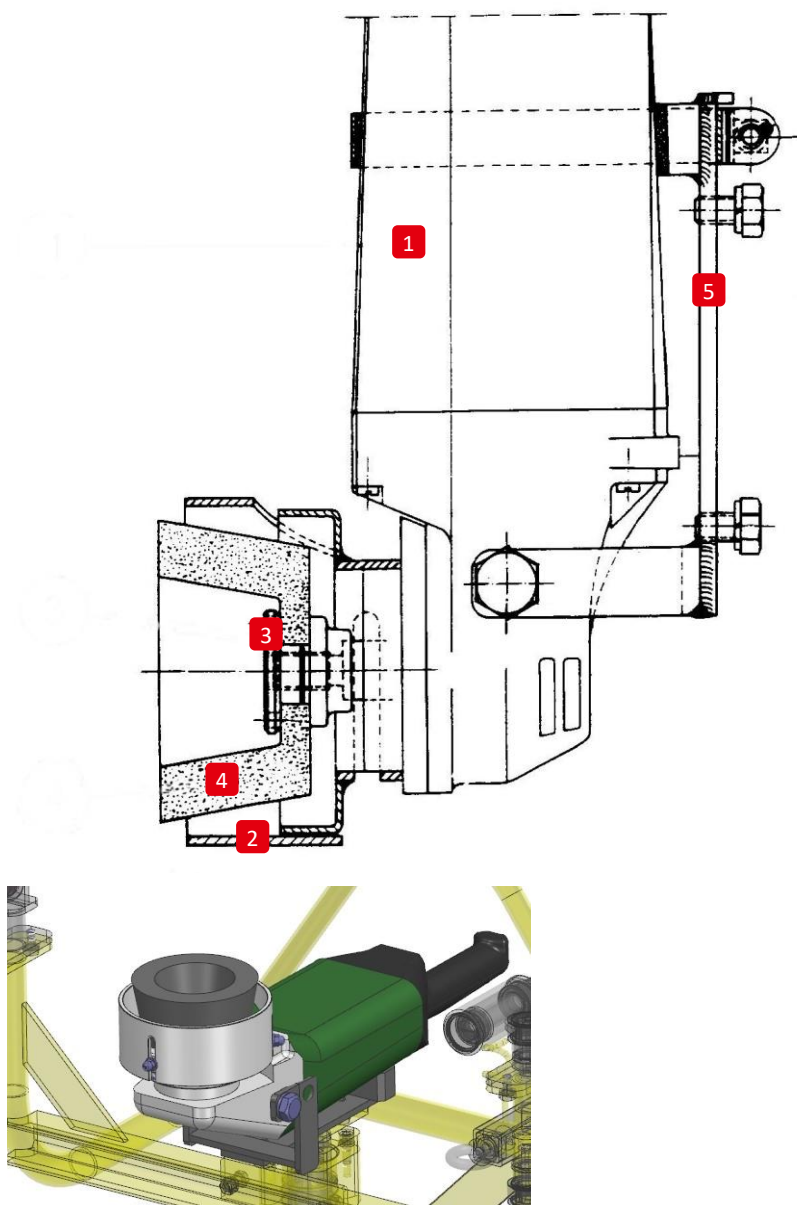
**10.5.2 Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym płaskim**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZINY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                                                       |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                                                  | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| 9                                                                                     | Zestaw rolek z kołem ząbkowanym jednostronnym płaskim | 1    | 350479  | 202-600 |



**10.6 Szlifierka kątowa i osprzęt**

| WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASZYNY DO SZLIFOWANIA GŁÓWEK SZYN GP 1800 E, NR RYS. 202-000 |                                                                                               |      |         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------|---------|
| POZ.                                                                                  | OPIS                                                                                          | SZT. | NR ZAM. | Nr rys. |
| <b>1</b>                                                                              | Szlifierka kątowa typu: WE 24-180 MVT, 230 V, 50 Hz, 11, 6 A, 2400 W, d=180 mm, n=8500 min/-1 | 1    | 350481  | 202-801 |
| <b>2</b>                                                                              | Ośłona ochronna                                                                               | 1    | 350488  | 202-802 |
| <b>3</b>                                                                              | Nakrętka szybkozamykająca GWS 23                                                              | 1    | -       | 202-813 |
| <b>4</b>                                                                              | Tarcza stożkowa                                                                               | 1    | 350101  | 557-609 |
| <b>5</b>                                                                              | Uchwyt do szlifierki kątowej wraz z opaską zaciskową, gumą i materiałami mocującymi           | 2    | 350182  | 202-804 |



*Ilustracja 10: Zestaw montażowy do uniwersalnej szlifierki kątowej i uchwytu szlifierki kątowej*



## **11. Wskazówki dotyczące zamawiania części zamiennych**

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy o podanie następujących informacji:

1. Liczba szt.
2. Nazwa
3. Nr zam.
4. Nr urządzenia

Numer urządzenia znajduje się na tabliczce znamionowej na ramie

Przykładowe zamówienie:

- Urządzenie nastawcze, kompl.
- Nr zam.
- Nr urządzenia

Zmiany techniczne zastrzeżone!