

Elektrická pásová pila na kov 400 W s podstavcem a úhlováním

Přenosná dílenská gravitační pásová pila na kovové profily, trubky a tyče s úhlováním do 45°

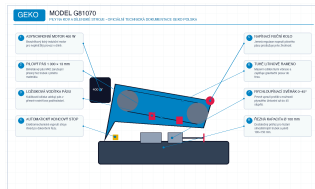
MODEL: **GEKO G81070** • EAN: **5901477810701** • KATEGORIE: **Elektrické pily na kov a dílenské stroje**

PŘÍKON MOTORU
400 W

ROZMĚR PÁSU
1 300 × 13 × 0,65 mm

MAX. ŘEZ
Ø 100 mm / 100×150 mm

ÚHLOVÁNÍ
0°–45°



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ: NEBEZPEČÍ SKŘÍPNUTÍ A UŘÍZNUTÍ PRSTŮ PILOVÝM PÁSEM A PORANĚNÍ OSTRÝMI ŠPONAMI! Nikdy se nedotýkejte rotujícího pilového pásu ani nevkládejte ruce do zóny svěraku při spuštěném stroji! Materiál musí být VŽDY pevně a spolehlivě upnut ve svěraku – zákaz držení řezaného kusu v ruce! Povinné ochranné brýle EN 166!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájení / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	400 W (asynchronní indukční motor)
Rychlost pilového pásu	3 stupně: 20, 29, 50 m/min (přestavením řemenu)
Rozměr bimetalového pásu	1 300 × 13 × 0,65 mm (ozubení 10/14 TPI)
Řezná kapacita – kruhový profil 90° / 45°	Ø 100 mm / Ø 65 mm
Řezná kapacita – obdélníkový profil 90° / 45°	100 × 150 mm / 65 × 100 mm
Rozsah úhlování svěraku	0° až 45° se stupnicí a rychloupínací pákou
Posuv ramene do řezu	Gravitační posuv s pružinovým odlehčením
Automatické vypnutí	Koncový elektromechanický mikrospínač po řezu
Vedení pilového pásu	Dvojitá kuličková ložisková vodítka
Třída ochrany / krytí	Třída I / IP44
Akustický tlak LpA / výkon LwA	76,0 dB(A) / 87,0 dB(A) dle ČSN EN ISO 3744
Hmotnost pily	23,0 kg (kompaktní stolní / dílenské provedení)

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Asynchronní tichý bezuhlíkový motor 400 W s řemenovým převodem na litinová oběžná kola
- 3 řezné rychlosti (20, 29 a 50 m/min) pro optimální řezání oceli, nerez, hliníku, mosazi i plastů
- Tuhé litinové výklopné rameno zajišťující čistý a přesný kolmý řez bez úhybu pásu
- Rychloupínací masivní svérák s otočnou čelistí umožňující úhlové řezy pod úhlem 0° až 45°
- Automatické vypnutí motoru koncovým spínačem ihned po proříznutí materiálu šetří čas obsluhy
- Přestavitelný délkový doraz pro sériové řezání kusů se stejnou délkou

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A TECHNICKÉ NORMY (ČSN EN ISO 16093, ČSN EN 60204-1, ČSN EN ISO 12100, NV 361/2007 Sb., SMĚRNICE 2006/42/ES, 2014/35/EU, 2014/30/EU)

Elektrická dílenská pásová pila na kov GEKO G81070 je zkonstruována, zkoušena a certifikována v přísném souladu s evropskými harmonizovanými bezpečnostními normami **ČSN EN ISO 16093** (Strojní nářadí – Bezpečnost – Pily na řezání kovů za studena), **ČSN EN 60204-1** (Bezpečnost strojních zařízení – Elektrická zařízení strojů), **ČSN EN ISO 12100** (Zásady posuzování a snižování rizika), **Nařízením vlády č. 361/2007 Sb.** (ochrana zdraví při práci s chemickými činidly a chladicími emulzemi) a evropskými směrnici **2006/42/ES (strojní zařízení)**, **2014/35/EU (LVD)** a **2014/30/EU (EMC)**. Pila je určena pro přesné dělení trubek, profilů, tyčí a plných materiálů z oceli, nerez, litiny a neželezných kovů. Stroj smějí provozovat pouze dospělí, způsobilé a řádně poučené osoby seznámené s tímto návodem a bezpečnostními zásadami kovoobrábění.

5 KRITICKÝCH PROVOZNÍCH A BEZPEČNOSTNÍCH RIZIK PŘI PRÁCI S PÁSOVOU PILOU NA KOV:

- **1. VTAŽENÍ A AMPUTACE PRSTŮ PILOVÝM PÁSEM (ROTATIONAL & CUT HAZARD):** Rotující bimetalový pás délky 1 300 mm pohybující se rychlostí až 50 m/min představuje extrémní nebezpečí okamžitého pořezání a amputace prstů. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ** vkládání rukou do prostoru řezu za chodu stroje a zákaz otevírání krytu oběžných kol před úplným zastavením pohonu a odpojením ze sítě 230 V!
- **2. SEVŘENÍ, PROTOČENÍ A VYTRŽENÍ OBROBKU ZE SVĚRÁKU (WORKPIECE EJECTION):** ZÁKAZ ŘEZÁNÍ BEZ DŮKLADNÉHO DOTAŽENÍ OBROBKU VE SVĚRÁKU! Nedostatečně upnutý profil se v řezu okamžitě sevře a vzpříčí, což vede k roztržení pilového pásu a explozivnímu vymrštění obrobku do prostoru dílny. Krátké kusy a svazky musí být podloženy kompenzačními vložkami.
- **3. LETÍCÍ OSTRÉ ŠPONY A CHLADICÍ EMULZE (HOT CHIPS & FLUID BURNS):** Při dělení kovů vznikají ostré jehličkové kovové špony o vysoké teplotě a rozstříkují se mazací médium. Hrozí perforační poranění očí, popálení obličeje a chemická dermatitida. Ochranné brýle nebo štít EN 166 jsou STRIKTNĚ POVINNÉ.
- **4. NEKONTROLOVANÝ PÁD RAMENE PILY DO ŘEZU (UNCONTROLLED HEAD DROP):** Při uvolnění či prasknutí tažné vyvažovací pružiny může těžké litinové rameno pily nekontrolovaně spadnout na základnu. Hrozí těžké zhmždění a rozdrčení ruky a zničení bimetalového pásu. Při manipulaci s materiálem zajistěte rameno v horní poloze.
- **5. ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM A VADA UZEMNĚNÍ TŘÍDY I (GROUND FAULT HAZARD):** Kovové litinové tělo pily přichází do kontaktu s vodivými kovovými šponami a chladivem. Přerušení ochranného žluto-zeleného PE vodiče znamená okamžité nebezpečí zavlčení síťového napětí 230 V na kostru stroje. Zákaz zapojení do neuzemněných zásuvek!

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při provozu pásové pily na kov je obsluha povinna používat tyto certifikované OOPP:

- **Uzavřené ochranné brýle s bočními kryty nebo obličejový štít (ČSN EN 166):** Ochrana zraku a tváře před rozžhavenými letícími šponami a aerosolem chladicí emulze.
- **Ochranné pracovní rukavice proti proříznutí (ČSN EN 388):** Určeny VÝHRADNĚ pro manipulaci se surovým profilem a výměnu pásu. **DŮLEŽITÉ: PŘÍSNÝ ZÁKAZ** práce v rukavicích v těsné blízkosti rotujícího pilového pásu!
- **Mušlové chrániče sluchu (ČSN EN 352-1):** Ochrana sluchu před rezonančním hlukem vznikajícím při dělení tenkostěnných trubek a profilů.
- **Bezpečnostní pracovní obuv kategorie S1P/S3 (ČSN EN ISO 20345):** Obuv s ocelovou tužinkou ve špičce chrání prsty nohou před pádem těžkých uříznutých polotovarů.
- **Přiléhavý dílenský oděv a pokrývka hlavy:** Oděv bez volných tkanic a stažené manžety zamezující zachycení a vtažení do oběžných kol; sepnuté dlouhé vlasy.

3. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A DÍLENSKÉ UZEMNĚNÍ (TŘÍDA I, 230 V / 50 HZ)

- **Třída ochrany I a ochranné pospojování PE:** Pila je konstruována v bezpečnostní třídě ochrany I dle ČSN EN 60204-1. Všechny kovové litinové odlitky a kryt motoru jsou galvanicky pospojovány ochranným žluto-zeleným vodičem PE. Připojení je povoleno výhradně do sítě 230 V ~ 50 Hz s funkčním ochranným kolíkem a proudovým chráničem **RCD s vybavovacím proudem $I_{\Delta n} \leq 30 \text{ mA}$** dle ČSN 33 2000-4-41.
- **Krytí motoru IP44 a podpěťová ochrana:** Asynchronní indukční motor 400 W s krytím IP44 je chráněn proti vniknutí těles > 1 mm a stříkající vodě. Hlavní vypínač je vybaven elektromagnetickou podpěťovou spouští zabraňující samovolnému restartu stroje po obnovení výpadku napájení.
- **Přívodní kabel a prodlužovací vedení:** Používejte nepoškozený třížilový pryžový kabel typu H07RN-F o průřezu minimálně $3 \times 1,5 \text{ mm}^2$ (při délce nad 25 m min. $3 \times 2,5 \text{ mm}^2$). Kabel chraňte před ostrými odřezky a horkými šponami.

4. SESTAVENÍ PILY, NAPNUTÍ PÁSU A SEŘÍZENÍ VODÍTEK

Pásová pila na kov GEKO G81070 je dodávána jako kompaktní dílenská jednotka s možností montáže na stabilní podstavec nebo dílenský ponk:

1. Montáž podstavce a ustavení: Sešroubujte ocelový podstavec pomocí dodaných spojovacích šroubů M8. Základnu pily usadte na horní desku a pevně zajistěte čtyřmi šrouby. Pila musí stát na zcela vodorovné, stabilní a nepružící podlaze; případné nerovnosti vyrovnejte rektifikačními patkami.

2. Napínání pilového pásu ručním kolem: Pás délky 1 300 mm se napíná otáčením ručního kola na levém konci litinového ramene. Otáčením ve směru hodinových ručiček se napínací saně posouvají a pás se napíná. Správné napnutí poznáte podle toho, že uprostřed mezi vodítky lze pás prstem vychýlit do strany o cca 1,5–2,0 mm při tlaku cca 25 N. Nedostatečné napnutí vede k podřezávání a sklouznutí pásu z oběžných kol; přepětí způsobuje prasknutí pásu a poškození ložisek.

3. Seřízení kuličkových ložiskových vodítek: Pás je veden dvěma nastavitelnými vodítky. Každé vodítko obsahuje dvojici bočních kuličkových ložisek a jedno horní opěrné ložisko zachycující axiální řezný tlak. Boční ložiska seřídte pomocí excentrických čepů tak, aby se pásu lehce dotýkala s vůlí 0,03–0,05 mm (pás se musí volně pohybovat bez drhnutí, ale nesmí mít boční vůli). Obě vodící ramena nastavte VŽDY co nejbližší k řezanému materiálu (5–10 mm od stěny), což zaručí maximální tuhost a dokonale kolmý řez.

5. PROVOZNÍ POKYNY, VOLBA RYCHLOSTÍ A AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ

Před spuštěním stroje zkontrolujte pevnost upnutí, volbu rychlosti a seřízení koncového vypnutí:

- **Upnutí materiálu v rychloupínacím svěráku:** Materiál vložte mezi pevnou a pohyblivou čelist svěráku. Přisuněte pohyblivou čelist k obrobku a dotáhněte trapézový šroub klíčkou. Pro sériové dělení kusů stejné délky nastavte stavitelný délkový doraz.

- **Nastavení úhlu řezu 0°–45°:** Povolte aretační šrouby otočné čelisti svěráku. Podle vyražené milimetrové úhlové stupnice nastavte požadovaný úhel (0° pro kolmý řez, až 45° pro úhlové profily) a aretaci pevně dotáhněte montážním klíčem.

- **Volba řezné rychlosti (20 / 29 / 50 m/min):** Povolte křídlovou matici a odklopte kryt řemenového převodu. Uvolněte napínací šroub motoru a přesuňte klínový řemen na příslušnou kombinaci 3stupňové řemenice: 1. *Stupeň (20 m/min):* nerezová ocel (Inox), tvrdé legované oceli, chromniklové slitiny; 2. *Stupeň (29 m/min):* běžná konstrukční ocel, litina, silnostěnné duté profily a trubky; 3. *Stupeň (50 m/min):* měkká ocel, hliník, mosaz, měď a plasty. Po nastavení motor odtlačte k napnutí řemenu (průhyb cca 8 mm) a kryt řemenice VŽDY uzavřete a zajistěte!

- **Regulace rychlosti gravitačního klesání ramene:** Pila využívá gravitační posuv regulovaný tažnou kompenzační pružinou. Otáčením seřizovací matice na zadní straně ramene regulujete předpětí pružiny: pro tenkostěnné trubky pružinu přitáhněte (rameno je lehčí a neprotrhne stěnu); pro plné masivní profily pružinu povolte (vyšší přítlak pásu).

- **Automatické vypnutí koncovým mikropsínačem:** Po dokončení řezu litinové rameno dosedne na stavitelný dorazový šroub, který zatlačí na koncový mikropsínač a automaticky vypne napájení motoru.

6. VOLBA OZUBENÍ PILOVÉHO PÁSU (10/14 TPI), MAZÁNÍ A PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA

Pravidla pro volbu ozubení bimetaloého pásu (10/14 TPI):

Pila používá bimetalový pás 1 300 × 13 × 0,65 mm s variabilním ozubením 10/14 TPI (zubů na palec). Základní pravidlo obrábění: v záběru ve stěně materiálu musí být současně VŽDY minimálně 3 zuby!

- *Tenkostěnné profily a plechy (tloušťka stěny 1–3 mm):* Vyžadují jemné ozubení (14 TPI), aby zuby neobkročily stěnu a nedošlo k jejich vylomení.

- *Plné tyče a masivní profily (průměr 20–100 mm):* Vyžadují hrubší ozubení (10 TPI nebo 6/10 TPI) pro dostatečný prostor v zubové mezeře pro odvod špon.

Chlazení a mazání řezu: Přestože pila umožňuje suché řezání, při dělení plných ocelí a nerezů doporučujeme aplikovat na pás řezný vosk nebo minerální chladicí olej, což prodlužuje životnost bimetalu až o 200 %.

Servis a pravidelná údržba: Po každé směně odstraňte mosazným kartáčkem špony nalepené na litinových oběžných kolech; promažte trapézový šroub svěráku tukem; zkontrolujte napnutí klínového řemene a vůli kuličkových ložisek vodítek.

7. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada / Problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Motor hučí, ale pás se nerozběhne	Pás je sevřený v materiálu, spadlý nebo uvolněný klínový řemen, špony zablokovaly oběžná kola, nebo vadný rozběhový kondenzátor	Odpojte ze sítě, přizvedněte rameno a uvolněte pás; zkontrolujte usazení a napnutí klínového řemene; vyčistěte oběžná kola; prověřte kondenzátor motoru.
Pilový pás podřezává a řez je šikmý	Příliš velká vzdálenost vodících ramen od materiálu, volná kuličková ložiska vodítek, nedostatečně napnutý pás nebo jednostranně otupené zuby	Posuňte vodítka těsně k materiálu (5–10 mm); seřídte vůli bočních ložisek excentry na 0,05 mm; dotáhněte ruční napínací kolo; vyměňte tupý pilový pás.
Zuby pilového pásu se vylamují	Příliš hrubé ozubení pro tenkostěnný profil (méně než 3 zuby v záběru), nadměrný posuv ramene do řezu, nebo uvolnění obrobku ve svěráku	Zvolte pás s jemnějším krokem 14 TPI; zvyšte předpětí odlehčovací pružiny pro pomalejší klesání ramene; materiál VŽDY pevně dotáhněte ve svěráku.
Rameno padá do řezu příliš rychle	Uvolněná, prasklá nebo špatně seřízená kompenzační tažná pružina, nebo povolený svorník v hlavním kloubovém čepu ramene	Otáčením seřizovací matice zvyšte předpětí kompenzační pružiny; dotáhněte matici hlavního otočného čepu; poškozenou či vytahanou pružinu ihned vyměňte.
Stroj se nevypne po proříznutí materiálu	Špatně nastavený dorazový šroub vypínání, nános kovových špon pod páčkou spínače, nebo vadný elektromechanický mikrospínač	Vyčistěte prostor koncového spínače od kovových špon; seřídte výšku dorazového šroubu tak, aby mikrospínač cvaknul při dořezu; vadný mikrospínač vyměňte.

8. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Podle **Zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech** (Zákon č. 541/2020 Sb.) a evropské směrnice **2012/19/EU (WEEE)** o odpadních elektrických a elektronických zařízeních nesmí být vyřazené strojní zařízení likvidováno společně se směsným komunálním domovním odpadem! Vyřazenou pásovou pilu odevzdejte bezplatně k ekologické recyklaci na autorizované sběrné místo elektroodpadu, do sběrného dvora nebo zpět prodejci. Masivní litinové a ocelové komponenty (rám, rameno, základna, oběžná kola) jsou plnohodnotné druhotné suroviny pro hutní zpracování. Kovové špony a opotřebované pilové pásy tříďte do železného šrotu. Použitá maziva likvidujte v souladu s předpisy pro nebezpečné odpady.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR

Na elektrickou pásovou pilu na kov GEKO G81070 je poskytována plná záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** (fyzické osoby dle Občanského zákoníku) a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne prodeje. Záruka se vztahuje na výrobní, materiálové a konstrukční vady motoru a litinových částí. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebního příslušenství (pilové pásy, klínové řemeny, ložiska vodítek), poškození způsobené řezáním bez upnutí materiálu ve svěráku, přetěžováním a zanedbáním údržby oběžných kol. Výhradní distributor a autorizovaný záruční i pozáruční servis pro ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: www.nasendaradi.cz.

10. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: GEKO Sp. z o.o., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polska

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní zařízení:

Název výrobku: Elektrická pásová pila na kov 400 W s podstavcem a úhlováním • **Model:** GEKO G81070 • **EAN:** 5901477810701

Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2006/42/ES (Směrnice o strojních zařízeních – MD)**, **2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí – LVD)** a **2014/30/EU (Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě – EMC)**.

Použité harmonizované technické normy: EN ISO 16093:2017, EN 60204-1:2018, EN ISO 12100:2010, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013+A1:2019.

Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

11. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION PROTOCOL)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek měření a zkoušky	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Měření lineární rychlosti pásu 20/29/50 m/min	Tachometrické ověření: 20,2 / 29,1 / 50,4 m/min (tolerance ± 3 %) (VYHOVUJE)	Zkušebna pohonů GEKO #03
15. 01. 2026	Zkouška kolmosti řezu etalonem < 0,2 mm / 100 mm	Úchylkoměr: úhlová odchylka řezu 0,08 mm na 100 mm výšky (VYHOVUJE)	Metrologická laboratoř Kietlin
16. 01. 2026	Kontrola vypnutí koncového mikrospínače	Spolehlivé rozepnutí obvodu motoru při dosednutí ramene na doraz (SCHVÁLENO)	Výstupní kontrola montáže OTK
16. 01. 2026	Elektrická zkouška ochranného pospojování PE	Přechodový odpor PE < 0,05 Ω , zkušební proud 10 A dle EN 60204-1 (SCHVÁLENO)	Elektrotechnická zkušebna GEKO