Náhradní díly stolních řezaček dlažby

# Nerezová šestihranná matice A2-70 pro portálovou stolní řezačku dlaždic 1 020 mm (díl E) – GEKO CG81256-E

**Model: GE1222_CG81256-E • Značka: GEKO • Uživatelská a dílenská technická dokumentace**




**DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ**

Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně a s porozuměním prostudujte tento originální návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny, výstrahy a doporučené pracovní postupy. Návod pečlivě uschovejte pro budoucí použití po celou dobu životnosti zařízení.

## ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Originální náhradní korozivzdorná šestihranná matice z austenitické nerezové oceli A2-70 (ražba A2-70 W na čele matice, pozice E rozkresu) GEKO CG81256-E pro vodou chlazenou stolní mostovou řezačku obkladů a dlažby s délkou řezu 1 020 mm (model GEKO G81256) – 100% odolná trvalému ostřiku chladicí vodou a abrazivnímu keramickému kalu.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu / model** | GEKO CG81256-E |
| **Určeno pro stroj** | Elektrická stolní portálová (mostová) řezačka dlaždic 1 020 mm – GEKO G81256 |
| **Pozice v servisním rozkresu** | Díl E (šestihranná matice sestavy řezačky G81256) |
| **Materiál a pevnostní třída (DLE RAŽBY NA MATICI!)** | Nerezová austenitická ocel A2-70 (AISI 304, pevnost v tahu 700 MPa – ražba 'A2-70' a 'W') |

## 1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

| Technický parametr / Vlastnost | Jmenovitá hodnota / Specifikace |
|---|---|
| Kód produktu / model | GEKO CG81256-E |
| Určeno pro stroj | Elektrická stolní portálová (mostová) řezačka dlaždic 1 020 mm – GEKO G81256 |
| Pozice v servisním rozkresu | Díl E (šestihranná matice sestavy řezačky G81256) |
| Materiál a pevnostní třída (DLE RAŽBY NA MATICI!) | Nerezová austenitická ocel A2-70 (AISI 304, pevnost v tahu 700 MPa – ražba 'A2-70' a 'W') |
| Tvar matice | Přesná šestihranná matice s oboustranným náběhovým zkosením hran |
| Odolnost vůči korozi | Plně nerezavějící v nepřetržitém proudu chladicí vody vodního čerpadla pily! |
| Typ závitu | Přesný metrický vnitřní závit dle originálního čepu/hřídele pozice E stroje G81256 |
| Provozní prostředí | Mokré řezání keramické dlažby, slinutého gresu, žuly a mramoru |
| Prevence zadření nerezu | Při montáži nerezové matice A2-70 na nerezový/ocelový závit vždy kápněte mazivo proti zakousnutí! |
| Kompatibilita | Originální tovární díl bez nutnosti jakýchkoliv úprav |
| Balení | 1 ks nerezové matice CG81256-E |
| Údržba | Pravidelné očištění závitu od zaschlého cementového a keramického šlemu |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Šestihranné tělo z nerezu A2-70** – Pevnostní korozivzdorný korpus odolný vodě i stavební chemii.
- **2. Přesný vnitřní závit** – Čistě řezaný závit pasující na originální protikus pozice E pily G81256.
- **3. Šest vnějších plošek pro klíč** – Přesný rozměr pro maticový nebo očkový klíč bez stržení hran.
- **4. Dosedací čelo matice** – Rovinná opěrná plocha přenášející svěrnou sílu do podložky/příruby.
- **5. Vnitřní náběhový kužel závitu** – Usnadňuje přímé nasazení matice na šroub/hřídel bez stržení prvního závitu.
- **6. Vnější sražení hran šestihranu** – Eliminuje ostré otřepy při ručním našroubování.
- **7. Ražba jakosti 'A2-70'** – Garantuje pravou nerezovou ocel pevnostní třídy 70 (700 N/mm²).
- **8. Ražba výrobce 'W'** – Identifikační značka certifikovaného spojovacího prvku.
- **9. Pasivovaný nerezový povrch** – Nepodléhá důlkové rzi ve vodní vaně řezačky.
- **10. Nízká hmotnost a vyváženost** – Přesná souosost zabraňující vzniku vibrací na pojezdu či vřetenu.

## 3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

**ODPOJTE ŘEZAČKU OD SÍTĚ 230 V (PRCD) PŘED MONTÁŽÍ! – Před jakoukoliv manipulací se spojovacími maticemi na stolní pile G81256 VŽDY vytáhněte vidlici ze zásuvky 230 V, aby nemohlo dojít k náhodnému rozběhu diamantového kotouče!**

**POZOR NA 'ZAKOUSNUTÍ' NEREZOVÉHO ZÁVITU (GALLING)! – Nerezová ocel A2-70 má za sucha sklon ke studenému navaření (zadření) závitu při rychlém utahování! Před našroubováním VŽDY závit vyčistěte od kamenného prachu a potřete kapkou vazelíny nebo měděné/keramické pasty!**

**Pracovní rukavice a brýle (EN 388 / EN 166) – Ochrana rukou před ostrými hranami řezané keramiky a přírub na stroji.**

**Kontrola směru závitu (u vřetene kotouče)! – Montujete-li matici na vřeteno diamantového kotouče, vždy si před zabráním klíčem vizuálně ověřte směr stoupání závitu!**

**Kontrola dotažení před spuštěním vody a řezu! – Volná matice způsobí vibrace mostu a vyštípávání glazury drahé velkoformátové dlažby.**

**Výstraha pro obsluhu:** Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

## 4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

**VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:** Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

## 5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

**Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:**
1. Odpojte řezačku dlažby GEKO G81256 (1 020 mm) ze sítě 230 V.
2. Ověřte v rozkresu vaší řezačky G81256 pozici E a porovnejte průměr i stoupání závitu s původní maticí.
3. Očistěte vnější závit čepu/šroubu na stroji ocelovým/nylonovým kartáčkem a vodou od zaschlého gresového kalu!
4. Zkontrolujte přítomnost příslušné podložky pod maticí dle rozkresu stroje.
5. Naneste na očištěný závit tenký film voděodolného maziva.

## 6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. Nasaďte nerezovou matici CG81256-E přesně v ose na čistý namazaný závit pozice E a našroubujte ji prsty až k dosedací ploše (musí jít hladce bez drhnutí!).
2. Dotáhněte matici přesným očkovým nebo plochým klíčem odpovídající velikosti (nepoužívejte rázový utahovák na nerez A2-70!).
3. Zkontrolujte pevnost, nulovou vůli a případnou kolmost seřizovaného uzlu řezačky G81256.

## 6. NÁVOD K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY A VYPNUTÍ (2. ČÁST)

4. Rukou protočte pohyblivé části (pojezd hlavy / kotouč), zda nikde nic nedrhne.
5. Zapojte pilu přes proudový chránič PRCD 30 mA a proveďte krátký zkušební chod naprázdno.

## 7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

| Interval údržby | Předepsaný servisní úkon / Ošetření |
|---|---|
| Pravidelně | Po skončení řezání opláchněte uzly řezačky čistou vodou, aby v závitech nezaschnul tvrdý keramický a cementový šlem. |
| Pravidelně | Při každé demontáži matice A2-70 obnovte tenkou vrstvu voděodolného tuku na závitu. |
| Pravidelně | Nepoužívejte opotřebené instalatérské kleště (sikovky), které zaoblují hrany šestihranu. |

## 8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě abnormálního chování vyhledejte příčinu v diagnostické matici níže:

| Symptom poruchy | Pravděpodobná příčina | Doporučené nápravné opatření |
|---|---|---|
| Matice se v polovině závitu zadrhla | Zbytky brusného keramického prachu v závitu nebo utahování nerezu A2-70 nasucho | Nikdy nepokračujte hrubou silou! Opatrně matici vyšroubujte, vykartáčujte závit, namažte vazelínou a zašroubujte znovu. |
| Vibrace při řezu 100cm dlaždice | Uvolněné spojení na pojezdu či přírubě nebo nečistota pod dosedacím čelem matice | Odpojte stroj ze sítě, očistěte dosedací plochy od úlomků glazury a matici řádně dotáhněte. |
| Záměna za obyčejnou zinkovanou matici | Běžná ocelová matice ve vodní lázni řezačky během týdnů zreziví a nejde povolit | Používejte výhradně originální nerezové provedení A2-70 (CG81256-E). |

## 9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

**Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):**
Tento výrobek a jeho kovové, polymerní či elektronické části po skončení životnosti nepatří do běžného směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do autorizovaného sběrného dvora nebo recyklačního střediska druhotných surovin. Správnou recyklací a ekologickou likvidací zabráníte znečištění půdy, spodních vod a přispíváte k opětovnému využití cenných surovin v oběhovém hospodářství.

## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

(vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a ČR)

| | |
|---|---|
| **Dovozce / Zplnomocněný zástupce:** | **PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Česká republika |
| **Identifikační údaje (IČO):** | 21946288 |
| **Výrobek a obchodní název:** | **Nerezová šestihranná matice A2-70 pro portálovou stolní řezačku dlaždic 1 020 mm (díl E) – GEKO CG81256-E** |
| **Typové označení / Model:** | **GE1222_CG81256-E** (Značka: GEKO) |
| **Funkce a určení zařízení:** | Nerezová šestihranná matice A2-70 pro portálovou stolní řezačku dlaždic 1 020 mm (díl E) – GEKO CG81256-E |

**splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:**

- 2006/42/EC (Směrnice pro strojní zařízení - MD)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

**a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):**

- EN ISO 3506-2 (Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z korozivzdorných ocelí – Část 2: Matice A2-70)
- EN ISO 4032 (Šestihranné matice se závitem)

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 22. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

**Záruční podmínky a servis:** Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.