Pilové kotouče TCT, svařovací příslušenství a elektrická topidla

Pilový kotouč s SK plátky (vidia) na dřevo a lamino 160 × 22,2 mm × 60T GEKO G00127

Model: GE1222_G00127 • 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

Jemnozubý karbidový pilový kotouč TCT Ø 160 × 22,2 mm se 60 zuby (60T) pro extra čisté formátování překližky, lamina, MDF, palubek a tvrdého dřeva

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G00127 (GE1222_G00127)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 160 mm
Průměr upínacího otvoru (d)	Ø 22,2 mm (+ redukční kroužek na 20 mm dle balení)
Počet řezných zubů (Z)	60 zubů (60T – extra jemné ozubení pro dokončovací řezy)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G00127 (GE1222_G00127)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 160 mm
Průměr upínacího otvoru (d)	Ø 22,2 mm (+ redukční kroužek na 20 mm dle balení)
Počet řezných zubů (Z)	60 zubů (60T – extra jemné ozubení pro dokončovací řezy)
Materiál řezných břitů	Jemnozrnný slinutý karbid wolframu TCT / HM
Geometrie ozubení	Střídavě šikmý zub ATB pro čistý řez bez vyštípnutí povrchové vrstvy
Šířka prořezu / tloušťka těla	cca 2,2 mm / 1,4 mm
Maximální povolené otáčky (n_max)	9 000 min^{-1}
Materiál těla kotouče	Broušená pružinová ocel 65Mn s kompenzačními drážkami
Určení	Překližka, laminované dřevotřískové desky (LDTD), MDF, sololit, dýhované desky, lišty, tvrdé dřevo
Určené stroje	Ruční ponorné a okružní pily Ø 160 mm
Referenční norma	ČSN EN 847-1

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hustý věnec 60 karbidových břitů TCT** – Každý zub odebírá jemnou třísku, čímž zamezuje vytrhávání dýhy a laminátu.
- **2. Přesně rovnaný ocelový disk Ø 160 mm** – Zaručuje hladkou boční stěnu řezu při jízdě podle vodicí lišty.
- **3. Upínací otvor Ø 22,2 mm** – Broušený středový otvor s možností redukce na 20 mm.
- **4. Tepelné dilatační výřezy** – Udržují rovinnost kotouče při vysoké hustotě břitů v řezu.
- **5. Jemné zubové mezery** – Optimalizované pro odvod jemného prachu z MDF a lamina.
- **6. Střídavé předřezávací ostří ATB** – Špičky zubů nejprve naříznou povrchovou fólii před odebráním jádra desky.
- **7. Pevnostní pájené uložení břitů** – Zabraňuje vyosení zubů při řezání tvrdých lepených desek.
- **8. Redukční kroužek (je-li součástí)** – Umožňuje přesné upnutí na vřetena Ø 20,0 mm.
- **9. Značka směru otáčení** – Šipka na boku kotouče pro správnou montáž.
- **10. Laserové značení parametrů** – Označení 160×22,2×60T a bezpečnostních symbolů.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (EN 166): Povinné – při řezání lamina odlétají ostré tvrdé úlomky melaminové pryskyřice.

Respirátor FFP2 (EN 149): Povinný při řezání MDF a dřevotřískových desek s formaldehydovými pojivy.

Chrániče sluchu (EN 352-1): Chrání sluch před vysokofrekvenčním hlukem 60zubého kotouče.

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.

- ⚠️ Odpojte okružní/ponornou pilu ze sítě a připojte k odsávacímu hrdlu průmyslový vysavač.
- ⚠️ Zkontrolujte neporušenost všech 60 karbidových zubů – jediný vylomený nebo ohnutý zub zhorší kvalitu řezu na laminu.
- ⚠️ Ověřte bezvůlové usazení kotouče (případně redukčního kroužku) na přírubě vřetene.
- ⚠️ Čistěte břity od zbytků tavných lepidel a pryskyřic po každém formátování desek.
- ⚠️ Při prvních známkách oštípávání hrany lamina nechte kotouč odborně nabrousit na diamantové brusce.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Odpojte okružní/ponornou pilu ze sítě a připojte k odsávacímu hrdlu průmyslový vysavač.
2. Zkontrolujte neporušenost všech 60 karbidových zubů – jediný vylomený nebo ohnutý zub zhorší kvalitu řezu na laminu.
3. Ověřte bezvůlové usazení kotouče (případně redukčního kroužku) na přírubě vřetene.

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

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

1. **Krok 1:** Upněte kotouč G00127 (160×22,2×60T) do ponorné nebo ruční okružní pily ve směru šipky otáčení.
2. **Krok 2:** Pro dokonalý řez laminovaných desek (LDTD) bez vyštípnutí použijte vodicí lištu s protiotřepovou gumou a při prvním průchodu proveďte mělký předřez do hloubky 2 mm; teprve ve druhém průchodu desku prořízněte skrz.

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

3. **Krok 3:** Udržujte plynulou střední rychlost posuvu – příliš pomalý posuv s 60 zuby způsobuje tření a pálení hrany!
4. **Krok 4:** Nepoužívejte 60zubý kotouč k podélnému rozmítání silných mokrých trámů (jemné zubové mezery by se ucpaly hrubými pilinami).

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Úkon 1	Čistěte břity od zbytků tavných lepidel a pryskyřic po každém formátování desek.
Úkon 2	Při prvních známkách oštípávání hrany lamina nechte kotouč odborně nabrousit na diamantové brusce.
Úkon 3	Skladujte kotouč samostatně v ochranném pouzdře.

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
Drobné vyštípnutí laminátu na výstupní straně zubů	Příliš hluboký přesah kotouče pod deskou nebo opotřebená guma vodicí lišty	Nastavte přesah zubů pod deskou na 3 mm, přelepte čáru řezu malířskou páskou nebo použijte předřez 2 mm
Černání a pálení hrany při řezání tvrdého masivu	Příliš vysoký počet zubů (60T) pro podélný řez silného masivu	Pro podélný řez masivu použijte kotouč s 24 zuby (G00126); 60T používejte na příčné řezy a desky
Zvýšená prašnost při řezání MDF	Jemný prach není odváděn z krytu pily	Připojte k pile dílenský vysavač se zapnutým odsáváním

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: **Pilový kotouč s SK plátky (vidia) na dřevo a lamino 160 × 22,2 mm × 60T GEKO G00127**
Typové označení / Model: **GE1222_G00127** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Pilový kotouč s SK plátky (vidia) na dřevo a lamino 160 × 22,2 mm × 60T GEKO G00127

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2014/35/EU (LVD)
- 2014/30/EU (EMC)
- 2014/53/EU (RED)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- ČSN EN 847-1
- ČSN EN 60335-1
- ČSN EN 60335-2-30
- ČSN EN 60974-7

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.