Pilové kotouče TCT (EN 847-1) a řezné kotouče na kov/INOX (EN 12413)

Pilový kotouč s SK plátky (vidia) na dřevo 350 × 32 mm × 60T GEKO G00156

Model: GE1222_G00156 • 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 350 × 32 mm se 60 zuby pro čisté příčné krácení a formátování masivního dřeva, překližky a desek

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G00156 (GE1222_G00156)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 350 mm
Základní upínací otvor (d)	Ø 32,0 mm (včetně redukčního kroužku na Ø 30,0 mm)
Počet řezných zubů (Z)	60 zubů (60T – jemné ozubení pro čistý truhlářský řez)

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 G00156 (GE1222_G00156)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 350 mm
Základní upínací otvor (d)	Ø 32,0 mm (včetně redukčního kroužku na Ø 30,0 mm)
Počet řezných zubů (Z)	60 zubů (60T – jemné ozubení pro čistý truhlářský řez)
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu TCT / HM
Geometrie ozubení	Střídavě šikmý zub ATB
Šířka prořezu / tloušťka disku	cca 3,2 mm / 2,2 mm
Maximální povolené otáčky (n_max)	4 000 – 4 300 min^{-1}
Materiál nosného disku	Broušená ocel 65Mn s kompenzačními výřezy
Určení	Čisté příčné řezání hranolů a spárovek, formátování překližky, MDF, dřevotřísky a tvrdého dřeva
Určené stroje	Formátovací a stolní pily, velké pokosové a zkracovací pily Ø 350 mm
Referenční norma	ČSN EN 847-1

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Věnec 60 karbidových zubů TCT** – Zajišťuje hladkou řeznou plochu bez vytrhávání vláken při krácení a formátování.
- **2. Přesně rovnaný ocelový disk Ø 350 mm** – Vysoká rovinnost těla pro přesné truhlářské spoje.
- **3. Středový upínací otvor Ø 32,0 mm** – Broušený otvor doplněný redukčním kroužkem 30 mm.
- **4. Redukční kroužek 32/30 mm** – Pro přesné upnutí na formátovací pily s hřídelí 30 mm.
- **5. Tepelné dilatační drážky (4 ks)** – Odvádějí teplo a potlačují vibrace kotouče.
- **6. Optimalizovaná zubová lůžka** – Plynule vynášejí jemné piliny do odsávacího krytu.
- **7. Střídavý výbrus ATB** – Předřezává okrajová vlákna dřeva a dýhy.
- **8. Pevnostní pájka SK plátků** – Garantuje přesné uložení všech 60 břitů.
- **9. Šipka směru otáčení** – Určuje správnou orientaci kotouče.
- **10. Laserový popis EN 847-1** – Označení 350×32×60T a max. otáček.

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 práci na formátovacích a stolních pilách. **Chrániče sluchu (EN 352-1):** Povinné pro ochranu sluchu.

Respirátor FFP2 (EN 149): Chrání před jemným prachem z tvrdého dřeva a desek.

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 formátovací / stolní pilu ze sítě 400 V před výměnou kotouče.
- ⚠️ Zkontrolujte neporušenost všech 60 karbidových břitů a čistotu upínacích přírub.
- ⚠️ Zapněte centrální odsávání pilin před zahájením řezání.
- ⚠️ Po práci očistěte břity od pryskyřice a lepidel.
- ⚠️ Při zhoršení kvality řezu předejte kotouč k odbornému přeostření.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Odpojte formátovací / stolní pilu ze sítě 400 V před výměnou kotouče.
2. Zkontrolujte neporušenost všech 60 karbidových břitů a čistotu upínacích přírub.
3. Zapněte centrální odsávání pilin před zahájením řezání.

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 G00156 (350×32×60T) na vřeteno formátovací nebo stolní pily ve směru šipky otáčení.
2. **Krok 2:** Nastavte výšku kotouče o 10–15 mm nad horní plochu formátované desky nebo spárovky.

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

3. **Krok 3:** Veďte materiál plynulým posuvem na formátovacím vozíku nebo podél pravítka.
4. **Krok 4:** Pro podélné rozmítání silných surových fošen nad 60 mm použijte kotouč s 24 zuby (G00153).

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	Po práci očistěte břity od pryskyřice a lepidel.
Úkon 2	Při zhoršení kvality řezu předejte kotouč k odbornému přeostření.
Úkon 3	Skladujte zavěšené nebo v kartonovém obalu.

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
Pálení řezu při podélném dělení silného masivu	60 zubů má příliš malé zubové mezery pro hrubé podélné třísky	Použijte 60zubý kotouč na příčné řezy a desky; na podélný masiv nasaďte 24T nebo 40T
Vyštípnutí spodní strany laminované desky	Nepoužit předřezávací kotouč nebo tupé ostří	Zapněte předřezávací agregát formátovací pily nebo snižte rychlost posuvu
Házení kotouče	Posunutý redukční kroužek 32/30 mm	Povolte přírubu a vycentrujte redukční kroužek na hřídeli

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 350 × 32 mm × 60T GEKO G00156**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00156** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Pilový kotouč s SK plátky (vidia) na dřevo 350 × 32 mm × 60T GEKO G00156

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2001/95/ES (GPSD)

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

- ČSN EN 847-1+A1
- ČSN EN 12413
- ČSN EN ISO 12100:2011

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.