Lešticí kotouče a brusné příslušenství (EN 13743)

Plstěný (filcový) lamelový lešticí kotouč Ø 125 × 22,2 mm pro úhlové brusky a leštičky

Model: GE1222_G00315 • 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

Plstěný (filcový) lamelový lešticí kotouč GEKO G00315 o průměru 125 mm se standardním upínacím otvorem 22,23 mm na nosném sklolaminátovém talíři je určen pro zrcadlové leštění nerezové oceli (INOX), hliníku, mosazi, mědi, chrómu, skla, mramoru a tvrdých plastů pomocí úhlových brusek s regulací otáček. Vějířovitě (lamelově) uspořádané přírodní vlněné plstěné cermenty zajišťují pružný kontakt s povrchem, mnohem lepší chlazení než celistvý plstěný kotouč a rovnoměrné nanášení tuhých i tekutých lešticích past.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G00315 (G00315)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Lamelový plstěný (filcový) lešticí kotouč
Vnější průměr kotouče	125 mm (5")

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	GE1222_G00315 (G00315)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Lamelový plstěný (filcový) lešticí kotouč
Vnější průměr kotouče	125 mm (5")
Středový upínací otvor	22,23 mm (standard pro úhlové brusky M14)
Materiál leštících lamel	Lisovaná technická vlněná plsť (filc) vysoké hustoty
Nosná podložka	Tuhý profilovaný sklolaminátový talíř
Použití s leštící pastou	Určeno pro použití s tuhými i tekutými brusnými a leštícími pastami
Doporučené pracovní otáčky	1 500 – 4 000 ot./min (nutná úhlová bruska s regulací otáček!)
Maximální povolené otáčky	max. 8 500 – 11 000 ot./min (pro leštění však vždy snižte otáčky!)
Hmotnost	cca 90 g
Určení	Finální a zrcadlové leštění nerezu, hliníku, barevných kovů, kamene a skla

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Plstěné (filcové) lešticí lamely** – Vějířovitě skládané polštářky z vlněné plsti nesoucí lešticí pastu.
- **2. Nosný sklolaminátový talíř** – Vícevrstvá podložka odolávající odstředivým silám.
- **3. Ocelový středový kroužek Ø 22,23 mm** – Kovové vyztužení upínacího otvoru pro přesné vystředění na přírubě.
- **4. Chladicí mezery mezi lamelami** – Drážky odvádějící teplo při leštění teplocitlivých kovů (nerez).
- **5. Lepicí epoxidové lože** – Pevnostní ukotvení plstěných lamel k nosnému talíři.
- **6. Aktivní čelní lešticí plocha** – Pracovní prstenec lamel přikládaný pod úhlem 10–15° k povrchu.
- **7. Pružný vnější okraj lamel** – Přesah plsti přes nosný talíř pro šetrné leštění přechodů.
- **8. Zadní opěrná plocha talíře** – Rovina dosedající na spodní unášecí přírubu brusky.
- **9. Přední zahloubení pro matici** – Prostor pro upínací matici M14 úhlové brusky.
- **10. Identifikační potisk** – Označení rozměrů Ø 125 × 22,2 mm.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle nebo obličejový štít (EN 166) – Povinná ochrana zraku před odstřikující lešticí pastou a mikročásticemi.

Pracovní rukavice (EN 388) a respirátor FFP2 (EN 149) – Ochrana rukou (leštěný kov se zahřívá) a dýchacích cest.

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.

- ⚠️ DŮLEŽITÉ PRAVIDLO PRO LEŠTĚNÍ: Filcový kotouč používejte VŽDY na úhlové brusce s plynulou regulací otáček nastavenou na nízký stupeň (1 500 – 3 500 ot./min)! Při plných otáčkách neregulované brusky (11 000 RPM) se lešticí pasta okamžitě spálí a nerezový plech zmodrá přehřátím!
- ⚠️ Pro každou hrubost (barvu) lešticí pasty používejte vždy samostatný filcový kotouč – nikdy nemíchejte hrubou a jemnou pastu na jednom kotouči!
- ⚠️ Před leštěním musí být povrch kovu vybroušen do jemna (min. zrnitost P400–P800 nebo netkaná textilie).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. DŮLEŽITÉ PRAVIDLO PRO LEŠTĚNÍ: Filcový kotouč používejte VŽDY na úhlové brusce s plynulou regulací otáček nastavenou na nízký stupeň (1 500 – 3 500 ot./min)! Při plných otáčkách neregulované brusky (11 000 RPM) se lešticí pasta okamžitě spálí a nerezový plech zmodrá přehřátím!
2. Pro každou hrubost (barvu) lešticí pasty používejte vždy samostatný filcový kotouč – nikdy nemíchejte hrubou a jemnou pastu na jednom kotouči!
3. Před leštěním musí být povrch kovu vybroušen do jemna (min. zrnitost P400–P800 nebo netkaná textilie).

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

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

1. Upněte filcový kotouč Ø 125 × 22,2 mm na úhlovou brusku s regulací otáček mezi spodní přírubu a horní matici M14.
2. Nastavte otáčky brusky na nízký stupeň (cca 2 000 – 3 000 ot./min) a spusťte stroj.
3. Přiložte kostku tuhé lešticí pasty na 2–3 sekundy k rotujícímu obvodu plstěných lamel – teplo tření pastu nataví a rovnoměrně ji nanese do vláken plsti.

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

4. Přikládejte kotouč k leštěnému povrchu pod mírným úhlem (cca 10–15°) a plynulými křížovými tahy s mírným přítlakem leštěte.
5. Pravidelně doplňujte malé množství lešticí pasty na kotouč (nikdy neleštěte nasucho bez pasty!) a na závěr setřete zbytky pasty z kovu měkkou utěrkou z mikrovlákna.

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	Pokud se na povrchu plsti vytvoří tvrdá spečená krusta ze staré pasty a otěru kovu, očistěte rotující kotouč krátkým přiložením hrany dřevěného špalíku nebo hrubého smirku.
Pravidelně	Ukládejte kotouč do uzavřeného čistého sáčku označeného barvou použité pasty, aby se do plsti nedostal hrubý brusný prach z dílny (jediné zrnko prachu poškrábe zrcadlový povrch!).

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
Černé připálené šmouhy na leštěném kovu a kouř z kotouče	Příliš vysoké otáčky brusky (bez regulace) nebo leštění nasucho bez pasty	Snižte otáčky brusky na 2 000–3 000 ot./min, očistěte spálenou krustu z kotouče a naneste lešticí pastu
Po vyleštění zůstávají v kovu hluboké rýhy	Nedostatečné předbroušení povrchu před leštěním nebo kontaminace kotouče hrubým zrnem	Filcový kotouč s pastou odstraňuje jen mikroškrábance po P600/P800; hlubší rýhy nejprve přebruste jemným lamelovým nebo fíbrovým kotoučem
Matný mléčný závoj na nerezu	Přehřátí nerezového plechu stáním na jednom místě	Pohybujte bruskou plynule a nechte plech mezi kroky vychladnout
Pasta nechce ulpět na studeném novém kotouči	Příliš krátký dotyk tuhé pasty	Přitlačte kostku pasty k rotujícímu kotouči na 3–4 sekundy, dokud se voskové pojivo pasty třením nenataví

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:	**Plstěný (filcový) lamelový lešticí kotouč Ø 125 × 22,2 mm pro úhlové brusky a leštičky**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00315** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Plstěný

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):

- ČSN EN 13743 (Bezpečnostní požadavky na podložky a lamelové kotouče)
- ČSN EN ISO 12100

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.