Lešticí a satinovací kotouče na nerez a kovy

Lešticí talířový kotouč z netkané textilie 125 × 22,2 mm Geko G00316

Model: GE1222_G00316 • 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

Talířový brusný a lešticí kotouč z lisované netkané textilie (tzv. unifilc / unidad / kompaktní rouno) Geko G00316 o rozměrech 125 × 22,2 mm je určen pro jemné finální dobrušování, sjednocování povrchu (satinování / matování), odstraňování náběhových barev po svařování TIG/MIG a předleštění nerezové oceli (INOX), hliníku, barevných kovů a konstrukční oceli pomocí úhlové brusky 125 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G00316 (G00316)
Typ nástroje	Talířový kotouč z lisované brusné netkané textilie (rouna)
Vnější průměr kotouče	125 mm
Průměr středového otvoru	22,2 mm (22,23 mm)

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_G00316 (G00316)
Typ nástroje	Talířový kotouč z lisované brusné netkané textilie (rouna)
Vnější průměr kotouče	125 mm
Průměr středového otvoru	22,2 mm (22,23 mm)
Nosná podložka	Pevný sklotextilní talíř pro přímé upnutí do úhlové brusky
Pracovní materiál	3D lisované nylonové rouno s brusným zrnem (oxid hlinitý / karbid křemíku)
Doporučené pracovní otáčky	3 000 – 6 000 ot./min (max. povolené otáčky dle štítku)
Hlavní aplikace	Čištění svarů TIG, satinování nerezu, odstraňování jemných otřepů a oxidace
Tepelný účinek	Chladný brus (nezpůsobuje modrání a deformaci tenkých nerezových plechů)
Určení materiálu	Nerezová ocel (INOX), hliník, titan, mosaz, měď, uhlíková ocel
Hmotnost	0,11 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vrstva lisované netkané textilie** – Kompaktní brusné rouno s rovnoměrně rozloženým zrnem
- **2. Sklotextilní nosný talíř Ø 125 mm** – Tuhý podkladní disk přenášející kroutící moment vřetena
- **3. Středový upínací otvor Ø 22,2 mm** – Kalibrovaný otvor pro vnitřní přírubu úhlové brusky
- **4. Čelní pracovní prstenec rouna** – Aktivní zóna přikládaná pod úhlem 10–15° k povrchu kovu
- **5. Zaoblená obvodová hrana** – Umožňuje plynulé opracování koutových svarů a přechodů
- **6. Pórovitá 3D struktura vláken** – Odvádí teplo a zabraňuje ucpání kotouče měkkým hliníkem
- **7. Lepené spojení rouna s podložkou** – Pevná vazba odolná odstředivým silám
- **8. Kovový / zpevněný střed** – Zajišťuje spolehlivé dotažení maticí M14
- **9. Informační štítek** – Uvádí rozměry, doporučené a maximální otáčky
- **10. Spodní odvětrávací profil talíře** – Pomáhá rozptylovat teplo při práci

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné pracovní brýle nebo štít (EN 166) – ochrana očí před jemným brusným prachem a vlákny

Ochranné pracovní rukavice (EN 388) a chrániče sluchu (EN 352-1) **Filtrační polomaska (EN 149 FFP2)**

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.

- ⚠️ Pro dosažení nejlepšího výsledku a dlouhé životnosti používejte kotouč na úhlové brusce s regulací otáček nastavené na střední otáčky (cca 3 500 – 5 500 ot./min).
- ⚠️ Pokud budete kotouč používat na nerezovou ocel (INOX), nikdy jím předtím nebruste běžnou černou uhlíkovou ocel (došlo by k zanesení částeček železa a rezivění nerezu!).
- ⚠️ Zkontrolujte, že na obrobku nejsou ostré grotové hrany, které by rouno vytrhávaly.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Pro dosažení nejlepšího výsledku a dlouhé životnosti používejte kotouč na úhlové brusce s regulací otáček nastavené na střední otáčky (cca 3 500 – 5 500 ot./min).
2. Pokud budete kotouč používat na nerezovou ocel (INOX), nikdy jím předtím nebruste běžnou černou uhlíkovou ocel (došlo by k zanesení částeček železa a rezivění nerezu!).
3. Zkontrolujte, že na obrobku nejsou ostré grotové hrany, které by rouno vytrhávaly.

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

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

1. Odpojte brusku od sítě, nasaďte kotouč G00316 na přírubu 22,2 mm a dotáhněte upínací matici.
2. Nastavte otáčky regulátoru na cca 4 000 ot./min a zapněte brusku.
3. Přiložte kotouč k čištěnému svaru nebo ploše pod malým úhlem (10° až 15°).

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

4. Plynulými tahy s lehkým přítlakem odstraňte náběhové barvy svaru nebo sjednoťte brusnou kresbu (netlačte silou – vysoký přítlak taví nylonová vlákna!).
5. Při satinování táhněte kotouč vždy v jednom rovnoběžném směru pro vytvoření rovnoměrného kartáčovaného vzhledu.
6. Po skončení práce vyčkejte na zastavení vřetena.

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	Kotouč se během práce postupně rovnoměrně opotřebovává a obnažuje nové brusné zrno.
Pravidelně	Chraňte kotouč před kontaktem s olejem a ostrými hranami plechů.

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
Na povrchu kovu zůstávají černé namazané šmouhy a rouno se taví	Příliš vysoké otáčky (11 000 RPM) v kombinaci s velkým přítlakem přehřívají nylonové rouno	Snižte otáčky brusky na 3 500 – 5 000 ot./min a pracujte pouze s lehkým přítlakem.
Rychlé drolení obvodu kotouče	Broušení přes ostrou hranu plechu proti směru rotace	Přes hrany přejíždějte vždy pouze ve směru ze středu plechu ven (po srsti), nikdy proti ostré hraně.
Bodová koroze na nerezu po týdnu od vyleštění	Kotouč byl dříve použit na běžnou uhlíkovou ocel	Pro nerez (INOX) mějte vždy vyhrazený samostatný kotouč.

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: **Lešticí talířový kotouč z netkané textilie 125 × 22,2 mm Geko G00316**
Typové označení / Model: **GE1222_G00316** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Lešticí talířový kotouč z netkané textilie 125 × 22,2 mm Geko G00

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 13236:2019
- ČSN EN 13743:2009

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.