Plstěné lešticí kotouče (Sklo / Nerez / Kovy)

Plstěný (filcový) lešticí kotouč se suchým zipem (Velcro) Ø 125 × 6 mm na leštění skla, nerezu a kovů

Model: GE1222_G00318 • 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) lešticí kotouč GEKO G00318 o průměru 125 mm, tloušťce plsti 6 mm a se zadním uchycením na suchý zip (Velcro) je určen pro vysoce účinné strojní leštění poškrábaného skla (autoskel, výloh, skleněných stolů), nerezové oceli (INOX), hliníku, mosazi, mědi, chromu, kamene (mramoru, žuly) a tvrdých plastů. Hustě lisovaná technická vlněná plsť v kombinaci s oxidem ceričitým (na sklo) nebo tuhými a tekutými lešticími pastami (na kovy) dosahuje vysokého zrcadlového lesku na rovných i mírně zaoblených plochách.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G00318 (GE1222_G00318)
Výrobce / Značka	GEKO
Průměr kotouče (D)	125 mm
Tloušťka plstěné vrstvy	6 mm

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Model / Katalogové číslo	G00318 (GE1222_G00318)
Výrobce / Značka	GEKO
Průměr kotouče (D)	125 mm
Tloušťka plstěné vrstvy	6 mm
Způsob upnutí	Suchý zip (Velcro / Hook & Loop) pro nosné talíře Ø 125 mm
Materiál pracovní části	Hustá lisovaná technická plsť (filc)
Doporučené pracovní otáčky	1 000 – 2 500 min^{-1} (u skla max. 1 500 min^{-1} kvůli teplotě!)
Použití s pastou	Oxid ceričitý (na sklo), zelená/bílá/modrá lešticí pasta (na nerez a barevné kovy)
Cílové materiály	Sklo, autoskla, nerezová ocel (INOX), hliník, mosaz, měď, mramor, akrylát
Kompatibilní nářadí	Rotační a excentrické leštičky, úhlové brusky s regulací otáček + unášecí talíř 125 mm
Barva plsti	Přírodní bílá / smetanová
Hmotnost	cca 28 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Lisovaná vlněná plsť (tloušťka 6 mm)** – Přírodní vlákna s vysokou tepelnou odolností a schopností nést brusné zrno pasty.
- **2. Čelní rovinná lešticí plocha (Ø 125 mm)** – Zajišťuje rovnoměrný kontakt s leštěným sklem či kovem.
- **3. Zadní velurová vrstva suchého zipu (Velcro)** – Umožňuje bleskové přichycení na unášecí talíř Ø 125 mm.
- **4. Pevnostní tepluodolné lepidlo** – Spojuje plstěný disk s podkladem suchého zipu.
- **5. Přesně vyseknutý obvodový okraj** – Umožňuje leštění až do rohů a podél lišt.
- **6. Kapilární struktura plsti** – Udržuje vodní suspenzi oxidu ceričitého nebo voskovou pastu v místě tření.
- **7. Pružné poddajné tělo (6 mm)** – Přizpůsobí se mírnému zakřivení čelního autoskla.
- **8. Nízká hmotnost disku** – Nezpůsobuje nevyváženost excentrických ani rotačních leštiček.
- **9. Odolnost proti třepení** – Kvalitně zplstěná vlna neuvolňuje chomáče vláken.
- **10. Možnost vyčesání (oživení)** – Zatvrdlou vrstvu pasty lze z povrchu mechanicky strhnout a pokračovat v práci.

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 štít (ČSN EN 166) – Povinná ochrana očí před odstřikující lešticí pastou a mikročásticemi.

Respirátor FFP2 (ČSN EN 149) – Ochrana dýchacích cest před prachem z tuhých voskových past a vlákny plsti.

Pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Ochrana rukou před teplem leštěného kovu a znečištěním.

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.

- ⚠️ Zkontrolujte, zda je vaše leštička nebo úhlová bruska vybavena REGULACÍ OTÁČEK (běžná bruska s 11 000 min^{-1} plsť spálí a sklo praskne!).
- ⚠️ ZÁKLADNÍ PRAVIDLO LEŠTĚNÍ: Pro každou zrnitost a druh lešticí pasty používejte VŽDY SAMOSTATNÝ plstěný kotouč! Nikdy nemíchejte hrubou a jemnou pastu na jednom filcu!
- ⚠️ Před přilepením na unášecí talíř 125 mm očistěte háčky suchého zipu od nečistot.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, zda je vaše leštička nebo úhlová bruska vybavena REGULACÍ OTÁČEK (běžná bruska s 11 000 min^{-1} plsť spálí a sklo praskne!).
2. ZÁKLADNÍ PRAVIDLO LEŠTĚNÍ: Pro každou zrnitost a druh lešticí pasty používejte VŽDY SAMOSTATNÝ plstěný kotouč! Nikdy nemíchejte hrubou a jemnou pastu na jednom filcu!
3. Před přilepením na unášecí talíř 125 mm očistěte háčky suchého zipu od nečistot.

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

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

1. Přitiskněte plstěný kotouč G00318 vystředěně na unášecí talíř Ø 125 mm se suchým zipem.
2. LEŠTĚNÍ NEREZU A KOVŮ: Nastavte otáčky na cca 1 500–2 500 min^{-1}, krátce přiložte k rotujícímu filcu tuhou lešticí pastu (třením povolí a nanese se na plsť) a křížovými tahy leštěte kov.

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

3. LEŠTĚNÍ SKLA (s oxidem ceričitým): Nastavte otáčky na max. 1 000–1 500 min⁻¹, naneste kašičku oxidu ceričitého s vodou, neustále udržujte sklo vlhké rozprašovačem s vodou a plynule pohybujte kotoučem po ploše.
4. POZOR NA TEPLOTU SKLA: Při leštění skla kontrolujte dlaní teplotu skla – pokud je sklo horké na dotyk, okamžitě přerušte práci a nechte jej vychladnout, jinak hrozí prasknutí skla pnutím nebo vznik optické čočky!

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	Když se čelní plocha plsti zalepí ztvrdlou krustou pasty a kovu, za chodu na nízké otáčky ji opatrně strhněte (oživte) ocelovým kartáčem, pilovým listem nebo smirkovým papírem P80.
Pravidelně	Kotouče ukládejte v uzavřených sáčcích označených podle typu použité pasty, aby do plsti nenapadal brusný prach z dílny.

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
Prasknutí skla nebo vznik duhového zákalu na skle	Lokální přehřátí skla leštěním nasucho na jednom místě při vysokých otáčkách	Snižte otáčky pod 1 500 min⁻¹, neustále rozprašujte na sklo vodu a plynule přejíždějte po větší ploše
Na leštěném nerezu zůstávají nové škrábance	Kontaminace plstěného kotouče hrubým zrnkem prachu nebo zatvrdlá krusta spálené pasty	Strhněte vrchní vrstvičku plsti čistým smirkovým papírem a naneste čerstvou lešticí pastu
Kotouč uletěl z unášecího talíře	Příliš vysoké otáčky (nad 3 500 min⁻¹) nebo opotřebené háčky starého unášecího talíře	Snižte otáčky a zkontrolujte stav suchého zipu na nosném talíři
Černé šmouhy na hliníku či nerezu	Příliš velký přítlak nasucho bez dostatečného množství mastné lešticí pasty	Přidejte lešticí pastu a snižte přítlak

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) lešticí kotouč se suchým zipem (Velcro) Ø 125 × 6 mm na leštění skla, nerezu a kovů**
Typové označení / Model: **GE1222_G00318** (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 ISO 12100 (Bezpečnost nástrojů pro povrchovou úpravu a leštění)

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.