Pneumatická lakýrnická technika, laserové měřicí přístroje a lešticí nástroje

Lešticí kotouč plstěný (filc) se suchým zipem Ø 125 × 10 mm GEKO G00319

Model: GE1222_G00319 • 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

Profesionální vlněný plstěný lešticí kotouč Ø 125 mm o tloušťce 10 mm s uchycením na suchý zip (Velcro) pro zrcadlové leštění nerezové oceli, hliníku, mosazi, skla a kamene

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G00319 (GE1222_G00319)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 125 mm (5")
Tloušťka plstěné vrstvy	10,0 mm
Způsob upnutí k nosnému talíři	Celoplošný vysokopevnostní suchý zip (Velcro / Hook & Loop)

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 G00319 (GE1222_G00319)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 125 mm (5")
Tloušťka plstěné vrstvy	10,0 mm
Způsob upnutí k nosnému talíři	Celoplošný vysokopevnostní suchý zip (Velcro / Hook & Loop)
Materiál lešticí vrstvy	Lisovaná technická přírodní vlna (vysokohustotní bílá lešticí plsť / filc)
Doporučené provozní otáčky	1 500 – 3 500 min^{-1} (max. otáčky 4 500 – 6 000 min^{-1})
Použití s leštícími pastami	Tuhé i tekuté brusné a lešticí pasty (zelená chromoxidová, bílá, modrá, diamantová, ceroxid na sklo)
Určené materiály	Nerezová ocel (INOX), hliník, měď, mosaz, chrom, sklo (odstraňování škrábanců), mramor, žula, tvrdé plasty
Určené stroje	Rotační a excentrické leštičky, úhlové brusky s plynulou regulací otáček a nosným talířem 125 mm
Provozní hmotnost	cca 0,04 kg
Hlavní výhoda	Vysoká schopnost vázat lešticí pastu a vyvinout potřebné lokální teplo pro zrcadlový lesk
Referenční standard	Nástroje pro povrchovou úpravu a finální leštění

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Lisované tělo z přírodní vlněné plsti (10 mm)** – Hustá struktura vláken drží tvar a rovnoměrně roznáší lešticí pastu po povrchu.
- **2. Čelní pracovní lešticí plocha Ø 125 mm** – Určena pro plošné leštění plechů, skel a kamenných desek.
- **3. Obvodová hrana plsti** – Umožňuje leštění přechodů, koutů a profilovaných dílů.
- **4. Zadní velurová vrstva suchého zipu** – Zajišťuje bleskové přichycení a sejmutí z unášecího talíře 125 mm.
- **5. Tepelně odolné pojivo podkladu** – Spojuje plstěný kotouč s vrstvou suchého zipu bez odlepování při zahřátí.
- **6. Absorpční póry vlny** – Zadržují abrazivní částice pasty přímo v kontaktní zóně.
- **7. Rovnoběžně broušená čela** – Zajišťují klidný běh bez poskakování na leštěném povrchu.
- **8. Pružná struktura 10mm filcu** – Tlumí drobné nerovnosti a chrání před probroušením.
- **9. Kompatibilní průměr 125 mm** – Přesně lícuje s gumovými a pěnovými talíři M14 Ø 125 mm.
- **10. Čisté bílé provedení bez barviv** – Nezanechává barevné šmouhy na světlém mramoru, skle ani kovu.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné uzavřené brýle nebo štít (EN 166): Povinné – z rotujícího kotouče odstřikují částečky lešticí pasty.

Respirátor FFP2 (EN 149): Chrání před vdechováním prachu z tuhých leštících past a uvolněných vláken plsti.

Pracovní rukavice (EN 388): Chrání ruce před horkým kovem (leštěný kov se třením silně zahřívá!).

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.

- ⚠️ KRITICKÉ: Leštění filcovým kotoučem vyžaduje leštičku nebo úhlovou brusku S REGULACÍ OTÁČEK (1 500 – 3 500 min^{-1})! Nikdy nepoužívejte filcový kotouč na běžné neregulované úhlové brusce při 11 000 min^{-1} – došlo by k okamžitému spálení plsti, roztavení suchého zipu a vyhřátí leštěného materiálu!
- ⚠️ ZASADU ČISTOTY: Pro každou hrubost lešticí pasty používejte vždy samostatný filcový kotouč (nikdy nemíchejte hrubou a finišovací pastu na jednom kotouči!).
- ⚠️ Zkontrolujte čistotu háčků na nosném talíři 125 mm.
- ⚠️ Zapečenou vrstvu staré pasty a kovového otěru na čele filcu občas strhněte (oživte) přiložením hrubého brusného papíru P80 nebo ocelového kartáče za chodu na nízké otáčky.
- ⚠️ Skladujte každý filcový kotouč v uzavřeném igelitovém sáčku označeném typem použité pasty (zrnko písku z dílny zachycené ve filcu by poškrábalo zrcadlový povrch!).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. KRITICKÉ: Leštění filcovým kotoučem vyžaduje leštičku nebo úhlovou brusku S REGULACÍ OTÁČEK (1 500 – 3 500 min^{-1})! Nikdy nepoužívejte filcový kotouč na běžné neregulované úhlové brusce při 11 000 min^{-1} – došlo by k okamžitému spálení plsti, roztavení suchého zipu a vyhřátí leštěného materiálu!
2. ZASADU ČISTOTY: Pro každou hrubost lešticí pasty používejte vždy samostatný filcový kotouč (nikdy nemíchejte hrubou a finišovací pastu na jednom kotouči!).
3. Zkontrolujte čistotu háčků na nosném talíři 125 mm.

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:** Přitiskněte plstěný kotouč G00319 přesně na střed nosného talíře Ø 125 mm se suchým zipem.
2. **Krok 2:** Nastavte na leštičce / regulované brusce nízké otáčky (**1 500 – 2 500 min^{-1}**).

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

3. **Krok 3:** Pokud používáte tuhou lešticí pastu v kostce, přiložte kostku pasty krátce k rotujícímu filcu, aby se pasta teplem nanesla do vláken; u tekuté pasty naneste malé množství přímo na kotouč a leštěný díl.
4. **Krok 4:** Veďte kotouč po povrchu nerezové oceli, hliníku nebo skla plynulými křížovými tahy s mírným přítlakem (při leštění skla ceroxidem povrch průběžně vlhčete vodou z rozprašovače, aby sklo teplem neprasklo!).

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	Zapečenou vrstvu staré pasty a kovového otěru na čele filcu občas strhněte (oživte) přiložením hrubého brusného papíru P80 nebo ocelového kartáče za chodu na nízké otáčky.
Úkon 2	Skladujte každý filcový kotouč v uzavřeném igelitovém sáčku označeném typem použité pasty (zrnko písku z dílny zachycené ve filcu by poškrábalo zrcadlový povrch!).
Úkon 3	Ze suchého zipu snímejte kotouč uchopením za samý okraj.

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
Filcový kotouč na povrchu černá, pálí se a odlétá ze suchého zipu	Příliš vysoké otáčky stroje (nad 4 000–5 000 min⁻¹) a leštění nasucho bez pasty	Snižte otáčky leštičky na 1 500–3 000 min⁻¹ a pravidelně doplňujte lešticí pastu
Na zrcadlově vyleštěném kovu se dělají nové kruhové škrábance	Do plsti se dostal prach/písek nebo je krusta staré pasty ztvrdlá	Očistěte čelo filcu brusným papírem a naneste čerstvou jemnou pastu
Na nerezové oceli zůstávají tmavé mastné šmouhy od pasty	Přebytek voskového pojiva z tuhé pasty	Po doleštění setřete povrch mikrovláknovou utěrkou s kapkou lihu nebo vídeňského vápna

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 kotouč plstěný (filc) se suchým zipem Ø 125 × 10 mm GEKO G00319**
Typové označení / Model: **GE1222_G00319** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Lešticí kotouč plstěný (filc) se suchým zipem Ø 125 × 10 mm GEKO G00319

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2014/30/EU (EMC)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- ČSN EN 1953
- ČSN EN 60825-1
- 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.