Brusné a lešticí kotouče pro úhlové brusky a povrchové úpravy kovů

Filcový lešticí kotouč lamelový / plochý 125 × 22,2 mm GEKO PREMIUM G00386

Model: GE1222_G00386 • 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 filcový lešticí kotouč GEKO PREMIUM G00386 o průměru 125 mm se středovým upínacím otvorem 22,23 mm je určen pro finální zrcadlové leštění a vyhlazování nerezové oceli (INOX), hliníku, mědi, mosazi, chromu, plastů, kamene a skla pomocí úhlové brusky s regulací otáček. Kotouč je vyroben z lisované technické vlněné plsti vysoké hustoty na pevném sklolaminátovém talíři a používá se v kombinaci s tuhými nebo tekutými lešticími pastami.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Kód	GEKO PREMIUM G00386 / GE1222_G00386
Vnější průměr kotouče (D)	125 mm
Průměr středového otvoru (d)	22,23 mm (pro všechny úhlové brusky 125 mm)
Materiál činné části	Lisovaná technická ovčí vlněná plsť (filc) vysoké hustoty

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení / Kód	GEKO PREMIUM G00386 / GE1222_G00386
Vnější průměr kotouče (D)	125 mm
Průměr středového otvoru (d)	22,23 mm (pro všechny úhlové brusky 125 mm)
Materiál činné části	Lisovaná technická ovčí vlněná plsť (filc) vysoké hustoty
Nosná podložka	Vícevrstvý sklolaminátový talíř odolný odstředivé síle
Doporučené pracovní otáčky (leštění!)	2 500 – 4 500 ot./min (nutná bruska s regulací otáček!)
Maximální povolené otáčky (n_max)	9 000 – 11 000 ot./min
Použití s lešticími prostředky	Tuhé brusné a lešticí pasty (zelená, modrá, bílá, hnědá) a emulze
Určené materiály	Nerezová ocel INOX, hliník, barevné kovy, sklo, mramor, lak
Hmotnost kotouče	cca 0,09 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vrstva přírodní technické plsti (filcu)** – Savá a pružná vlněná struktura vázající lešticí pastu a odvádějící teplo.
- **2. Sklolaminátový nosný talíř** – Pevná základna přenášející krouticí moment vřetene.
- **3. Kovem zpevněný středový otvor 22,23 mm** – Okovaný střed pro pevné sevření mezi příruby úhlové brusky.
- **4. Zkosená pracovní hrana** – Umožňuje plynulé leštění v koutech a na zaoblených trubkách zábradlí.
- **5. Pružné lepené spojení plsti** – Teplotně odolné pojivo držící plsť na podložce.
- **6. Specifikační etiketa** – Označení rozměru 125×22,2 mm a doporučených otáček.
- **7. Aktivní čelní plocha** – Pracovní zóna přikládaná pod úhlem 10°–15° k leštěnému kovu.
- **8. Tlumicí mezivrstva** – Zabraňuje vzniku tvrdých kruhových stop na leštěném plechu.
- **9. Odvětrávací struktura** – Brání připálení lešticího vosku na povrchu nerezu.
- **10. Ochranný obal proti prachu** – Udržuje čistotu nového kotouče před kontaminací brusným zrnem.

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 (EN 166): Povinné – z rotujícího kotouče odstřikují částečky lešticí pasty a vlákna plsti.

Respirátor FFP2 (EN 149): Chrání před vdechováním aerosolu lešticích vosků a prachu z plsti.

Pracovní rukavice (EN 388): Chrání ruce před horkým leštěným kovem.

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.

- ⚠️ SNÍŽENÍ OTÁČEK ÚHLOVÉ BRUSKY (2 500–4 000 ot./min)! – KRITICKÉ: Při plných 11 000 ot./min běžné úhlové brusky se lešticí pasta i vlněný filc okamžitě spálí a zčernají! Používejte úhlovou brusku s regulací otáček nastavenou na stupeň 1 až 3!
- ⚠️ Jeden kotouč = jedna hrubost lešticí pasty – Nikdy nemíchejte na jednom filcovém kotouči předlešťovací (hrubou) a finální (jemnou) lešticí pastu – hrubá zrna by poškrábala zrcadlový lesk!
- ⚠️ Předbroušení povrchu před leštěním – Filcový kotouč neodstraňuje hluboké rýhy – kov nejprve vybruste brusnými papíry postupně až do zrnitosti P800–P1500.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. **SNÍŽENÍ OTÁČEK ÚHLOVÉ BRUSKY (2 500–4 000 ot./min)!:** KRITICKÉ: Při plných 11 000 ot./min běžné úhlové brusky se lešticí pasta i vlněný filc okamžitě spálí a zčernají! Používejte úhlovou brusku s regulací otáček nastavenou na stupeň 1 až 3!
2. **Jeden kotouč = jedna hrubost lešticí pasty:** Nikdy nemíchejte na jednom filcovém kotouči předlešťovací (hrubou) a finální (jemnou) lešticí pastu – hrubá zrna by poškrábala zrcadlový lesk!
3. **Předbroušení povrchu před leštěním:** Filcový kotouč neodstraňuje hluboké rýhy – kov nejprve vybruste brusnými papíry postupně až do zrnitosti P800–P1500.

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 úhlovou brusku s regulací otáček od sítě 230 V.
2. Nasaďte filcový kotouč GEKO G00386 na vnitřní unášecí přírubu vřetene M14 a dotáhněte jej upínací maticí (plochou stranou ke kotouči).
3. Nastavte regulátor otáček na brusce na nízké otáčky (cca 3 000 ot./min).
4. Spusťte brusku a na rotující plochu filcového kotouče na 2–3 sekundy přitlačte kostku tuhé lešticí pasty – třením pasta změkne a nasákne do plsti.

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

5. Přiložte kotouč k předbroušenému povrchu kovu pod mírným úhlem cca 10° až 15° a plynule jím pohybujte křížovými tahy s mírným přítlakem.
6. Pravidelně obnovujte vrstvu lešticí pasty na kotouči (nikdy neleštěte suchým filcem nasucho – spálíte kov!).
7. Po dosažení zrcadlového lesku setřete zbytky mastného lešticího vosku z kovu měkkým mikrovláknovým hadříkem a vídeňským vápnem nebo odmašťovačem.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Při zalepení povrchu ztvrdlou krustou pasty	Očištění čela rotujícího filcu přiložením ocelové škrabky, pilky na železo nebo hrubého smirku (Čisticí hřeben na lešticí kotouče)
Při skladování	Uložení každého kotouče do samostatného uzavřeného sáčku s popisem použité pasty (Zavírací sáček (ochrana před prachem!))

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
Kotouč okamžitě zčerná, zapáchá spálenou vlnou a na kovu dělá modré skvrny	Příliš vysoké otáčky úhlové brusky (11 000 ot./min) a suchý kotouč	Snižte otáčky na 3 000 ot./min, strhněte spálenou vrstvu plsti škrabkou a naneste dostatek pasty.
Na zrcadlovém povrchu vznikají kruhové škrábance	Do filcového kotouče se dostal brusný prach z dílny nebo kovová špona	Nikdy nepokládejte filcový kotouč na stůl, kde se předtím brousilo; očistěte povrch kotouče.

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: **Filcový lešticí kotouč lamelový / plochý 125 × 22,2 mm GEKO PREMIUM G00386**
Typové označení / Model: **GE1222_G00386** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Filcový lešticí kotouč lamelový / plochý 125 × 22,2 mm GEKO PREMIUM G00386

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2014/35/EU (LVD)
- 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 ISO 12100:2011
- ČSN EN 60335-1
- ČSN EN 60204-1:2019

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.