Lešticí kotouče a brusné příslušenství (EN 13743)

Plochý celoplstěný (filcový) lešticí kotouč Ø 125 × 22,2 mm na podložce pro úhlové brusky

Model: GE1222_G00387 • 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

Plochý celoplstěný (filcový) lešticí kotouč GEKO G00387 o průměru 125 mm s upínacím otvorem 22,23 mm je tvořen kompaktním souvislým prstencem lisované technické plsti na nosném sklolaminátovém talíři. Oproti lamelovému provedení poskytuje souvislá plstěná plocha vyšší plošnou tuhost a rovinnost, což je ideální pro rovinné leštění plochých plechů z nerezové oceli, hliníku, mosazi, rovných skleněných tabulí (odstraňování jemných škrábanců s ceriem), kamenných desek a nástrojových ploch bez zaoblování hran.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G00387 (G00387)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Celistvý plochý plstěný (filcový) lešticí kotouč na talíři
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_G00387 (G00387)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Celistvý plochý plstěný (filcový) lešticí kotouč na talíři
Vnější průměr kotouče	125 mm (5")
Středový upínací otvor	22,23 mm (pro úhlové brusky a leštičky M14)
Materiál lešticí vrstvy	Kompaktní lisovaná vlněná technická plsť (tloušťka cca 8–10 mm)
Nosná podložka	Vyztužený sklolaminátový talíř s kovovým středovým kroužkem
Doporučené pracovní otáčky	1 500 – 3 500 ot./min (úhlová bruska s regulací otáček / leštička)
Maximální povolené otáčky	max. 8 500 ot./min
Hmotnost	cca 85 g
Použití s pastami	Tuhé voskové pasty, tekuté emulze, oxid ceričitý (na sklo), diamantové pasty
Určení	Rovinné zrcadlové leštění kovů, nerezu, skla, mramoru a žuly

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Souvislý prstenec lisované plsti** – Kompaktní filcové mezikruží pro přesné rovinné leštění.
- **2. Sklolaminátový nosný talíř** – Pevná opěrná podložka držící tvar kotouče.
- **3. Středový kovový kroužek Ø 22,23 mm** – Ocelové vyztužení upínacího otvoru.
- **4. Čelní rovinná lešticí plocha** – Hladké čelo plsti pro kontakt s rovnými plochami.
- **5. Vnější obvodová hrana plsti** – Boční hrana umožňující leštění v koutech a přechodech.
- **6. Středové zahloubení pro matici M14** – Zapuštěný střed, aby upínací matice brusky nevyčnívala do roviny leštění.
- **7. Lepený spoj plsť–laminát** – Celoplošné pevnostní přilepení plstěného prstence.
- **8. Zadní dosedací plocha** – Rovina pro spodní unášecí přírubu brusky.
- **9. Absorpční struktura vlny** – Porézní struktura plsti udržující lešticí pastu v zóně leštění.
- **10. Rozměrové značení** – Údaj 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 štít (EN 166) – Povinná ochrana zraku při strojním leštění.

Pracovní rukavice (EN 388) a respirátor FFP2 (EN 149) – Ochrana rukou 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.

- ⚠️ Používejte výhradně na úhlové brusce s regulací otáček nebo rotační leštičce při snížených otáčkách (1 500 – 3 500 ot./min)!
- ⚠️ Zkontrolujte, že upínací matice M14 je otočena správnou stranou a nevyčnívá nad úroveň plstěného prstence (u silnějších matic veďte kotouč pod mírným úhlem 5–10°).
- ⚠️ Nikdy nemíchejte různé zrnitosti lešticích past na jednom kotouči.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Používejte výhradně na úhlové brusce s regulací otáček nebo rotační leštičce při snížených otáčkách (1 500 – 3 500 ot./min)!
2. Zkontrolujte, že upínací matice M14 je otočena správnou stranou a nevyčnívá nad úroveň plstěného prstence (u silnějších matic veďte kotouč pod mírným úhlem 5–10°).
3. Nikdy nemíchejte různé zrnitosti lešticích past na jednom kotouči.

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 kotouč na vřeteno brusky/leštičky a nastavte nízké otáčky (cca 2 000 ot./min).
2. Naneste na rotující plstěnou plochu lešticí pastu (tuhou kostku přitlačte k plsti; u tekuté pasty nebo oxidu ceričitého na sklo naneste pastu před zapnutím, aby neodstříkla).
3. Přiložte kotouč pod malým úhlem (5–15°) k leštěné ploše a veďte jej plynulými tahy s mírným přítlakem.

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

4. U leštění skla udržujte povrch neustále mírně vlhký rozprašovačem s vodou, aby se sklo lokálně nepřehřálo a neprasklo!
5. Po vyleštění odmastěte a vyleštěte povrch čistou mikrovláknovou utěrkou.

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	Zatvrdlou vrstvu staré pasty z čela plsti strhněte za rotace hranou škrabky nebo smirkovým plátnem.
Pravidelně	Skladujte v čistém uzavíratelném sáčku mimo dosah brusného prachu.

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
Pálení lešticí pasty a hnědnutí plsti	Příliš vysoké otáčky brusky (> 4 500 RPM)	Snižte otáčky regulátorem na 1 500–2 500 ot./min a přidejte čerstvou lešticí pastu
Upínací matice brusky škrábla do rovného plechu	Přiložení kotouče zcela naplocho (0°) s vysokou upínací maticí	Držte brusku pod mírným úhlem 5–10° nebo použijte nízkou rychloupínací matici
Kruhové škrábance (hologramy) na leštěném povrchu	Do plsti se dostal zrnko brusného prachu z dílny	Očistěte povrch plsti smirkem P120 za rotace a naneste čistou pastu
Kotouč odskakuje	nerovnoměrně nanesená hrudka tuhé pasty	Nanášejte pastu lehkým plynulým přiložením po celém obvodu prstence

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:	**Plochý celoplstěný (filcový) lešticí kotouč Ø 125 × 22,2 mm na podložce pro úhlové brusky**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00387** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Plochý celoplstěný

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
- 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.