Brusné a lešticí nástroje (Válce pro satinovací a kartáčovací brusky)

Brusný nylonový kartáčový válec Ø 120 × 100 mm (zrnitost P180, otvor 19 mm) pro válcové satinovací brusky

Model: GE1222_G00644B • 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 brusný nylonový kartáčový válec GEKO G00644B o rozměru Ø 120 × 100 mm s upínacím otvorem 19 mm (se 4 drážkami pro unášecí pera) a zrnitostí P180 je určen pro elektrické válcové (satinovací / kartáčovací) brusky (např. GEKO G80279 M14 adaptér, brusky Makita, Metabo, Flex, Bernardo, Scheppach a další se standardním 19mm trnem). Flexibilní nylonová vlákna jsou v celém svém průřezu sycena ostrými zrny karbidu křemíku (SiC) o zrnitosti P180 – jak se vlákna postupně opotřebovávají, neustále se obnažují nová brusná zrna! Válec je ideální pro strukturování (drásání / kartáčování) měkkého i tvrdého dřeva (zvýraznění letokruhů bez přebroušení vláken) i pro jemné satinování nerezové oceli a hliníku.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G00644B (GE1222_G00644B)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Brusný nylonový kartáčový válec (Abrazivní nylon SiC) pro satinovací brusky
Vnější průměr válce	Ø 120 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	G00644B (GE1222_G00644B)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Brusný nylonový kartáčový válec (Abrazivní nylon SiC) pro satinovací brusky
Vnější průměr válce	Ø 120 mm
Šířka válce	100 mm
Upínací otvor	Ø 19 mm se 4 podélnými drážkami pro pera (univerzální průmyslový standard)
Zrnitost brusiva ve vláknech	P180 (středně jemná zrnitost – dokončovací strukturování dřeva a satinování kovu)
Materiál vláken	Pružný polyamid (nylon) s impregnovaným zrnem karbidu křemíku (SiC)
Maximální povolené otáčky	cca 3 000 – 4 000 ot./min (doporučené pracovní otáčky 1 500 – 2 800 ot./min)
Hlavní použití – DŘEVO	Vyhlazení a jemné strukturování (kartáčování) letokruhů po ocelovém kartáči, mezibroušení laku
Hlavní použití – KOV	Satinování (matování) nerezu, hliníku a mosazi, srážení jemných otřepů
Hmotnost	cca 520 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hustá flexibilní vlákna abrazivního nylonu (P180)** – Kopírují 3D reliéf dřeva a vyčesávají měkčí jarní dřevo mezi tvrdými letokruhy.
- **2. Impregnované brusné zrno SiC (Karbid křemíku)** – Rozptýlené v celém objemu vlákna pro konstantní brusný výkon až do opotřebení.
- **3. Pevné středové jádro válce (šířka 100 mm)** – Zajišťuje rovnoměrný válcový záběr v celé šíři 10 cm.
- **4. Upínací otvor Ø 19 mm** – Standardizovaný průměr pro hřídele všech satinovacích brusek a adaptérů.
- **5. 4 podélné drážky pro unášecí pera** – Zabraňují protočení válce na hřídeli brusky.
- **6. Zalité patky štětin v jádru** – Odolné proti vytržení při rotaci.
- **7. Směrově nezávislé uložení štětin** – Možnost oboustranného nasazení na trn.
- **8. Čelní opěrné kroužky jádra** – Pro pevné dotažení upínacím šroubem brusky.
- **9. Vzduchové mezery mezi svazky** – Odvádějí teplo a vyčesaný dřevní prach z místa řezu.
- **10. Barevné rozlišení vláken** – Identifikuje zrnitost abrazivního nylonu.

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 obličejový štít (ČSN EN 166) – NUTNÉ – při kartáčování odletuje prach a mikroúlomky vláken!

Respirátor proti prachu (ČSN EN 149 FFP2), chrániče sluchu (ČSN EN 352) a pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Povinné OOPP při broušení a kartáčování dřeva a kovů.

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.

- ⚠️ PŘED VÝMĚNOU VÁLCE VŽDY ODPOJTE SATINOVACÍ BRUSKU ZE ZÁSUVKY 230 V!
- ⚠️ Zkontrolujte, že otáčky vaší brusky nepřekračují maximální povolené otáčky kartáčového válce! Pokud používáte adaptér M14 (např. GEKO G80279) na úhlové brusce, MUSÍ mít úhlová bruska elektronickou regulaci otáček nastavenou na stupeň 1–2 (cca 2 000–3 000 ot./min) – při 11 000 ot./min by se nylon roztavil a válec roztrhl!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. PŘED VÝMĚNOU VÁLCE VŽDY ODPOJTE SATINOVACÍ BRUSKU ZE ZÁSUVKY 230 V!
2. Zkontrolujte, že otáčky vaší brusky nepřekračují maximální povolené otáčky kartáčového válce! Pokud používáte adaptér M14 (např. GEKO G80279) na úhlové brusce, MUSÍ mít úhlová bruska elektronickou regulaci otáček nastavenou na stupeň 1–2 (cca 2 000–3 000 ot./min) – při 11 000 ot./min by se nylon roztavil a válec roztrhl!

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: Nasuňte kartáčový válec G00644B (P180) na 19mm trn satinovací brusky tak, aby pera hřídele zapadla do drážek v otvoru válce, a zajistěte čelním šroubem.
2. KROK 2: Nastavte na brusce nižší až střední otáčky (cca 1 500 – 2 500 ot./min).

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

3. KROK 3 (Kartáčování dřeva – postaršení / rustikální vzhled): Veďte brusku plynule PO SMĚRU LETOKRUHŮ (vláken) dřeva s mírným přítlakem. Pokud jste předtím vykartáčovali hlubokou strukturu drátěným kartáčem nebo hrubým nylonem P80, válec P180 dokonale odstraní zvednuté chlupy a zanechá sametově hladký 3D povrch připravený na olejování nebo lazuru.
4. KROK 4 (Satinování kovu): Veďte válec přímými souběžnými tahy pro sjednocení jemné matné kresby.

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	Netlačte na válec velkou silou – práci vykonávají špičky abrazivních vláken; přílišným tlakem se vlákna pouze ohnou naplocho a nebrousí.
Pravidelně	Skladujte válec zavěšený za otvor nebo postavený na čele (aby se štětiny dlouhodobým ležením nezdeformovaly).

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
Nylonová vlákna se taví a zanechávají na dřevě nebo kovu šmouhy	Příliš vysoké otáčky brusky (nad 3 500–4 000 ot./min) nebo nadměrný přítlak	Snižte otáčky brusky na cca 1 800–2 500 ot./min a zmenšete přítlak – nechte pracovat špičky štětin
Na dřevě vznikají příčné rýhy napříč léty	Vedení brusky šikmo k letokruhům dřeva	Veďte satinovací brusku vždy přesně rovnoběžně se směrem dřevních vláken
Úběr jarního dřeva je u P180 pomalý, když chci hluboký rustikální reliéf	Zrnitost P180 je středně jemná (dokončovací)	Pro hluboké vyčesání dřeva použijte v 1. kroku ocelový/mosazný kartáč nebo nylon P60/P80 a válec G00644B (P180) použijte ve 2. kroku pro vyhlazení třísek
Válec se na hřídeli protáčí	Chybějící unášecí pero na hřídeli brusky	Před nasunutím válce zkontrolujte přítomnost per v drážkách 19mm trnu

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:	**Brusný nylonový kartáčový válec Ø 120 × 100 mm (zrnitost P180, otvor 19 mm) pro válcové satinovací brusky**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00644B** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Brusný nylonový kartáčový válec Ø 120 × 100 mm

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 1083-2
- ČSN EN 13743 (Bezpečnost brusných nástrojů)

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.