Řezné nástroje – pilové plátky do přímočarých pil (kmitalek)

Sada pilových plátků do přímočaré vyřezávací pily 10 ks (T-stopka, dřevo a kov)

Model: GE1222_G01220 • 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

Desetidílná sada pilových plátků GEKO G01220 s jednovačkovou upínací stopkou typu T (Bosch systém) pokrývá kompletní spektrum řezání v dílně i na stavbě: od rychlého přímého dělení stavebního řeziva a dřevotřísky přes čisté křivkové vyřezávání v laminu a překližce až po řezání ocelových plechů, barevných kovů a plastových profilů.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G01220 (G01220)
Počet kusů v sadě	10 ks v uzavíratelném plastovém pouzdru
Typ upínací stopky	T-stopka (jednovačková – Bosch, Makita, DeWalt, Metabo, GEKO)
Materiál plátků na dřevo	Vysoko-uhlíková nástrojová ocel HCS

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	GE1222_G01220 (G01220)
Počet kusů v sadě	10 ks v uzavíratelném plastovém pouzdru
Typ upínací stopky	T-stopka (jednovačková – Bosch, Makita, DeWalt, Metabo, GEKO)
Materiál plátků na dřevo	Vysoko-uhlíková nástrojová ocel HCS
Materiál plátků na kov	Rychlořezná ocel HSS
Plátky na hrubé/rychlé řezání dřeva	T111C, T101D (rozteč 3,0–4,0 mm, dřevo 4–50 mm)
Plátky na čisté a křivkové řezání dřeva	T101B, T119BO (rozteč 2,0–2,5 mm, čistý a obloukový řez)
Plátky na řezání kovů a hliníku	T118A, T118B (rozteč 1,1–2,0 mm, plechy 1–6 mm)
Celková délka plátků	76 mm až 100 mm (podle typu)
Pracovní ozubená délka	50 mm až 75 mm
Tloušťka těla plátku	0,8 – 1,25 mm
Hmotnost sady	0,09 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Plátky T101D / T111C (dřevo – rychlý řez)** – Hrubé ozubení pro rychlé dělení trámků, prken a OSB desek.
- **2. Plátky T101B (dřevo – čistý řez)** – Jemně broušené zuby s podbroušeným hřbetem pro čistou hranu.
- **3. Plátky T119BO (dřevo – křivkový řez)** – Zúžené tělo plátku pro vyřezávání malých poloměrů a otvorů.
- **4. Plátky T118A (tenký plech 1–3 mm)** – Jemné vlnité HSS ozubení pro řezání ocelového plechu bez zakusování.
- **5. Plátky T118B (střední plech 2,5–6 mm)** – Střední HSS ozubení pro profily, trubky a hliníkové lišty.
- **6. Jednovačková T-stopka** – Zajišťuje pevné a bezvůlové upnutí v rychloupínací hlavě pily.
- **7. Rozvedené / zvlněné ozubení** – Zabraňuje sevření plátku v řezné spáře.
- **8. Náběhová špička plátku** – Usnadňuje zavedení do předvrtaného otvoru při výřezech.
- **9. Hřbet plátku** – Broušená zadní hrana vedená v opěrné kladce přímočaré pily.
- **10. Plastová kazeta** – Ochranný zásobník s přehledným rozdělením plátků.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (EN 166) – Ochrana zraku před odlétajícími pilinami a kovovými šponami.

Chrániče sluchu (EN 352-1) – Tlumení hluku zejména při řezání plechů přímočarou pilou.

Pracovní rukavice (EN 388) – Ochrana prstů při výměně ostrého či horkého pilového plátku.

Respirátor FFP2 (EN 149) – Ochrana dýchacích cest při řezání MDF a dřevotřískových desek.

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 plátku vždy odpojte přímočarou pilu od sítě nebo vyjměte akumulátor.
- ⚠️ Zvolte plátek přesně podle řezaného materiálu (HCS na dřevo a plasty, HSS na kov).
- ⚠️ Ověřte, že hřbet plátku správně sedí v drážce vodicí opěrné kladky pily.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před výměnou plátku vždy odpojte přímočarou pilu od sítě nebo vyjměte akumulátor.
2. Zvolte plátek přesně podle řezaného materiálu (HCS na dřevo a plasty, HSS na kov).
3. Ověřte, že hřbet plátku správně sedí v drážce vodicí opěrné kladky pily.

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

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

1. Zasuňte T-stopku zvoleného plátku do upínací hlavy přímočaré pily zuby směrem dopředu a zajistěte zámek.
2. Nastavte předkmit pily: stupeň 0 (vypnuto) pro kov a čisté křivkové řezy, stupeň 1–3 pro rychlé přímé řezání měkkého dřeva.
3. Při řezání ocelového plechu (T118A/T118B) kápněte do linie řezu řezný olej a snižte kmitočet zdvihů pily.

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

4. Přiložte přední hranu základny pily pevně na obrobek, spusťte pilu do plných otáček a teprve poté vjeďte plátkem do řezu.
5. Veďte pilu plynule bez nadměrného tlaku dopředu; nechte zuby pracovat při zdvihu nahoru.
6. Po dořezání nechte pilu zastavit, vyčkejte na vychladnutí plátku a uložte jej zpět do kazety.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Po práci	Očistěte plátky od pryskyřice a kovových třísek.
Pravidelně	Plátky HSS používané na kov po práci lehce potřete konzervačním olejem.
Pravidelně	Plátky s vylomenými zuby nebo ohnutým tělem ihned vyřaďte.

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
Řez ve dřevě podbíhá šikmo (není kolmý)	Příliš velký tlak do řezu nebo tupý/příliš úzký plátek	Snižte posuvný tlak, zkontrolujte vedení v kladce a použijte širší ostrý plátek (např. T101D)
Zuby plátku na kov se okamžitě spálí	Příliš vysoké otáčky bez chlazení nebo zapnutý předkmit	Vypněte předkmit (poloha 0), snižte otáčky a mažte řez řezným olejem
Vytrhávání dýhy na horní straně lamina	Hrubé ozubení nebo vysoký předkmit	Použijte jemný plátek T101B, vypněte předkmit a řežte z rubové strany desky

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: **Sada pilových plátků do přímočaré vyřezávací pily 10 ks (T-stopka, dřevo a kov)**
Typové označení / Model: **GE1222_G01220** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Pilové plátky do přímočaré pily 10 ks, T-stopka

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 ISO 2336 (Pilové listy a plátky)

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.