Obkladačské nářadí – ložisková řezací kolečka do ručních řezaček dlažby

Karbidové řezací kolečko s kuličkovým ložiskem a TiN povlakem 22 × 6 × 6 mm do řezačky dlaždic GEKO

Model: GE1222_G30119 • 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 náhradní řezací kolečko GEKO G30119 o rozměrech Ø 22 × Ø 6 × 6 mm ze slinutého karbidu wolframu (SK / YG6X) se zlatým titan-nitridovým povlakem (TiN) a integrovaným zapouzdřeným kuličkovým ložiskem pro čisté a plynulé nařezávání glazovaných obkladů, keramické dlažby i tvrdého slinutého gresu na ručních pákových řezačkách.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G30119 (G30119)
Výrobce / značka	GEKO
Vnější průměr kolečka (D)	22 mm
Průměr středového otvoru pro čep (d)	6 mm

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_G30119 (G30119)
Výrobce / značka	GEKO
Vnější průměr kolečka (D)	22 mm
Průměr středového otvoru pro čep (d)	6 mm
Celková šířka náboje s ložiskem (B)	6 mm
Materiál břitu	Slinutý karbid wolframu (WC-Co / YG6X) s vysokou tvrdostí a odolností proti otěru
Povrchová úprava břitu	Zlatý povlak nitridu titanu (TiN) – snižuje tření a prodlužuje životnost ostří
Uložení kolečka	Integrované oboustranně kryté přesné kuličkové ložisko (nulová boční vůle v řezu)
Určené materiály	Keramické obklady, glazovaná dlažba, mrazuvzdorná dlažba a slinutý gres
Určené stroje	Ruční pákové řezačky obkladů a dlažby s vidlicí šířky ≥ 6 mm a čepem Ø 6 mm (NIKOLI elektrické brusky!)
Počet kusů v balení	1 ks
Způsob práce	Jediný plynulý vryp do glazury za sucha s následným odlomením patkou řezačky

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Karbidový břit Ø 22 mm s V-fasetou** – Vytváří souvislou mikrotrhlinu v glazuře a střepu dlaždice bez vyštípávání okrajů.
- **2. Zlatý povlak TiN (nitrid titanu)** – Zvyšuje povrchovou tvrdost a chrání karbid před abrazivním otěrem na gresu.
- **3. Integrované kuličkové ložisko** – Zajišťuje dokonale hladké odvalování kolečka bez zadrhávání a vybočování z přímky.
- **4. Boční krycí kroužky ložiska** – Chrání kuličkovou dráhu před vnikáním keramického prachu.
- **5. Středový otvor Ø 6,0 mm** – Přesné uložení na osu/šroub řezací hlavy ruční řezačky.
- **6. Náboj šířky 6,0 mm** – Vymezuje pevnou polohu kolečka mezi rameny vidlice řezačky.
- **7. Symetrický úhel ostří** – Rovnoměrné rozložení tlaku na obě strany lomové hrany.
- **8. Vnitřní kroužek ložiska** – Stahuje se čepem řezačky tak, aby se otáčel pouze vnější kroužek s karbidovým břitem.
- **9. Ocelové těleso ložiska** – Přenáší přítlak páky řezačky přímo do linie řezu.
- **10. Kontrolní obvod ostří** – Hladká kružnice bez plošek a mikroštěpů pro bezchybný lom.

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) – POVINNÉ – při odlamování slinuté dlaždice mohou odlétnout ostré střepy glazury!

Protiřezné obkladačské rukavice (EN 388) – POVINNÉ – čerstvě odlomená hrana gresu a obkladu je ostrá jako sklo!

Pevná pracovní obuv – Ochrana nártu před pádem těžké velkoformátové dlaždice ze stolu řezačky.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ upínání do elektrického nářadí! – Kolečko 22×6×6 mm je určeno VÝHRADNĚ pro ruční pákové řezačky obkladů – nikdy jej neupínejte do přímých brusek ani vrtaček!

Čistota pracoviště – Střepy keramiky ihned uklízejte do pevné nádoby.

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 zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Změřte posuvným měřítkem vidlici vaší řezačky: světlá šířka vidlice musí být ≥ 6,0 mm a průměr osičky 6,0 mm!
2. Zkontrolujte lupou nebo prstem obvod karbidového ostří (nesmí mít vyštípnutý zub) a hladký chod ložiska.
3. Vyčistěte vidlici a čep řezačky od starého keramického prachu.
4. Po dotažení osičky ověřte, že vnitřní kroužek ložiska drží pevně ve vidlici a kolečko se volně otáčí bez bočního viklání.
5. Očistěte povrch dlaždice od písku a lepidla – zrnko křemičitého písku okamžitě vyštípne karbidový břit!

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

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

1. Položte čistou dlaždici glazurou nahoru na odpružené stoly řezačky a opřete ji přesně o přední doraz.
2. Přiložte kolečko k zadní/přední hraně dlaždice a proveďte JEDINÝ plynulý tah s přiměřeným rovnoměrným přítlakem po celé délce.
3. NIKDY nepřejíždějte stejnou rýhu dvakrát ani tam a zpět – dvojitý vryp vyštípne glazuru a otupí TiN ostří!

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

4. U tenkých nástěnných obkladů tlačte zlehka; u silného slinutého gresu přitlačte plynule více, ale bez rázů na náběhové hraně.
5. Překlopte lámací patku řezačky k okraji dlaždice (cca 1–2 cm od hrany) a krátkým rozhodným stlačením páky dlaždici odlomte.

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	Po skončení práce vyfoukejte z kolečka a vidlice keramický prach suchým vzduchem nebo štětcem.
Pravidelně	Zapouzdřené ložisko nadměrně neolejujte lepkavým olejem, na který by se nabaloval brusný keramický prach (případně použijte suché PTFE mazivo).
Pravidelně	Při přepravě řezačky zajistěte vozík proti nárazu kolečka do kovového dorazu!

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
Lom dlaždice uhýbá mimo přímku vrypu	Kolečko má přerušený vryp kvůli vyštípnutému zubu nebo jste přejeli rýhu dvakrát	Zkontrolujte obvod kolečka; pokud má plochu či zub, vyměňte jej a řežte jedním souvislým tahem.
Kolečko se při řezu smýká a netočí	Vidlice řezačky svírá vnější kroužek ložiska nebo je ložisko zadřené prachem	Vyčistěte uložení a ujistěte se, že stěny vidlice doléhají pouze na vnitřní kroužek ložiska.
Zubkovaná (oštipovaná) hrana glazury	Příliš silný tlak na měkký obklad	Snižte přítlak při nařezávání – cílem je jen jemně narušit povrchovou glazuru.

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: **Karbidové řezací kolečko s kuličkovým ložiskem a TiN povlakem 22 × 6 × 6 mm do řezačky dlaždic GEKO**
Typové označení / Model: **GE1222_G30119** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Karbidové řezací kolečko s kuličkovým ložiskem a TiN povlakem 22 × 6 × 6 mm do řezačky dlaždic GEKO

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 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.