Brusivo a dělicí nástroje – řezné kotouče INOX 115 mm

Ultratenký řezný kotouč na kov a nerez (INOX) 115 × 1,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM

Model: GE1222_G78201 • 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 ultratenký plochý řezný kotouč GEKO PREMIUM G78201 (4 1/2″ – 115 × 1,0 × 22,23 mm, tvar T41, max. 13 300 min⁻¹ / 80 m/s) se složením INOX (bez obsahu železa, síry a chlóru) pro bleskové, studené a čisté dělení nerezových ocelí, karosářských plechů a tenkostěnných profilů úhlovou bruskou 115 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G78201 (G78201 – řada GEKO 5-Star PREMIUM)
Výrobce / značka	GEKO
Rozměry kotouče (D × T × H)	115 × 1,0 × 22,23 mm (4 1/2″)
Tvar kotouče	Plochý řezný kotouč – typ 41 (T41)

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_G78201 (G78201 – řada GEKO 5-Star PREMIUM)
Výrobce / značka	GEKO
Rozměry kotouče (D × T × H)	115 × 1,0 × 22,23 mm (4 1/2″)
Tvar kotouče	Plochý řezný kotouč – typ 41 (T41)
Specifikace INOX	Bez příměsí Fe, S a Cl (< 0,1 %) – nezpůsobuje kontaminaci ani následnou bodovou korozi nerezové oceli!
Brusné zrno a výztuž	Ušlechtilý korund v pryskyřičném pojivu se 2 vrstvami vysokopevnostní sklotextilní mřížky
Maximální dovolené otáčky	13 300 min^{-1} (RPM)
Maximální obvodová rychlost	80 m/s
Určené materiály	Korozivzdorné a kyselinovzdorné oceli (INOX / AISI 304, 316), konstrukční oceli, karosářské a pozinkované plechy
Hlavní výhoda šířky 1,0 mm	Minimální vnos tepla – nerezový plech v řezu nemodrá (nevyžíhá se chrom) a téměř nevzniká spodní otřep (grot)
Určené stroje	Ruční elektrické a aku úhlové brusky Ø 115 mm (i Ø 125 mm při zachování menší hloubky řezu)
Bezpečnostní norma	EN 12413

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ultratenká aktivní vrstva INOX (1,0 mm)** – Čisté korundové složení zaručující studený milimetrový řez bez znečištění nerezi uhlíkovým železem.
- **2. Dvojitá sklotextilní armovací mřížka** – Zajišťuje boční integritu kotouče při vysokých otáčkách 13 300 min^{-1}.
- **3. Kovový středový kroužek Ø 22,23 mm** – Přesné středění na přírubě s vyraženým datem použitelnosti.
- **4. Ploché provedení T41** – Snadný kolmý přístup do úzkých míst karoserií a nerezového zábradlí.
- **5. Modro-stříbrná etiketa GEKO PREMIUM** – Jasné rozlišení průměru 4 1/2″ (115 mm), tloušťky 1,0 mm a symbolu INOX.
- **6. Symbol profilu INOX** – Potvrzuje vhodnost pro potravinářské, gastro a stavební nerezové oceli.
- **7. Údaj Max 80 m/s / RPM 13300** – Maximální povolené provozní parametry pro Ø 115 mm.
- **8. Čtyři bezpečnostní piktogramy** – Připomínají povinné brýle, chrániče sluchu, rukavice a zákaz broušení bokem.
- **9. Obvodové řezné čelo 1,0 mm** – Vytváří čistou spáru připravenou přímo ke svařování metodou TIG.
- **10. Pryskyřičné pojivo BF** – Optimalizovaná tvrdost pro tenkostěnné plechy a trubky.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle + obličejový štít (EN 166) – POVINNÉ při každém řezání úhlovou bruskou!

Chrániče sluchu (EN 352) a respirátor FFP2 – POVINNÉ – ochrana sluchu a dýchacích cest před brusným prachem a aerosoly z nerezi.

Kožené rukavice a nehořlavý pracovní oděv – Ochrana před proudem jisker a ostrými hranami 1mm řezu v nerezi.

ABSOLUTNÍ ZÁKAZ bočního přibrušování! – Kotouč tloušťky 1,0 mm nesmí být nikdy zatěžován z boku – okamžitě by došlo k porušení mřížky a roztržení!

Zákaz řezání v blízkosti hořlavin – Jiskry z uhlíkové oceli dolétají až 8 metrů.

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. Zkontrolujte datum expirace vyražené na kovovém kroužku kotouče a nepoškozenost okraje kotouče.
2. ZÁSADA ČISTOTY INOX: Pokud chcete zachovat korozivzdornost nerezi, NEPOUŽÍVEJTE kotouč G78201, kterým jste předtím řezali obyčejnou „černou“ rezavou ocel, následně na nerez (částečky černé oceli ulpělé v kotouči by na nerezi vyvolaly lišku)!
3. Ověřte, že otáčky brusky nepřekračují 13 300 min^{-1} a je nasazen ochranný kryt.
4. POZOR NA ORIENTACI MATICE M14: Při upínání ultratenkého 1,0mm kotouče musí být upínací matice M14 otočena PLOCHOU STRANOU ke kotouči, aby byl 1,0mm disk pevně sevřen!
5. Proveďte 30s zkušební běh naprázdno.

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 nerezovou trubku či plech pevně bez vibrací (čelist svěráku vyložte hliníkem nebo kůží, abyste nerez nekontaminovali černou ocelí svěráku!).
2. Držte brusku oběma rukama a veďte 1,0mm kotouč plynule kolmo (90°) bez tlačení – vlastní hmotnost brusky pro rychlý řez 1mm kotoučem plně postačuje!
3. Tenkostěnnou nerezovou trubku (např. Ø 42,4 × 2 mm na zábradlí) neprořezávejte napříč celým průměrem naráz, ale postupně ji obkružte po stěně – řez bude dokonale kolmý a bez otřepu.

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

4. Nikdy kotoučem v řezu nepáčte a nepoužívejte jej na plné ocelové kulatiny velkých průměrů (> 20 mm), kde hrozí sevření tenkého disku.
5. Odkládejte brusku až po úplném dotočení vřetene.

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	Uchovávejte 1,0mm kotouče naplocho v suchém originálním sloupci mimo vlhkost a mechanický tlak.
Pravidelně	Kotouče určené výhradně pro čistou práci na nerezi si v dílně viditelně oddělte od kotoučů používaných na černou ocel.
Pravidelně	Poškozené nebo expirované kotouče před vyhozením znehodnoťte přelomením.

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 1,0 mm se mezi přírubou a maticí protáčí rukou i po dotažení	Upínací matice M14 je otočena vystouplým středovým nákružkem dovnitř (pro silné 6mm kotouče)	Otočte upínací matici M14 o 180° tak, aby na tenký 1,0mm kotouč doléhala její zcela PLOCHÁ strana!
Modrání okraje nerezového plechu v řezu	Příliš pomalý posuv na jednom místě s velkým přítlakem	Snižte přítlak a veďte kotouč plynulým svižnějším tahem bez zastavování v řezu.
Rezavé tečky na svaru nerezi po týdnu venku	Použití téhož kotouče nejprve na běžnou uhlíkovou ocel a poté na nerez	Na nerez používejte vždy čistý nový kotouč INOX G78201, který nepřišel do styku s černou ocelí.

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: **Ultratenký řezný kotouč na kov a nerez (INOX) 115 × 1,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM**
Typové označení / Model: **GE1222_G78201** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Ultratenký řezný kotouč na kov a nerez (INOX) 115 × 1,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM

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):

- EN 12413

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.