Brusivo a dělicí nástroje – speciální kotouče na nerezovou ocel (Stainless Steel)

Speciální ultratenký řezný kotouč na nerezovou ocel 125 × 1,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM

Model: GE1222_G78250 • 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

Specializovaný ultratenký plochý řezný kotouč GEKO PREMIUM G78250 (125 × 1,0 × 22,23 mm, tvar T41, max. 12 200 min⁻¹ / 80 m/s, řada s modrým středovým pruhem „Stainless Steel“) vyvinutý přímo pro čisté, rychlé a studené dělení ušlechtilých nerezových a kyselinovzdorných ocelí (AISI 304 / 316L) bez tepelného zabarvení a mezikrystalové koroze.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G78250 (G78250 – speciální nerezová řada GEKO 5-Star PREMIUM)
Výrobce / značka	GEKO
Rozměry kotouče (D × T × H)	125 × 1,0 × 22,23 mm
Tvar kotouče	Plochý ultratenký 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_G78250 (G78250 – speciální nerezová řada GEKO 5-Star PREMIUM)
Výrobce / značka	GEKO
Rozměry kotouče (D × T × H)	125 × 1,0 × 22,23 mm
Tvar kotouče	Plochý ultratenký řezný kotouč – typ 41 (T41)
Chemická čistota pro nerez	Garantovaně Fe, S, Cl < 0,1 % – určeno pro potravinářskou, chemickou a pohledovou nerez (A2 / A4)
Speciální receptura zrna	Ostrohranný ušlechtilý korund s chladivým pojivem BF a 2 tenkými sklotextilními mřížkami
Maximální dovolené otáčky	12 200 min^{-1} (RPM)
Maximální obvodová rychlost	80 m/s
Vizuální rozlišení řady	Modro-stříbrný štítek s výrazným svislým modrým pruhem proti nechtěné záměně s kotouči na černou ocel!
Optimální tloušťka nerezi	Nerezové plechy, trubky zábradlí, spalinové vložky a gastronomické profily tl. 0,5 – 3,5 mm
Určené stroje	Ruční elektrické a akumulátorové úhlové brusky Ø 125 mm
Bezpečnostní norma	EN 12413

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ultratenká 1,0mm chladivá vrstva pro nerez** – Řeže houževnatou austenitickou nerez bez pálení chromové pasivační vrstvy.
- **2. Oboustranná jemná sklotextilní mřížka** – Bezpečnostní vyztužení pro 80 m/s při minimálním tření boků.
- **3. Kovový středový kroužek Ø 22,23 mm** – Přesné středění s vyraženým datem použitelnosti.
- **4. Plochý tvar T41** – Kolmé přesné řezy pro TIG svařování nerezových trubek natupo.
- **5. Štítek GEKO PREMIUM se svislým modrým pruhem** – Okamžitá vizuální identifikace kotouče vyhrazeného čistě pro nerez (G78250).
- **6. Piktogram trubky + plechu INOX** – Značení určení pro nerezové tenkostěnné materiály.
- **7. Parametry Max 80 m/s / RPM 12200** – Nepřekročitelné otáčky vřetene 12 200 min^{-1}.
- **8. Bezpečnostní piktogramy EN 12413** – Povinné OOPP a striktní zákaz bočního broušení.
- **9. Břit 1,0 mm** – Minimální otřep – hrana je po lehkém sražení ihned připravena pro TIG svar.
- **10. Pojivo BF s nízkým vývinem tepla** – Zabraňuje zalepování kotouče houževnatou nerezí.

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 řezání nerezové oceli!

Respirátor FFP2/FFP3 a chrániče sluchu (EN 352) – POVINNÉ – prach z legovaných Cr-Ni nerezových ocelí nikdy nevdechujte!

Čisté kožené rukavice – Ochrana před ostrými nerezovými hranami a jiskrami.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ broušení bokem a páčení! – 1,0mm kotouč slouží výhradně k přímému obvodovému řezu!

Zákaz křížové kontaminace uhlíkovou ocelí! – NIKDY tímto kotoučem neřežte běžnou černou ocel a nesměřujte proud jisker z černé oceli na hotové nerezové výrobky!

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 na kovovém kroužku a neporušenost 1,0mm disku.
2. Ověřte, že kotouč i svěrák jsou zbaveny prachu z uhlíkové oceli (použijte čelistní vložky z hliníku/plastu/nerezi).
3. Otočte upínací matici M14 hladkou PLOCHOU STRANOU ke kotouči tl. 1,0 mm!
4. Zkontrolujte kryt brusky 125 mm a otáčky ≤ 12 200 min^{-1}.
5. Spusťte brusku na 30 s 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 přes čisté ochranné vložky bez vrypů od černé oceli.
2. Držte brusku oběma rukama a veďte 1,0mm kotouč kolmo (90°) plynulým rychlejším tahem zcela bez tlačení – nerez má nízkou tepelnou vodivost a při pomalém řezu se pálí!
3. Nerezové trubky pro TIG svary obřezávejte postupně po stěně pro dokonalou kolmost čela.

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

4. Vnitřní otřep začistěte nerezovým škrabákem nebo čistým lamelovým kotoučem INOX – nikdy bokem tohoto 1,0mm kotouče!
5. Odložte brusku až po úplném zastavení 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	Ukládejte kotouče G78250 vodorovně v samostatné přihrádce odděleně od kotoučů a pilníků používaných na černé železo!
Pravidelně	Chraňte před vlhkostí a mechanickým poškozením.
Pravidelně	Expirované nebo nakřápnuté kotouče zlomte a 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
Fialovo-modré zabarvení hrany nerezi	Příliš velký přítlak a pomalý posuv v řezu	Netlačte na brusku; veďte kotouč lehkým plynulým posuvem po tenké stěně.
Bodová koroze (náletová rez) na nerezovém zábradlí po montáži	Kotoučem bylo předtím říznuto do uhlíkového roxoru nebo do nerezi vlétly jiskry z černé oceli	Pro nerez striktně vyhraďte modře označené kotouče G78250; kontaminovaný povrch mořte/pasivujte.
Protáčení 1,0mm kotouče na přírubě	Matice M14 je otočena osazením dovnitř	Otočte matici M14 plochou stranou ke kotouči.

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:	**Speciální ultratenký řezný kotouč na nerezovou ocel 125 × 1,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78250** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Speciální ultratenký řezný kotouč na nerezovou ocel 125 × 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.