Brusivo a dělicí nástroje – speciální kotouče na nerezovou ocel 230 mm

# Speciální řezný kotouč na nerezovou ocel 230 × 2,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM

**Model: GE1222_G78255 • 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 velkoformátový plochý řezný kotouč GEKO PREMIUM G78255 (230 × 2,0 × 22,23 mm, tvar T41, max. 6 600 min⁻¹ / 80 m/s, řada se svislým modrým pruhem „Stainless Steel“) pro rychlé, směrově přesné a chemicky čisté dělení velkých nerezových potrubí, nádrží, jeklů a potravinářských konstrukcí dvouruční úhlovou bruskou Ø 230 mm.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu / model** | GE1222_G78255 (G78255 – speciální nerezová řada GEKO 5-Star PREMIUM) |
| **Výrobce / značka** | GEKO |
| **Rozměry kotouče (D × T × H)** | 230 × 2,0 × 22,23 mm |
| **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_G78255 (G78255 – speciální nerezová řada GEKO 5-Star PREMIUM) |
| Výrobce / značka | GEKO |
| Rozměry kotouče (D × T × H) | 230 × 2,0 × 22,23 mm |
| Tvar kotouče | Plochý řezný kotouč – typ 41 (T41) |
| Chemická čistota pro nerez | Garantovaně Fe, S, Cl < 0,1 % – pro nerezové a kyselinovzdorné oceli AISI 304 / 316 / 321 |
| Speciální receptura zrna | Ostrohranný ušlechtilý korund s chladivou vazbou BF a 2 vysokopevnostními sklotextilními mřížkami |
| Maximální dovolené otáčky | 6 600 min⁻¹ (RPM) |
| Maximální obvodová rychlost | 80 m/s |
| Vizuální rozlišení řady | Štítek se svislým modrým pruhem pro striktní oddělení „čisté nerezové výroby“ od černé zámečničiny |
| Optimální aplikace | Nerezová potrubí Ø 50–150 mm, masivní nerezové jekly, příruby, pláště nádrží a pásoviny tl. 2 – 10 mm |
| Určené stroje | Dvouruční úhlové brusky Ø 230 mm s krytem a otáčkami ≤ 6 600 min⁻¹ |
| Bezpečnostní norma | EN 12413 |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Chladivá 2,0mm korundová vrstva pro nerez (Ø 230 mm)** – Kombinuje čistý řez bez pálení nerezi s výbornou boční stabilitou.
- **2. Dvojitá sklotextilní mřížka** – Bezpečnostní výztuž dimenzovaná na 80 m/s (6 600 min⁻¹).
- **3. Kovový středový kroužek Ø 22,23 mm** – Přesné středění s vyraženou expirací.
- **4. Plochý tvar T41** – Hloubka přímého prořezu až ~65–70 mm.
- **5. Štítek GEKO PREMIUM se svislým modrým pruhem** – Jasná identifikace modelu G78255 určeného čistě pro nerezovou ocel.
- **6. Piktogram nerezového profilu a plechu** – Určení pro hutní polotovary z nerezové oceli.
- **7. Parametry Max 80 m/s / RPM 6600** – Nepřekročitelné otáčky vřetene 6 600 min⁻¹.
- **8. Bezpečnostní piktogramy EN 12413** – Povinné OOPP a zákaz bočního broušení.
- **9. Řezný obvod 2,0 mm** – Rychlý postup v nerezovém potrubí bez nadměrného vnosu tepla.
- **10. Samoostřicí pojivo BF** – Zabraňuje zalepování obvodu houževnatou austenitickou ocelí.

## 3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

**Nepřekračujte 6 600 min⁻¹! – Používejte výhradně na dvouručních bruskách Ø 230 mm s nasazeným ochranným krytem!**

**Obličejový štít + brýle (EN 166) – POVINNÉ u 230mm úhlových brusek!**

**Respirátor FFP2/FFP3 a chrániče sluchu (EN 352) – POVINNÉ – chraňte dýchací cesty před brusným prachem z Cr-Ni ocelí!**

**Kožené rukavice, zástěra a pevná obuv S3 – Ochrana před jiskrami a těžkými nerezovými výřezy.**

**ZÁKAZ broušení bokem a kontaminace železem! – Nepoužívejte kotouč k bočnímu broušení ani k dělení uhlíkové oceli!**

**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. Ověřte otáčky brusky ≤ 6 600 $min^{-1}$, pevný kryt Ø 230 mm a dotažené boční madlo.
2. Zkontrolujte datum použitelnosti na kroužku a rovinnost kotouče.
3. Upněte kotouč mezi čisté velké příruby M14 pro brusky 230 mm.
4. Zajistěte čisté upínací čelisti (nerez/hliník/plast) bez otěrů z černé oceli.
5. Nechte brusku 30 s běžet 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 nerezové potrubí či jekl tak, aby se spára nesvírala; těžký odřezek bezpečně podepřete.
2. Držte brusku 230 mm pevně oběma rukama mimo rovinu rotace kotouče.
3. Řežte plynulým obcházením stěny potrubí bez těžkého statického přítlaku, aby nedošlo k přehřátí nerezi a zpevnění povrchu (work hardening).

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

4. Nepáčte kotoučem ve spáře a neodkládejte dobíhající stroj.
5. Svarové hrany začistěte čistým nerezovým lamelovým kotoučem.

## 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** | Skladujte vodorovně v suchém skladu striktně odděleně od nástrojů na uhlíkovou ocel. |
| **Pravidelně** | Při převozu na montáž sejměte kotouč z brusky. |
| **Pravidelně** | Expirované či nakřápnuté kotouče ihned přelomte 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 |
|---|---|---|
| **Nerez v řezu tvrdne a kotouč přestává brát** | Příliš pomalý posuv přehřál austenitickou nerez (mechanicko-tepelné zpevnění) | Netlačte staticky v jednom místě; řežte plynule po obvodu tenké stěny trubky. |
| **Stopy rzi u svaru po tlakové zkoušce vodou** | Křížová kontaminace kotouče nebo svěráku černou ocelí | Dodržujte striktní oddělení modře značených kotoučů G78255 pouze pro INOX. |
| **Sevření kotouče při dořezu velkého potrubí** | Potrubí leží mezi dvěma podpěrami a sedá si do spáry | Řežte v převisu nebo do spáry za kotoučem vložte čistý nerezový/plastový klínek. |

## 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 řezný kotouč na nerezovou ocel 230 × 2,0 × 22,23 mm GEKO PREMIUM**
**Typové označení / Model:** **GE1222_G78255** (Značka: GEKO)
**Funkce a určení zařízení:** Speciální řezný kotouč na nerezovou ocel 230 × 2,0 × 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.