Brusné a řezné kotouče

Lamelový brusný kotouč „SILIKON“ (karbid křemíku SiC) Ø 125 × 22,23 mm – jemná zrnitost P80 – GEKO PREMIUM G78413

Model: GE1222_G78413_PJ • 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

Dokončovací lamelový brusný kotouč řady GEKO PREMIUM G78413 o rozměru 125 × 22,2 mm s černými lamelami z ostrohranného karbidu křemíku („SILIKON“ / SiC) jemnější zrnitosti P80 na sklolaminátovém nosném talíři (80 m/s, MAX: 12 200 rpm) – ideální pro čisté vyhlazení fazet kamene, mramoru, teraca a keramické dlažby, jemné přebroušení šedé litiny, hliníku, mědi, sklolaminátových karoserií/lodí a přípravu povrchu pod lak!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / řada	GEKO PREMIUM G78413 (GE1222_G78413_PJ) | EAN: 5901477118531
Rozměry kotouče (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	125 × 22,2 mm (vnější průměr Ø 125 mm, středový upínací otvor Ø 22,23 mm)
Druh brusného zrna (DLE FOTO!)	SILIKON = černý karbid křemíku (SiC – Silicon Carbide, tvrdost ~9,5 Mohs)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P80 – středně jemná vyhlazovací a dokončovací zrnitost řady SILIKON

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / řada	GEKO PREMIUM G78413 (GE1222_G78413_PJ) | EAN: 5901477118531
Rozměry kotouče (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	125 × 22,2 mm (vnější průměr Ø 125 mm, středový upínací otvor Ø 22,23 mm)
Druh brusného zrna (DLE FOTO!)	SILIKON = černý karbid křemíku (SiC – Silicon Carbide, tvrdost ~9,5 Mohs)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P80 – středně jemná vyhlazovací a dokončovací zrnitost řady SILIKON
Maximální otáčky a obvodová rychlost	MAX: 12 200 rpm (12 200 min^{-1}) | 80 m/s
Nosný talíř (DLE FOTO!)	Sklolaminátový podkladový talíř s 6bodově nýtovaným ocelovým kroužkem Ø 22,23 mm
Cílové materiály (PROČ SiC 'SILIKON'!)	Přírodní a umělý kámen, mramor, obklady/dlažba, beton, šedá litina, hliník, mosaz, sklolaminát (GRP), tmely a laky
Hlavní využití v praxi	Jemné sražení a vyhlazení řezaných hran dlažby/kamene a finální sjednocení hliníku či laminátu po P40/P60
Optimální pracovní úhel	15° – 25° vůči opracovávané ploše
Provozní režim	Broušení za sucha
Navazující řada SILIKON 125 mm GEKO	P40 (G78411) -> P60 (G78412) -> [P80 (G78413)]
Balení	1 ks karbid-křemíkového lamelového kotouče 125 × 22,2 mm P80 GEKO PREMIUM G78413

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Černé lamely z karbidu křemíku SiC P80** – Jemnější ostrá zrna SiC zanechávají hladký povrch bez hlubokých rýh na kameni, keramice, litině i hliníku.
- **2. Sklolaminátový nosný talíř** – Pružně tlumí mikrovibrace při jemném dobrušování křehkých hran.
- **3. Ocelový středový kroužek Ø 22,23 mm (6 nýtů)** – Zaručuje přesný souosý běh na přírubě 125mm úhlové brusky.
- **4. Černo-červený štítek GEKO® PREMIUM G78413** – Uvádí označení SILIKON, zrnitost P80, 125x22,2, 80m/s, MAX 12200rpm a piktogramy.
- **5. Pryskyřičné lůžko lamel** – Bezpečné zakotvení lamel proti vytržení až do 12 200 min^{-1}.
- **6. Kvalitní brusné plátno** – Zajišťuje rovnoměrný finiš po celé šířce záběru.
- **7. Husté vějířové složení** – Měkký a citlivý náběh na hrany mramoru, dlažby i hliníkových profilů.
- **8. Vzduchové kanálky mezi lamelami** – Odvádějí jemný obrus a teplo ze zóny broušení.
- **9. Upínací zóna M14** – Určeno pro standardní příruby úhlových brusek 125 mm.
- **10. Čárový kód EAN 5901477118531** – Originální produktová identifikace řady GEKO PREMIUM.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

RESPIRÁTOR FFP2/FFP3 (EN 149) + OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166)! – Jemný prach z broušení kamene, keramiky, tmelů a sklolaminátu je nebezpečný pro plíce i oči – vždy používejte respirátor, brýle a odsávání!

POVINNÝ OCHRANNÝ KRYT A MAX. 12 200 MIN^{-1}! – Nikdy nepracujte se sejmutým krytem brusky a nepřekračujte 12 200 min^{-1}!

POUZE PRO SUCHÝ PROVOZ! – Kotouč nepoužívejte s vodním chlazením.

Chrániče sluchu (EN 352) a pracovní rukavice (EN 388) – Chraňte sluch a ruce po celou dobu broušení.

Stabilní upnutí obrobku – Křehké obklady a tvarové díly vždy bezpečně podepřete a zajistěte.

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 štítek G78413 (SILIKON P80, 125×22,2 mm, MAX 12 200 rpm) a bezvadný stav talíře.
2. Při odpojeném stroji usaďte kotouč na čistou spodní přírubu Ø 22,23 mm a dotáhněte matici M14.
3. Nastavte ochranný kryt brusky a zkontrolujte dotažení přídavné rukojeti.
4. Pro dokončovací práce na kameni, keramice a plastech doporučujeme snížit otáčky regulované brusky na 5 000–8 500 min^{-1}.
5. Spusťte stroj na 30 sekund naprázdno mimo obrobek.

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

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

1. Kotouč SILIKON P80 nasaďte pro finální vyhlazení stop po stupních P40 (G78411) a P60 (G78412) nebo pro přímé jemné sražení hrany uřezané dlaždice či hliníkového profilu.
2. Veďte kotouč lehkým plynulým tahem pod úhlem 15°–20° bez zastavování na jednom místě.
3. Na sklolaminátových dílech (lodě, nástavby, nárazníky) a tmelech udržujte nízký přítlak, abyste povrch nepřehřáli.

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

4. U kamene a gresu můžete po vyhlazení stupněm SILIKON P80 plynule navázat diamantovými lešticími kotouči na suchý zip (GR 200 -> GR 400 -> GR 800)!
5. Odkládejte brusku až po úplném zastavení kotouče.

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	Jemný prach z mezer lamel pravidelně vyfukujte stlačeným vzduchem nebo očistěte krepovým blokem.
Pravidelně	Skladujte v suchu naplocho mimo zdroje vlhkosti.
Pravidelně	Chraňte kotouč před zamaštěním olejem a vazelínou.

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
Tmavé stopy tepla na plastu či laku	Příliš vysoké otáčky (11 000 min^{-1}) u jemné zrnitosti P80	Snižte otáčky regulátorem na 4 500–7 000 min^{-1} a zrychlete posuv po obrobku.
Pomalý úběr silné vrstvy betonu	Dokončovací zrnitost P80 není určena k hrubému strhávání nálitků	Nejprve odeberte hrubou vrstvu kotoučem SILIKON P40 (G78411) a poté vyhlaďte P80.
Zalepení zrna měkkým hliníkem	Tření za sucha bez maziva	Použijte voskovou tyčinku na broušení hliníku a lehký přítlak.

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:	**Lamelový brusný kotouč „SILIKON“ (karbid křemíku SiC) Ø 125 × 22,23 mm – jemná zrnitost P80 – GEKO PREMIUM G78413**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78413_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelový brusný kotouč „SILIKON“ (karbid křemíku SiC) Ø 125 × 22,23 mm – jemná zrnitost P80 – GEKO PREMIUM G78413

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 13743 (Bezpečnostní požadavky na brusné nástroje na podložce – lamelové kotouče)

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.