Brusivo, radiální zirkonové lamelové kotouče a broušení svarů

# Radiální zirkonový lamelový kotouč se zaobleným okrajem 125 × 22,2 mm P80 pro jemné začištění svarů a hran – GEKO G78533

**Model: GE1222_G78533 • 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 zirkonový lamelový kotouč GEKO CYRKON G78533 (125 × 22,2 mm, jemnější zrnitost P80, max. 12 200 ot./min, 80 m/s) se zaobleným obvodovým přesahem modrých lamel! Navržen pro jemné vyhlazení TIG koutových svarů, odstranění rýh po hrubším broušení (P40/P60), čisté zaobleni ostrých hran a přípravu nerezových (INOX) či ocelových dílů přímo pod lakování, zinkování nebo satinování.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu / model** | GEKO G78533 CYRKON (GE1222_G78533, EAN 5901477199813) |
| **Průměr kotouče D (DLE FOTO!)** | Ø 125 mm |
| **Upínací otvor d (DLE FOTO!)** | Ø 22,2 mm (kovový středový kroužek se 6 nýty) |
| **Zrnitost brusiva (DLE FOTO!)** | P80 – jemnější zrnitost pro hladké sjednocení TIG svarů, vnitřních rohů a přechodů pod lak |

## 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 | GEKO G78533 CYRKON (GE1222_G78533, EAN 5901477199813) |
| Průměr kotouče D (DLE FOTO!) | Ø 125 mm |
| Upínací otvor d (DLE FOTO!) | Ø 22,2 mm (kovový středový kroužek se 6 nýty) |
| Zrnitost brusiva (DLE FOTO!) | P80 – jemnější zrnitost pro hladké sjednocení TIG svarů, vnitřních rohů a přechodů pod lak |
| Geometrie okraje (DLE FOTO PROFILU!) | Zaoblený obvodový přesah lamel (radiální profil T27/R) pro bezvrubové opracování koutů |
| Brusné zrno (DLE FOTO!) | Zirkonkorund (CYRKON / ZrO2-Al2O3) s chladným řezem pro nerez i uhlíkovou ocel |
| Maximální otáčky (DLE FOTO!) | 12 200 obr/min (12 200 $min^{-1}$) |
| Maximální obvodová rychlost (DLE FOTO!) | 80 m/s |
| Nosný talíř (DLE FOTO!) | Černý sklolaminátový talíř chráněný po celém obvodu zahnutými lamelami |
| Opracovávané materiály | Pohledové TIG svary na nerezu (INOX), zábradlí, gastronomické nerezové prvky, karoserie, ocel |
| Pozice v řadě GEKO CYRKON | Nejjemnější dokončovací stupeň po G78531 (P40) a G78532 (P60) |
| Balení | 1× zirkonový lamelový kotouč se zaoblenou hranou 125 mm P80 GEKO G78533 |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Zaoblený dokončovací lem lamel P80** – Jemně vyhlazuje koutový poloměr bez ostrých rýh a bez kontaktu talíře se stěnou.
- **2. Čelní vějíř lamel P80** – Sjednocuje kresbu okolního plechu s opracovaným svarem.
- **3. Jemné zirkonkorundové zrno P80** – Poskytuje hladký, rovnoměrný brus vhodný před rounovým satinováním či lakem.
- **4. Chladivá brusná vrstva** – Minimalizuje vnos tepla do pohledových nerezových sestav.
- **5. Poddajná plátěná podložka lamel** – Jemně kopíruje přechody rádiusů a zaoblených hran.
- **6. Černý sklolaminátový nosný talíř** – Lehké, vyvážené těleso s nulovým rizikem poškrábání kolmé plochy.
- **7. Středový kroužek Ø 22,2 mm** – Přesné usazení na vřeteno 125mm úhlové brusky.
- **8. Pryskyřičné lůžko lamel** – Vysoká pevnost spoje v celém rozsahu do 12 200 $min^{-1}$.
- **9. Modrá etiketa GEKO CYRKON G78533** – Jasné označení zrnitosti P80, rozměrů a limitu 80 m/s.
- **10. Bezpečnostní piktogramy** – Povinné použití ochrany očí, rukou a dodržení pokynů výrobce.

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

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

**POVINNĚ NOSTE OCHRANNÉ BRÝLE / ŠTÍT A PRACOVNÍ RUKAVICE! – Jemné jiskry a kovový prach při 12 200 ot./min vyžadují důslednou ochranu očí a rukou.**

**POUŽÍVEJTE CHRÁNIČE SLUCHU A RESPIRÁTOR FFP2! – Chraňte sluch i dýchací cesty při začišťování nerezových a ocelových konstrukcí.**

**NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 12 200 $MIN^{-1}$ (80 M/S)! – Kotouč provozujte výhradně s nasazeným ochranným krytem úhlové brusky 125 mm.**

**PŘI DOKONČOVÁNÍ TENKÝCH PLECHŮ ZAJISTĚTE DÍL PROTI POSUNU! – Zabraňte odskočení lehkého nerezového dílu při záběru zaoblené hrany.**

**PRO POHLEDOVÝ NEREZ (INOX) POUŽÍVEJTE VÝHRADNĚ ČISTÝ KOTOUČ! – Zamezíte kontaminaci povrchu železnými částicemi.**

**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 neporušenost sklolaminátového talíře a čistotu zaobleného lemu lamel P80.
2. Zkontrolujte, že maximální otáčky brusky nepřesahují 12 200 $min^{-1}$.
3. Při vypnutém a odpojeném nářadí upněte otvor 22,2 mm mezi čistou přírubu a matici M14.
4. Při použití regulovatelné brusky na nerez nastavte nižší až střední otáčky (cca 6 000–9 000 $min^{-1}$) pro studený finiš.
5. Proveďte 30sekundový zkušební rozběh naprázdno mimo dosah osob.

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

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

1. Po hrubém stržení svaru kotoučem P40/P60 (nebo přímo na jemném TIG koutovém svaru) přiložte zaoblený okraj G78533 P80 do koutu.
2. Dlouhými plynulými tahy v jednom směru vyrovnejte rýhy a vytvořte čistý přechodový poloměr.
3. Čelní plochou pod malým úhlem 10°–20° sjednoťte navazující plochu kolem svaru.

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

4. Netlačte silou – zrno P80 slouží k hladkému začištění, nikoliv k odstraňování milimetrových nálitků.
5. Po skončení nechte brusku úplně dotočit a očistěte nerezový díl od jemného brusného prachu.

## 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 kotouče v suchu v ochranné krabičce, aby se zaoblený okraj P80 nepomačkal. |
| **Pravidelně** | Při lehkém zanesení na hliníku či barvě oživte lamely gumovým čisticím hranolem. |
| **Pravidelně** | Opotřebený nebo mechanicky narušený kotouč okamžitě vyřaďte z provozu. |

## 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 |
|---|---|---|
| **V koutu zůstávají hluboké vrypy z předchozí operace** | Přechod z velmi hrubého brusného kotouče P24/P36 rovnou na P80 | Mezi hrubý úběr a P80 zařaďte mezikrok G78532 (P60). |
| **Nerezový povrch má nerovnoměrný lesk** | Krátké kroužívé pohyby místo souvislého podélného tahu | Závěrečné dva průchody veďte jedním plynulým směrem podél hrany profilu. |
| **Pomalý úběr vysoké housenky MIG svaru** | Zrnitost P80 je určena pro jemné TIG svary a dokončování | Vysokou housenku nejprve srovnejte kotoučem G78531 (P40) a poté vyhlaďte G78533 (P80). |

## 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:** | **Radiální zirkonový lamelový kotouč se zaobleným okrajem 125 × 22,2 mm P80 pro jemné začištění svarů a hran – GEKO G78533** |
| **Typové označení / Model:** | **GE1222_G78533** (Značka: GEKO) |
| **Funkce a určení zařízení:** | Radiální zirkonový lamelový kotouč se zaobleným okrajem 125 × 22,2 mm P80 pro jemné začištění svarů a hran – GEKO G78533 |

**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 (Brusné výrobky na podložce – Bezpečnostní požadavky na 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.