Brusné lamelové válce pro satinovací brusky 120×100 mm

Lamelový brusný válec (kartáč) pro satinovací stroj 120 × 100 mm, zrnitost P60 (hrubý) – GEKO G78725A

Model: GE1222_G78725A • 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 válcový lamelový brusný kartáč GEKO G78725A o rozměru Ø 120 × 100 mm s hrubou zrnitostí P60 a standardním upínacím otvorem Ø 19 mm se 4 drážkami pro pero! Hustě skládané korundové brusné plátno pro rychlý plošný úběr starých nátěrů, koroze, okují, sjednocení svarů na nerezu/oceli a hrubé kartáčování či strukturování dřeva na ručních satinovacích bruskách!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78725A (GE1222_G78725A)
Vnější průměr × šířka válce	Ø 120 mm × 100 mm (široká 100mm stopa bez rýh úhlové brusky!)
Upínací otvor (DLE FOTO!)	Ø 19 mm se 4 drážkami pro unášecí pero (univerzální standard satinovacích brusek!)
Zrnitost brusiva	P60 – hrubá zrnitost pro razantní úběr materiálu, koroze a starých laků

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 G78725A (GE1222_G78725A)
Vnější průměr × šířka válce	Ø 120 mm × 100 mm (široká 100mm stopa bez rýh úhlové brusky!)
Upínací otvor (DLE FOTO!)	Ø 19 mm se 4 drážkami pro unášecí pero (univerzální standard satinovacích brusek!)
Zrnitost brusiva	P60 – hrubá zrnitost pro razantní úběr materiálu, koroze a starých laků
Brusné médium (DLE FOTO!)	Hustě radiálně lepené lamely z ohebného korundového brusného plátna (oxid hlinitý Al2O3)
Středové čelo (DLE FOTO!)	Zesílené kovové boční příruby s přesným čtyřdrážkovým nábojem Ø 19 mm
Maximální povolené otáčky	max. 3 700–4 500 min^{-1} (vždy dodržujte max. otáčky satinovacího stroje dle EN 13743!)
Doporučené pracovní otáčky	1 800–2 800 min^{-1} pro nerez a dřevo (zabraňuje modrání nerezu a pálení dřeva!)
Opracovávané materiály	Nerezová ocel (INOX), konstrukční ocel, hliník, barevné kovy, masivní dřevo a trámy
Samoostřicí efekt lamel	Postupným opotřebením konců plátna se neustále obnažují nová ostrá zrna P60
Normy	ČSN EN 13743 (brusné nástroje na podložce), GPSR (EU) 2023/988
Balení	1× lamelový brusný válec 120 × 100 × 19 mm P60 GEKO G78725A

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Radiální korundové lamely P60** – Stovky pružných lamel plátna zajišťují rovnoměrný lineární brus v šířce 100 mm.
- **2. Náboj s otvorem Ø 19 mm** – Přesné lícování na standardní hřídel 19 × 100 mm satinovacích strojů.
- **3. 4 unášecí drážky pro pero** – Přenášejí krouticí moment vřetena bez protočení válce při záběru.
- **4. Kovové zpevňující čelní kroužky** – Stabilizují jádro válce proti roztržení odstředivou silou.
- **5. Pryžepoxidové zalití kořenů lamel** – Drží každé plátno bezpečně ukotvené ve středovém pouzdru.
- **6. Pružné konce brusného plátna** – Plynule se přizpůsobí i mírně zaobleným profilům a trubkám.
- **7. Šířka záběru 100 mm** – Ideální pro rychlé podélné satinování jeklů, plechů, schodnic a trámů.
- **8. Větraná mezera mezi lamelami** – Odvádí teplo a brusný prach ze zóny řezu.
- **9. Vyvážená válcová geometrie** – Klidný chod satinovačky bez kmitání v rukou.
- **10. Označení zrnitosti P60** – První stupeň v třístupňovém postupu satinování P60 -> P80 -> P120.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POUŽÍVEJTE VÝHRADNĚ NA SATINOVACÍCH BRUSKÁCH S HŘÍDELÍ Ø 19 MM A KRYTEM – NIKDY NEUPÍNEJTE NA BĚŽNOU VYSOKOOTÁČKOVOU ÚHLOVOU BRUSKU (11 000 OT./MIN)! – Překročení povolených otáček roztrhne 120mm válec odstředivou silou a způsobí vážný úraz!

NOSTE UZAVŘENÉ OCHRANNÉ BRÝLE / ŠTÍT, RESPIRÁTOR FFP2, CHRÁNIČE SLUCHU A RUKAVICE! – Lamelový válec P60 intenzivně odhazuje jiskry, špony, prach ze starých nátěrů a piliny.

DODRŽUJTE SMĚR OTÁČENÍ A ROVNOMĚRNÉ VEDENÍ VE SMĚRU VLÁKEN / BRUSU! – Příliš silný bodový přítlak na jednom místě přehřeje tenký nerezový plech.

PRO NEREZOVOU OCEL (INOX) VYHRAĎTE SAMOSTATNÝ VÁLEC, KTERÝM JSTE PŘEDTÍM NEBROUSILI ČERNOU UHLÍKOVOU OCEL! – Zadřené částice černé oceli by na nerezu vyvolaly cizí bodovou korozi (rezavé mapy)!

PŘED VÝMĚNOU VÁLCE VŽDY ODPOJTE SATINOVAČKU ZE SÍTĚ (NEBO VYJMĚTE AKUMULÁTOR)! – Ochrana rukou před nechtěným rozběhem vřetena.

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. Odpojte satinovací stroj od napájení.
2. Zkontrolujte neporušenost náboje Ø 19 mm a lamel válce G78725A.
3. Očistěte hřídel 19 mm a zkontrolujte přítomnost unášecích per v drážkách hřídele.
4. Nasuňte válec nadoraz přes pera a pevně dotáhněte koncový upínací šroub vřetena.
5. Nastavte na regulátoru satinovačky odpovídající otáčky (cca 1 800–3 000 min^{-1}) a proveďte 10s 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. Přiložte roztočený válec GEKO G78725A (P60) celou šířkou 100 mm rovnoběžně na opracovávaný povrch.
2. Veďte satinovačku plynulými rovnoměrnými tahy v jednom podélném směru pouze vlastní vahou stroje (bez nadměrného tlačení!).
3. Na kovu odstraní P60 hloubkovou korozi, okuje a sjednotí přebroušené svary do výrazné hrubé podélné kresby.

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

4. Na masivním dřevě (smrk, modřín, dub) P60 rychle strhne starý lak nebo vykartáčuje měkké jarní dřevo pro rustikální strukturu.
5. Pro dosažení jemnějšího saténového povrchu pokračujte středním válcem P80 (G78725B) a jemným P120 (G78725C).

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	Po práci vyfoukejte brusný prach z mezer mezi lamelami stlačeným vzduchem.
Pravidelně	Skladujte válec v suchu při pokojové teplotě (vlhko kroutí brusné plátno).
Pravidelně	Při zalepení smolou z měkkého dřeva očistěte čelo běžícího válce čisticím krepovým blokem na brusné pásy.

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
Nerezový plech se v místě broušení zbarvuje do žluta/modra	Příliš vysoké otáčky nebo zastavení stroje na jednom místě	Snižte otáčky satinovačky na cca 1 800–2 200 min^{-1} a udržujte plynulý podélný pohyb.
Válec nejde nasunout na hřídel 19 mm	Pootočené drážky náboje vůči perům na hřídeli	Natočte 4 drážky otvoru Ø 19 mm přesně proti unášecím perům vřetena a nasuňte bez násilí.
Na okraji stopy vznikají schodky	Naklonění satinovačky na hranu válce	Držte stroj oběma rukama tak, aby osa válce 100 mm ležela zcela rovnoběžně s plochou obrobku.

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 válec (kartáč) pro satinovací stroj 120 × 100 mm, zrnitost P60 (hrubý) – GEKO G78725A**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78725A** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelový brusný válec (kartáč) pro satinovací stroj 120 × 100 mm, zrnitost

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
- ČSN EN ISO 12100

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.