Brusivo, lamelová tělíska na stopce a kovoobrábění

Hrubé lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P40 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78740

Model: GE1222_G78740_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

Agresivní úběrové lamelové brusné tělísko na ocelové stopce Ø 6 mm GEKO G78740 o průměru 40 mm, výšce 20 mm a hrubé zrnitosti P40 s vyznačenými maximálními otáčkami 19 000 ot./min přímo na horním štítku! Navrženo pro razantní strhávání silné koroze, okují po svařování a pálení, srážení ostrých otřepů a začišťování svarových housenek v užších profilech, drážkách a otvorech.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78740 (GE1222_G78740_PJ)
Rozměry brusného tělíska (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	40 × 20 × 6 mm (průměr Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	P40 – hrubá úběrová zrnitost pro rychlé odstraňování materiálu, rzi a svarů
Maximální dovolené otáčky (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	Max: 19 000 rpm/min. (19 000 min^{-1} – přísný zákaz překročení!)

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 G78740 (GE1222_G78740_PJ)
Rozměry brusného tělíska (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	40 × 20 × 6 mm (průměr Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	P40 – hrubá úběrová zrnitost pro rychlé odstraňování materiálu, rzi a svarů
Maximální dovolené otáčky (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	Max: 19 000 rpm/min. (19 000 min^{-1} – přísný zákaz překročení!)
Optimální pracovní otáčky	4 000 – 15 000 min^{-1} (v přímé brusce s regulací i ve rychloběžné vrtačce)
Průměr upínací stopky	Ø 6 mm (ocelová válcová stopka)
Brusný materiál	Hrubozrnný elektrokorund (oxid hlinitý Al2O3) na těžkém bavlněném plátně
Čelní štítek (DLE FOTO!)	Modro-bílý štítek GEKO G78740 s 3 piktogramy povinných OOPP (brýle, rukavice, respirátor)
Konstrukce jádra	Vysokopevnostní pryskyřičný střed odolný rázovému namáhání při hrubování
Opracovávané materiály	Konstrukční ocel, litina, svary, výkovky, odlitky, masivní tvrdé dřevo
Norma bezpečnosti	ČSN EN 13743
Balení	1× lamelové brusné tělísko na stopce 40×20×6 mm P40 GEKO G78740

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hrubý vějíř lamel P40 (Ø 40 × 20 mm)** – Otevřenější struktura hrubých lamel P40 s vysokou úběrovou schopností bez ucpávání.
- **2. Bezpečnostní štítek GEKO G78740** – Jasně udává rozměr 40×20×6, P40, Max: 19000 rpm/min a piktogramy OOPP.
- **3. Ocelová válcová stopka Ø 6 mm** – Upínání do 6mm kleštin přímých brusek i sklíčidel vrtaček.
- **4. Pryskyřičné nosné jádro** – Pevně drží hrubé plátěné lamely při intenzivním záběru.
- **5. Těžké bavlněné plátno** – Odolává třepení při strhávání okují a ostrých otřepů.
- **6. Hrubé zrno elektrokorundu P40** – Rychle proniká zkorodovanou vrstvou a starými vícevrstvými nátěry.
- **7. Přesná šířka 20 mm** – Umožňuje vybrušování svarů v koutech a U-profilech od šířky 22 mm.
- **8. Spodní čelo kotouče** – Dovoli přiblížení ke dnu kapsy nebo příruby.
- **9. Piktogramy OOPP** – Ochranné brýle, rukavice a protiprachová polomaska.
- **10. Kód modelu G78740** – Nejhrubší varianta P40 v řadě 40×20×6 mm.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

NIKDY NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 19 000 OT./MIN (DLE ŠTÍTKU)! – V přímých bruskách s otáčkami 25 000–30 000 min^{-1} povinně snižte otáčky regulátorem pod 19 000 min^{-1}!

POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE / ŠTÍT, RUKAVICE A RESPIRÁTOR FFP2! – Hrubé zrno P40 produkuje intenzivní proud jisker a hrubších částic rzi a okují!

UPÍNEJTE STOPKU Ø 6 MM S MINIMÁLNÍM VYLOŽENÍM (MAX. 10 MM OD ŠTÍTKU)! – Při hrubovacím záběru působí větší řezné síly – hluboké upnutí zabrání ohnutí stopky!

OTÁČEJTE VÝHRADNĚ PO SMĚRU SKLONU LAMEL! – Záběr proti srsti u hrubého zrna P40 vede k prudkému zakousnutí o hranu!

ODSTRAŇTE HOŘLAVINY Z DOSAHU ODLÉTÁVAJÍCÍCH JISKER – Dodržujte požární bezpečnost při broušení 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. Zkontrolujte na štítku údaj Max: 19000 rpm/min a nastavte regulátor otáček brusky s bezpečnou rezervou pod tento limit.
2. Ověřte naprostou přímost stopky Ø 6 mm a celistvost pryskyřičného jádra.
3. Zasuňte stopku nadoraz do čisté 6mm kleštiny nebo sklíčidla a řádně utáhněte.
4. Zkontrolujte souhlasný směr otáčení po srsti lamel.
5. Obrobek pevně upněte do svěráku a spusťte krátký test chodu 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. Roztočte pohon na pracovní otáčky (v přímé brusce 8 000–15 000 min^{-1}, ve vrtačce 2 000–3 000 min^{-1}).
2. Plynule přiložte 20mm obvod tělíska P40 na opracovávaný svár, nálitek odlitku nebo silně zkorodované místo.
3. Mírným plynulým tahem odebírejte materiál – netlačte plnou silou, ostré zrno P40 odebírá kov velmi ochotně již obvodovou rychlostí.

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

4. Pokud potřebujete po hrubování hladký povrch pod lak, přebruste místo následně jemnějšími tělísky řady 40×20 mm (např. P120 G78744 / P150 G78745).
5. Po skončení práce vypněte brusku a odložte ji až po úplném zastavení vřetena.

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 na starých nátěrech a tmelech vyfoukejte mezery mezi lamelami stlačeným vzduchem.
Pravidelně	Skladujte v suchu mimo vlhkost a ropné produkty.
Pravidelně	Opotřebené tělísko nebo kus s jakkoliv ohnutou stopkou okamžitě 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
Rychlé vytrhávání lamel na ostrém výpalku	Najíždění kolmo proti ostrému otřepu nebo opačný směr otáčení	Ověřte směr otáčení po srsti lamel a ostré hrany srážejte podélným tahem pod mírným úhlem.
Chvění přímé brusky při přítlaku	Příliš vysunutá stopka Ø 6 mm z kleštiny	Zasuňte stopku až na cca 5–8 mm ke štítku tělíska a snižte boční tlak.
Povrch je pro přímé lakování příliš drsný	Přirozená vlastnost hrubovací zrnitosti P40	Použijte druhý vyhlazovací krok zrnitostí P80–P120.

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:	**Hrubé lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P40 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78740**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78740_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Hrubé lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P40 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78740

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 lamelová tělíska se stopkou)

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.