Brusná tělíska a stopkové nástroje

Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P60 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78741

Model: GE1222_G78741_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

Univerzální vějířové lamelové brusné tělísko na stopce GEKO G78741 o rozměrech 40 × 20 × 6 mm (průměr hlavy Ø 40 mm, výška lamel 20 mm, ocelová stopka Ø 6 mm, Max. 19 000 rpm/min dle čelního štítku) se středně hrubým korundovým zrnem P60 – ideální pro účinné odjehlování, přebrušování svárů, odrezování a tvarové opracování oceli, nerezi, hliníku i dřeva v přímých bruskách a vrtačkách!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78741 (GE1222_G78741_PJ)
Rozměry tělíska (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr hlavy Ø 40 mm × šířka záběru 20 mm × válcová stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P60 – středně hrubá univerzální zrnitost (vysoký úběr s kultivovaným povrchem)
Maximální přípustné otáčky (DLE ŠTÍTKU!)	Max. 19 000 rpm/min (19 000 min⁻¹ při plném zasunutí stopky v kleštině!)

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 G78741 (GE1222_G78741_PJ)
Rozměry tělíska (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr hlavy Ø 40 mm × šířka záběru 20 mm × válcová stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P60 – středně hrubá univerzální zrnitost (vysoký úběr s kultivovaným povrchem)
Maximální přípustné otáčky (DLE ŠTÍTKU!)	Max. 19 000 rpm/min (19 000 min^{-1} při plném zasunutí stopky v kleštině!)
Optimální pracovní otáčky	3 000 – 14 000 min^{-1} (spolehlivý úběr v přímých stopkových bruskách i elektrických/aku vrtačkách)
Druh brusného zrna	Ušlechtilý elektrokorund (oxid hlinitý Al2O3) na pevném bavlněno-polyesterovém plátně
Konstrukce jádra	Radiální vějíř lamel zalitý ve vysokopevnostní pryskyřici na ocelovém dříku Ø 6 mm
Vhodný vnitřní průměr otvoru / trubky	Od Ø 45 mm výše (nikdy nevtlačujte tělísko Ø 40 mm natěsno do otvoru <= 40 mm!)
Směr otáčení	Po směru sklonu ('po srsti') lamel – zajišťuje plynulé samoostření plátna
Opracovávané materiály	Konstrukční ocel, nerezová ocel (INOX), litina, hliník, barevné kovy a tvrdé dřevo
Navazující řada Ø 40 × 20 × 6 mm GEKO	[P60 (G78741)] -> P80 (G78742) -> P100 (G78743)
Balení	1 ks lamelového brusného tělíska na stopce 40 × 20 × 6 mm P60 GEKO G78741

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vějíř korundových lamel P60 (Ø 40 × 20 mm)** – Zajišťuje rychlý a přitom pružný úběr bez podbroušení roviny nebo zaoblení trubky.
- **2. Čelní modrý štítek GEKO® (40x20x6 / P60)** – Jasně uvádí rozměr, zrnitost P60, kód G78741, limit Max. 19000 rpm/min a piktogramy OOPP.
- **3. Centrální pryskyřičné jádro** – Pevně kotví kořeny všech lamel proti působení odstředivé síly.
- **4. Broušená ocelová stopka Ø 6 mm** – Standardizované upnutí do 6mm kleštin přímých brusek i sklíčidel vrtaček.
- **5. Pružné textilní nosné plátno** – Postupně se opotřebovává a uvolňuje čerstvá ostrá zrna elektrokorundu.
- **6. Chladicí mezery mezi lamelami** – Odvádějí teplo a brusný prach z místa řezu.
- **7. Obvodový plášť výšky 20 mm** – Rovnoměrný plošný styk na svárech, pasech a vnitřních stěnách profilů.
- **8. Spodní čelní hrana lamel** – Umožňuje zabrušovat těsně k vnitřnímu rohu či osazení.
- **9. Rýhované ukotvení stopky v jádru** – Zabraňuje protočení hlavy při zatížení.
- **10. Antikorozní povrch stopky** – Chrání dřík Ø 6 mm před povrchovou korozí.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

NEPŘEKRAČUJTE LIMIT MAX. 19 000 RPM/MIN VYZNAČENÝ NA ŠTÍTKU! – Na neregulovaných vzduchových či elektrických přímých bruskách (25 000–30 000 min^{-1}) vždy snižte otáčky pod 19 000 min^{-1}, jinak hrozí ohnutí stopky a roztržení tělíska!

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166) + RESPIRÁTOR FFP2 (EN 149) + OCHRANA SLUCHU (EN 352)! – Při broušení odlétávají jiskry a brusný prach – dodržujte bezpečnostní piktogramy uvedené přímo na štítku nástroje!

HLUBOKÉ UPNUTÍ STOPKY Ø 6 MM (VOLNÉ VYLOŽENÍ MAX. 10–15 MM)! – Zasuňte stopku do kleštiny nebo sklíčidla min. 20–25 mm hluboko – dlouze vysunutý dřík se za rotace nebezpečně rozkmitá!

Kontrola směru otáčení ('po srsti' lamel) – U vrtaček s přepínáním P/L chodu vždy ověřte, že se lamely po obrobku odvalují po směru svého sklonu.

Upnutí obrobku do svěráku – Nikdy nedržte drobný broušený dílec volně v prstech.

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 modrý štítek G78741: rozměr 40×20×6 mm, zrnitost P60, Max. 19 000 rpm/min.
2. Přesvědčte se, že stopka Ø 6 mm není ohnutá a pryskyřičné jádro nemá trhliny.
3. Upněte stopku Ø 6 mm do čisté kleštiny přímé brusky nebo tříčelisťového sklíčidla na hloubku min. 20–25 mm.
4. Nastavte otáčky stroje pod 19 000 min^{-1} (optimálně 6 000–14 000 min^{-1} v přímé brusce nebo max. otáčky běžné vrtačky).
5. Spusťte nářadí na 5 sekund naprázdno v bezpečném směru a ověřte klidný chod bez házení.

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

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

1. Tělísko P60 použijte pro první rychlé sjednocení koutových či trubkových svárů, odstranění okují, rzi a sražení ostrých hran výpalků.
2. Přiložte rotující hlavu Ø 40 mm k obrobku plynule a veďte ji rovnoměrnými tahy s mírným přítlakem.
3. Netlačte na nástroj hrubou silou – nadměrný tlak ohýbá lamely, zvyšuje teplotu a zkracuje životnost korundového zrna.

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

4. Pro následné vyhlazení povrchu před lakováním pokračujte tělískem P80 (G78742) a P100 (G78743).
5. Nástroj odkládejte až po úplném zastavení vřetene.

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 broušení měkkých kovů či starých nátěrů očistěte zanesené lamely čisticím krepovým blokem.
Pravidelně	Skladujte v suchu v organizéru tak, aby těžké předměty neohnuly ocelovou stopku Ø 6 mm.
Pravidelně	Při broušení nerezi (INOX) vyhraďte jedno tělísko výhradně na nerez, abyste nezanesli uhlíkovou korozi.

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
Chvění a kmitání tělíska za chodu	Příliš mělké upnutí stopky v kleštině nebo ohnutý dřík	Zasuňte stopku hlouběji (volná délka max. 10 mm); pokud chvění trvá, je stopka ohnutá – nástroj ihned vyřaďte!
Předčasné vytrhávání okrajů lamel	Rotace proti směru sklonu lamel nebo náraz do ostrého otřepu v rohu	Upravte směr otáčení a přes ostré hrany přejíždějte s lehkým přítlakem.
Tmavnutí broušeného kovu	Příliš vysoké otáčky bez posuvu nebo otupené zalepené zrno	Snižte otáčky na 8 000–12 000 min^{-1} a udržujte plynulý posuv nástroje.

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:	**Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P60 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78741**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78741_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P60 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78741

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 a lamelová tělíska na stopce)

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.