Brusná tělíska a stopkové nástroje

Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P80 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78742

Model: GE1222_G78742_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

Vějířové lamelové brusné tělísko na stopce GEKO G78742 o rozměrech 40 × 20 × 6 mm (hlava Ø 40 mm × výška 20 mm × stopka Ø 6 mm, Max. 19 000 rpm/min dle čelního štítku) se středně jemnou zrnitostí P80 – ideální mezistupeň pro čisté zahlazení stop po hrubém broušení P40/P60, jemné začištění vnitřních stěn trubek, odrezování a přípravu kovových i dřevěných profilů pod základní nátěr!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78742 (GE1222_G78742_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!)	P80 – středně jemná vyhlazovací zrnitost (ideální univerzální finiš před lakováním)
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 G78742 (GE1222_G78742_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!)	P80 – středně jemná vyhlazovací zrnitost (ideální univerzální finiš před lakováním)
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 – 13 000 min^{-1} (vhodné pro regulované přímé brusky i běžné vrtačky a aku šroubováky)
Druh brusného zrna	Ušlechtilý elektrokorund (Al2O3) v pryskyřičné vazbě na pružném brusném plátně
Upínací stopka	Válcový ocelový dřík Ø 6 mm
Vhodný vnitřní průměr otvoru / trubky	Od Ø 45 mm výše
Směr otáčení	Po směru překrývání ('po srsti') lamel
Opracovávané materiály	Konstrukční ocel, nerez (INOX), hliník, mosaz, měď, masivní dřevo a tmelené díly
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 P80 GEKO G78742

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hustý vějíř korundových lamel P80 (Ø 40 × 20 mm)** – Vyhlazuje rýhy po hrubování a vytváří rovnoměrnou kotvicí drsnost pro barvy a laky.
- **2. Čelní modrý štítek GEKO® (40x20x6 / P80)** – Přehledně uvádí rozměr, zrnitost P80, kód G78742, limit Max. 19000 rpm/min a piktogramy.
- **3. Centrální pryskyřičné jádro** – Zajišťuje pevné a souosé zakotvení všech brusných lamel.
- **4. Ocelová stopka Ø 6 mm** – Kompatibilní s kleštinami 6 mm i rychloupínacími sklíčidly vrtaček.
- **5. Pružné bavlněno-polyesterové plátno** – Kopíruje zaoblené přechody, trubková hrdla a kouty bez zářezů.
- **6. Vzduchové kanálky mezi lamelami** – Chladí obrobek a omezují zanášení zrna prachem.
- **7. Obvodová pracovní plocha 20 mm** – Sjednocuje povrch v plynulém 20mm pruhu.
- **8. Spodní čelo lamel** – Umožňuje práci v koutech a u osazení.
- **9. Vnitřní rýhované kotvení stopky** – Spolehlivý přenos krouticího momentu.
- **10. Ochranný povrch dříku** – Brání korozi upínací plochy Ø 6 mm.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

NEPŘEKRAČUJTE OTÁČKY MAX. 19 000 RPM/MIN VYZNAČENÉ NA ŠTÍTKU! – Vyšší otáčky vedou k nebezpečnému ohnutí stopky a roztržení tělíska odstředivou silou!

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166) + RESPIRÁTOR FFP2 (EN 149) + OCHRANA SLUCHU (EN 352)! – Vždy používejte ochranu očí, sluchu a dýchacích cest vyznačenou piktogramy na štítku G78742!

UPNĚTE STOPKU Ø 6 MM DO HLOUBKY MIN. 20–25 MM! – Volné vyložení stopky mezi čelistmi a hlavou tělíska nesmí překročit 10–15 mm!

Správný směr rotace ('po srsti' lamel) – Zabraňuje vytrhávání konců lamel o hrany obrobku.

Pevné zajištění obrobku a přiléhavý oděv – Obrobek upněte do svěráku a chraňte rukávy před zachycením vřetenem.

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 G78742: rozměr 40×20×6 mm, zrnitost P80, Max. 19 000 rpm/min.
2. Ověřte přímost ocelové stopky Ø 6 mm a celistvost pryskyřičného středu.
3. Upněte stopku Ø 6 mm hluboko do kleštiny přímé brusky nebo sklíčidla vrtačky a řádně dotáhněte.
4. Nastavte regulaci otáček pod 19 000 min^{-1} (ideálně 6 000–12 000 min^{-1}).
5. Proveďte krátký zkušební běh 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. Tělísko P80 použijte k vyhlazení stop po zrnitosti P40/P60, odstranění povrchové koroze, starého laku nebo začištění dřevěných výřezů.
2. Veďte rotující tělísko plynulými tahy s lehkým přítlakem po směru požadované kresby broušení.
3. Při odjehlování vnitřních otvorů vždy dbejte, aby měl otvor průměr alespoň o 5 mm větší než Ø 40 mm hlavy tělíska.

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

4. Pro ještě jemnější sametový finiš navazujte stupněm P100 (GEKO G78743).
5. Před odložením nářadí vyčkejte na úplné zastavení rotace.

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	Při zalepení zrna barvou, tmelem nebo pryskyřicí ze dřeva očistěte lamely krepovým čisticím blokem.
Pravidelně	Ukládejte v suchu tak, aby nedošlo k ohnutí dříku Ø 6 mm pod těžkým nářadím.
Pravidelně	Nemíchejte broušení černé oceli a nerezi jedním tělískem.

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
Vibrace při rozběhu brusky	Špatně vycentrovaná stopka ve sklíčidle nebo příliš dlouhé vyložení	Přeupněte stopku hlouběji do čistých čelistí/kleštiny; ohnutou stopku okamžitě vyřaďte!
Pálení laku či dřeva při broušení	Příliš vysoké otáčky a zanesené mezery mezi lamelami	Snižte otáčky na 3 000–6 000 min⁻¹ (např. ve vrtačce) a vyčistěte lamely čisticí gumou.
Rýhy po předchozím řezání zůstávají viditelné	Hluboké vrypy vyžadují předchozí stupeň P40/P60	Nejprve srovnejte hrubé nerovnosti tělískem P60 (G78741) a poté sjednoťte 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:	**Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P80 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78742**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78742_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – zrnitost P80 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78742

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.