Brusná tělíska a stopkové nástroje

Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – jemná zrnitost P100 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78743

Model: GE1222_G78743_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 G78743 o univerzálním průměru hlavy Ø 40 mm, šířce záběru 20 mm a s ocelovou stopkou Ø 6 mm (opatřené čelním modrým štítkem s limitem Max. 19 000 rpm/min), osazené hustými korundovými lamelami jemné zrnitosti P100 – ideální pro jemné sjednocení povrchu (blending), vyhlazení stop po hrubším broušení P40/P60, saténování nerezi a čisté zaoblení hran dřeva i kovů!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78743 (GE1222_G78743_PJ)
Rozměry tělíska (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr hlavy Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × válcová stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P100 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch a přípravu pod lak nebo leštění
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 G78743 (GE1222_G78743_PJ)
Rozměry tělíska (DLE ŠTÍTKU NA FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr hlavy Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × válcová stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE ŠTÍTKU!)	P100 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch a přípravu pod lak nebo leštění
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 – 12 000 min^{-1} (výborně pracuje jak v regulované přímé brusce, tak v běžné elektrické/aku vrtačce!)
Druh brusného zrna	Ušlechtilý elektrokorund (Al2O3) v pryskyřičné vazbě na pružném brusném plátně
Upínací stopka	Broušený ocelový dřík Ø 6 mm (pro kleštiny 6 mm i tříčelisťová sklíčidla vrtaček)
Hlavní využití v praxi	Jemné přebroušení koutových svárů, vnitřků trubek od Ø 45 mm, odrezování bez hlubokých rýh a broušení tvarového dřeva
Výhoda průměru Ø 40 mm ve vrtačce	Větší průměr Ø 40 mm dosahuje dostatečné řezné rychlosti už při 2 500–3 000 min^{-1} běžné vrtačky!
Opracovávané materiály	Nerezová ocel (INOX), uhlíková ocel, hliník, mosaz, měď, masivní dřevo a lakované povrchy
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 P100 GEKO G78743

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hustý vějíř jemných korundových lamel P100** – Zajišťuje měkký, plynulý záběr a jemný podélný brusný steh bez hlubokých zářezů.
- **2. Čelní modrý štítek GEKO® (40x20x6 / P100)** – Jasně uvádí rozměr, zrnitost P100, kód G78743, limit Max. 19000 rpm/min a bezpečnostní piktogramy.
- **3. Centrální pryskyřičné jádro** – Pevně spojuje desítky textilních lamel s ocelovou stopkou.
- **4. Ocelová upínací stopka Ø 6 mm** – Kompatibilní s přímými bruskami (kleština 6 mm) i všemi vrtačkami.
- **5. Pružné bavlněno-polyesterové plátno** – Přizpůsobuje se profilovaným plochám, trubkám a obloukům.
- **6. Vzduchové mezery mezi lamelami** – Brání lokálnímu přehřátí tenkého nerezového plechu či spálení dřeva.
- **7. Obvodová pracovní plocha šířky 20 mm** – Rovnoměrně sjednocuje pruh povrchu bez zanechání ostrých přechodů.
- **8. Spodní čelní rovina lamel** – Umožňuje dobrušování v rozích poblíž příruby nebo dna výlisku.
- **9. Vnitřní rýhované kotvení dříku** – Zabraňuje protočení brusné hlavy na stopce.
- **10. Antikorozní povrch stopky** – Spolehlivé upnutí v čelistech sklíčidla i kleštiny.

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 UVEDENÉ NA ŠTÍTKU! – Vyšší otáčky (např. neregulovaná vzduchová bruska 25 000 min^{-1}!) překročí pevnostní limit průměru Ø 40 mm a hrozí roztržením hlavy nebo ohnutím stopky!

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166) + RESPIRÁTOR FFP2 (EN 149) + OCHRANA SLUCHU (EN 352)! – Dodržujte všechny tři piktogramy vytištěné přímo na modrém štítku tělíska G78743 – chraňte zrak, sluch i dýchací cesty!

UPNĚTE STOPKU Ø 6 MM CO NEJHLOUBĚJI (VOLNÁ DÉLKA MAX. 10–15 MM)! – Nikdy neupínejte tělísko jen za špičku stopky – při rotaci by došlo k nebezpečnému rozkmitání!

SPRÁVNÝ SMĚR OTÁČENÍ ('PO SRSTI' LAMEL)! – Při upnutí do aku vrtačky vždy zkontrolujte, zda je přepnutý chod tak, aby se lamely po povrchu hladce odvalovaly.

Pevné zajištění obrobku – Malé dílce vždy upněte do svěráku a nenoste volné rukávy či rukavice u rotujícího vřetene.

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 G78743: průměr 40×20×6 mm, zrnitost P100, Max. 19 000 rpm/min.
2. Ověřte, že ocelová stopka Ø 6 mm je rovná a pryskyřičný střed nepoškozený.
3. Zasuňte stopku do kleštiny 6 mm nebo sklíčidla vrtačky min. 20–25 mm hluboko a pevně dotáhněte.
4. Na vysokootáčkové přímé brusce snižte regulátorem otáčky pod 19 000 min^{-1} (ideálně 8 000–14 000 min^{-1} pro P100!).
5. Proveďte 5sekundový 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 P100 použijte po předchozím hrubování (P60 / P80) pro vyhlazení vrypů, sjednocení kresby nerezi nebo jemné začištění dřevěných profilů.
2. Veďte rotující tělísko plynulými podélnými tahy s lehkým přítlakem – jemné zrno P100 vytváří při lehkém dotyku sametově rovnoměrný povrch připravený k lakování nebo leštění filcem.
3. U nerezové oceli udržujte střední otáčky (6 000–10 000 min^{-1}) a stálý pohyb, aby plech nezežloutl teplem.

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

4. Při broušení uvnitř trubek používejte tělísko Ø 40 mm v otvorech od vnitřního průměru cca Ø 45 mm výše (nikdy jej nevtlačujte silou do otvoru Ø 40 mm!).
5. Před odložením nářadí vždy počkejte na úplné 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	Zanesené lamely (např. od měkkého dřeva, laku nebo hliníku) očistěte za pomalého chodu krepovým čisticím blokem na brusivo.
Pravidelně	Pokud používáte tělísko na nerez (INOX), nepoužívejte jej střídavě na černou uhlíkovou ocel, abyste do nerezi nezanesli cizí rez!
Pravidelně	Ukládejte v suchu tak, aby nedošlo k ohnutí stopky Ø 6 mm.

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
Tělísko na nerezi nebo dřevě pálí povrch	Příliš vysoké otáčky (blízko 19 000 min^{-1}) u jemné zrnitosti P100 nebo zalepené zrno	Pro jemné dokončování P100 snižte otáčky na 4 000–10 000 min^{-1} a vyčistěte lamely čisticí gumou.
Vibrace a házení hlavy Ø 40 mm	Nečistota v kleštině/sklíčidle, příliš dlouhé vyložení nebo ohnutá stopka	Vyčistěte kleštinu a zasuňte stopku na doraz (s mezerou ~5–10 mm); ohnutou stopku ihned vyřaďte!
Hluboké vrypy nejdou tělískem P100 odstranit	Zrnitost P100 je dokončovací stupeň s jemným úběrem	Nejprve přebruste vrypy hrubším tělískem P60 (G78741) a P80 (G78742) a poté povrch vyhlaďte P100.

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 – jemná zrnitost P100 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78743**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78743_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelové brusné tělísko na stopce Ø 40 × 20 × 6 mm – jemná zrnitost P100 (Max. 19 000 min⁻¹) – GEKO G78743

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.