Brusivo, lamelová tělíska na stopce a kovoobrábění

Jemné lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P120 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78744

Model: GE1222_G78744_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

Dokončovací lamelové brusné tělísko na ocelové stopce Ø 6 mm GEKO G78744 o průměru 40 mm, přesné snížené výšce 20 mm a jemné zrnitosti P120 (maximální dovolené otáčky řady 40×20 mm činí 19 000 ot./min)! Vynikající pro jemné vyhlazování svarů na nerezu (INOX) a hliníku, sjednocování kresby kartáčovaných kovů, jemné opracování dřevěných profilů a přípravu karosářských prolisů pod lak.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78744 (GE1222_G78744_PJ)
Rozměry brusného tělíska (DLE FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO!)	P120 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch před lakováním či leštěním
Maximální dovolené otáčky řady 40×20	Max: 19 000 rpm/min. (19 000 min^{-1} dle štítku řady GEKO Ø 40×20 mm – nepřekračovat!)

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 G78744 (GE1222_G78744_PJ)
Rozměry brusného tělíska (DLE FOTO!)	40 × 20 × 6 mm (průměr Ø 40 mm × výška lamel 20 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO!)	P120 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch před lakováním či leštěním
Maximální dovolené otáčky řady 40×20	Max: 19 000 rpm/min. (19 000 min^{-1} dle štítku řady GEKO Ø 40×20 mm – nepřekračovat!)
Optimální pracovní otáčky	3 000 – 12 000 min^{-1} (v regulované přímé brusce i v běžné vrtačce)
Průměr upínací stopky (DLE FOTO!)	Ø 6 mm (válcová ocelová stopka)
Brusný materiál	Jemný elektrokorund (oxid hlinitý Al2O3) na pružném bavlněném plátně
Výška lamel 20 mm (DLE FOTO!)	Užší 20mm vějíř pro přesnou práci v U-profilech, žlábcích a zaoblených koutech
Opracovávané materiály	Nerezová ocel (INOX), hliník, měď, mosaz, uhlíková ocel, tvrdé dřevo, tmely
Norma bezpečnosti	ČSN EN 13743
Pozice v řadě 40×20 mm	Mezi hrubovacím P40 (G78740) a extra jemným P150 (G78745)
Balení	1× lamelové brusné tělísko na stopce 40×20×6 mm P120 GEKO G78744

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Jemný vějíř lamel P120 (Ø 40 × 20 mm)** – Husté pružné lamely pro klidný chod a hedvábně jemný brus.
- **2. Horní krycí štítek** – Kryje pryskyřičný střed kolem výstupu stopky.
- **3. Ocelová válcová stopka Ø 6 mm** – Upnutí do 6mm kleštin přímých brusek nebo sklíčidel vrtaček.
- **4. Pryskyřičné nosné jádro** – Spolehlivé ukotvení lamel až do 19 000 ot./min.
- **5. Pružné bavlněné plátno** – Měkce kopíruje rádiusy a profilované lišty bez prořízntutí hran.
- **6. Jemné korundové zrno P120** – Vyhlazuje stopy po zrnitosti P60/P80 do čistého saténového vzhledu.
- **7. Přesná šířka 20 mm** – Snadný přístup do zúžených míst a stupňovitých osazení.
- **8. Vzduchové chlazení lamel** – Omezuje tepelné zabarvení tenkých nerezových plechů.
- **9. Zkosené čelo stopky** – Snadná montáž do upínací kleštiny.
- **10. Kód modelu GEKO G78744** – Jemná varianta P120 v rozměru 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:

NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 19 000 OT./MIN! – U vysokootáčkových přímých brusek (25 000–30 000 ot./min) povinně snižte otáčky regulátorem pod 19 000 min^{-1}!

POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE A PROTIPRACHOVOU MASKU FFP2! – Jemné broušení zrnitostí P120 uvolňuje jemný vdechovatelný prach!

POUŽÍVEJTE RUKAVICE A OCHRANU SLUCHU – Bezpečná práce při strojním dokončování.

ZASUŇTE STOPKU Ø 6 MM DO KLEŠTINY NA PLNÝ DORAZ (VOLNÉ VYLOŽENÍ MAX. 10 MM)! – Pevné upnutí zaručuje čistý povrch bez vlnkování.

DODRŽUJTE SMĚR OTÁČENÍ PO SMĚRU SKLONU LAMEL! – Neotáčejte proti směru přesahu lamel.

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 přímost stopky Ø 6 mm a čistotu jemného vějíře P120.
2. Nastavte otáčky pohonu pod 19 000 min^{-1} (pro nerez optimálně 4 000–9 000 min^{-1}).
3. Upněte stopku nadoraz do čisté 6mm kleštiny nebo sklíčidla vrtačky.
4. Ověřte souhlasný směr otáčení s přesahy lamel.
5. Odmastěte broušený díl, aby olej nezalepil jemné zrno P120.

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 nástroj GEKO G78744 na plynulé otáčky a lehkým dotykem přiložte k předbroušenému povrchu.
2. Rovnoběžnými tahy v jednom směru vyhlaďte povrch nerezu, hliníku nebo dřeva.
3. Nevyvíjejte silový tlak – jemné zrno P120 pracuje nejlépe lehkým pružným dotykem špiček lamel.

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

4. Pro ještě jemnější finální úpravu lze navázat tělískem P150 (GEKO G78745).
5. Po dokončení práce nechte vřeteno zcela dotočit a uložte tělísko do čisté přihrádky.

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	Vyfoukávejte jemný prach stlačeným vzduchem a chraňte lamely před mastnotou.
Pravidelně	Pro práci na nerezu (INOX) používejte samostatný kus nepoužitý na uhlíkovou ocel.
Pravidelně	Skladujte v suchu mimo hrubé špony.

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
Teplotní žloutnutí nerezu při saténování	Příliš vysoké otáčky nebo zastavení pohybu na místě	Snižte otáčky regulátorem pod 8 000 min⁻¹ a veďte nástroj plynulými tahy.
Zalepení lamel při broušení laku či měkkého hliníku	Tepelné změknutí materiálu na jemném zrnu P120	Snižte otáčky (ve vrtačce cca 1 800–2 500 min⁻¹) a očistěte obvod krepovou gumou na brusivo.
Zůstávají patrné hluboké rýhy z hrubování	Příliš velký skok zrnitosti přímo z P40 na P120	Mezi P40 a P120 zařaďte mezikrok zrnitostí P80 pro rychlé srovnání rýh.

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:	**Jemné lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P120 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78744**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78744_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Jemné lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, zrnitost P120 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78744

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.