Brusivo, lamelová tělíska na stopce a kovoobrábění

Jemné lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, extra jemná zrnitost P150 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78745

Model: GE1222_G78745_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 G78745 o průměru 40 mm, nízké přesné výšce 20 mm a extra jemné zrnitosti P150 (maximální otáčky řady 40×20 mm činí 19 000 ot./min)! Speciálně určené pro finální jemné vyhlazování, předleštění a saténování nerezu (INOX), hliníku, mosazi, forem i jemné přebrušování dřeva, základních plničů a laků v úzkých prolisech.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78745 (GE1222_G78745_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!)	P150 – extra jemná dokončovací zrnitost pro hladký saténový finiš a mezibroušení laků
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 G78745 (GE1222_G78745_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!)	P150 – extra jemná dokončovací zrnitost pro hladký saténový finiš a mezibroušení laků
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} (jemnější otáčky zabraňují přehřátí nerezu a pálení laku)
Průměr upínací stopky (DLE FOTO!)	Ø 6 mm (válcová ocelová stopka)
Brusný materiál	Jemně tříděný elektrokorund (Al2O3) na měkkém ohebném bavlněném plátně
Výška lamel 20 mm (DLE FOTO!)	Užší 20mm profil ideální do drážek, žlábků, prolisů a stupňovitých osazení
Opracovávané materiály	Nerez (INOX), hliník, měď, mosaz, chrom-molybden, tvrdé dřevo, tmely a plniče
Kompatibilní nářadí	Regulované přímé brusky s kleštinou 6 mm, elektrické a aku vrtačky
Norma bezpečnosti	ČSN EN 13743
Balení	1× lamelové brusné tělísko na stopce 40×20×6 mm P150 GEKO G78745

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Extra jemný vějíř lamel P150 (Ø 40 × 20 mm)** – Velmi husté skládání jemného plátna pro hedvábně hladký povrch kovu i dřeva.
- **2. Horní krycí štítek** – Chrání čelo pryskyřičného jádra a nese parametry nástroje.
- **3. Ocelová válcová stopka Ø 6 mm** – Přesná stopka pro upnutí do kleštiny 6 mm nebo sklíčidla vrtačky.
- **4. Pryskyřičné středové jádro** – Spolehlivé zalití lamel odolávající otáčkám až 19 000 min^{-1}.
- **5. Ohebné bavlněné plátno** – Plynule se přizpůsobí zaobleným koutům a profilovaným lištám bez prořízntutí hrany.
- **6. Mikrozrno elektrokorundu P150** – Odstraňuje stopy po zrnitosti P80/P100/P120 před leštěním pastou nebo lakováním.
- **7. Užší 20mm pracovní stopa** – Snadný přístup do 22–25mm širokých U-profilů a prolisů karoserie.
- **8. Chladicí mezery vějíře** – Omezují zahřívání citlivých materiálů při dokončovacím saténování.
- **9. Zkosené čelo stopky** – Pohodlné zasunutí do upínací kleštiny.
- **10. Kód modelu GEKO G78745** – Nejjemnější varianta P150 v rozměrové 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:

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

POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE A PROTIPRACHOVÝ RESPIRÁTOR FFP2! – Extra jemná zrnitost P150 vytváří velmi jemný vdechovatelný prach z kovů, plniců a dřeva!

POUŽÍVEJTE RUKAVICE A OCHRANU SLUCHU – Dbejte na komplexní ochranu při strojním broušení.

ZASUŇTE STOPKU Ø 6 MM DO KLEŠTINY NA PLNÝ DORAZ (VOLNÉ VYLOŽENÍ MAX. 10 MM)! – Zabráníte vibracím znehodnocujícím jemně dokončovaný povrch.

DODRŽUJTE SMĚR OTÁČENÍ PO SMĚRU PŘEKLÁDÁNÍ LAMEL! – Chod proti srsti znehodnotí jemnou hranu lamel P150.

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 lamel P150 (nesmí obsahovat hrubé kovové špony ze zásuvky, které by poškrábaly leštěný díl!).
2. Nastavte otáčky pohonu pod limit 19 000 min^{-1} (pro nerez a dřevo optimálně 3 000–9 000 min^{-1}).
3. Upněte stopku hluboko do 6mm kleštiny nebo přesného sklíčidla vrtačky.
4. Ověřte správný směr otáčení po směru sklonu lamel.
5. Před finálním broušením pohledového dílu povrch nejprve očistěte od mastnoty, která by zalepila jemné zrno P150.

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 G78745 na mírné až střední otáčky a lehkým plynulým dotykem přejeďte povrch předbroušený zrnitostí P100 nebo P120.
2. Veďte tahy přísně rovnoběžně v jednom směru, čímž na nerezové oceli či hliníku vytvoříte estetický jednotný saténový brus.
3. U dřevěných profilů a mezinátěrového broušení pracujte na nižších otáčkách (ve vrtačce cca 1 500–2 500 min^{-1}) velmi lehkým dotykem.

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

4. Nevyvíjejte tlak – extra jemné zrno P150 slouží k vyhlazení mikrodrážek, nikoliv k tvarovému úběru kovu.
5. Po dokončení práce nechte tělísko zcela dotočit a uložte je do čistého obalu odděleně od hrubých kotoučů.

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	Jemné lamely P150 pravidelně vyfoukávejte čistým suchým vzduchem a chraňte je před mastnotou.
Pravidelně	Skladujte odděleně od hrubého brusiva (P40), aby se do plátna P150 nezadřela uvolněná hrubá zrna.
Pravidelně	Vyhraďte samostatný kus výhradně pro čistou nerezovou ocel (INOX).

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
Na jemném povrchu se náhle objevila hlubší rýha	Do lamel P150 se zachytila cizí špona nebo nebyl předchozí povrch dostatečně sjednocen zrnem P80/P120	Vyfoukejte lamely vzduchem, očistěte obrobek a dodržujte postupnou posloupnost zrnitostí (P60 -> P100 -> P150).
Rychlé zalepení lamel při broušení plniče či laku	Nevytvrzený lak nebo příliš vysoké otáčky způsobující tavení nátěru	Nechte lak řádně proschnout a snižte otáčky na úroveň běžné vrtačky (1 500–2 500 min^{-1}).
Teplotní zabarvení nerezu	Příliš vysoké otáčky přímé brusky	Snižte otáčky na 4 000–7 000 min^{-1} a zrychlete posuv ruky.

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, extra jemná zrnitost P150 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78745**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78745_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Jemné lamelové brusné tělísko na stopce 40 × 20 × 6 mm, extra jemná zrnitost P150 (Max. 19 000 ot./min) – GEKO G78745

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.