Brusivo, lamelová tělíska na stopce a kovoobrábění

Lamelový brusný kotouč na stopce (hlava) 60 × 30 × 6 mm, jemná zrnitost P100 (Max. 12 500 ot./min) – GEKO G78753

Model: GE1222_G78753_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

Středně velký dokončovací lamelový brusný kotouč na ocelové stopce Ø 6 mm GEKO G78753 o průměru 60 mm, šířce 30 mm a jemné zrnitosti P100 s maximálními dovolenými otáčkami 12 500 ot./min vytištěnými na horním štítku! Výborně pracuje jak v běžných elektrických a aku vrtačkách, tak v regulovaných přímých bruskách při vyhlazování svarů, saténování nerezových trubek a zábradlí, přípravě plechů pod lak a jemném opracování dřeva.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G78753 (GE1222_G78753_PJ)
Rozměry brusného kotouče (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	60 × 30 × 6 mm (průměr Ø 60 mm × výška lamel 30 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	P100 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch a přípravu pod lakování
Maximální dovolené otáčky (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	Max: 12 500 rpm/min. (12 500 min^{-1} – 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 G78753 (GE1222_G78753_PJ)
Rozměry brusného kotouče (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	60 × 30 × 6 mm (průměr Ø 60 mm × výška lamel 30 mm × stopka Ø 6 mm)
Zrnitost brusiva (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	P100 – jemná dokončovací zrnitost pro hladký povrch a přípravu pod lakování
Maximální dovolené otáčky (DLE FOTO ŠTÍTKU!)	Max: 12 500 rpm/min. (12 500 min^{-1} – nepřekračovat!)
Optimální pracovní otáčky	2 000 – 9 000 min^{-1} (ideální chod v 2rychlostní vrtačce i regulované přímé brusce)
Průměr upínací stopky	Ø 6 mm (válcová ocelová stopka)
Brusný materiál	Ušlechtilý elektrokorund (Al2O3) na pružném bavlněném plátně
Čelní štítek (DLE FOTO!)	Modro-bílý štítek GEKO G78753 s piktogramy povinných OOPP (brýle, rukavice, respirátor)
Konstrukce středu	Pevné pryskyřičné jádro s hustým vějířem pružných 30mm lamel
Opracovávané materiály	Nerezová ocel (INOX), uhlíková ocel, hliník, barevné kovy, dřevo, tmely a laky
Norma bezpečnosti	ČSN EN 13743
Balení	1× lamelová brusná hlava na stopce 60×30×6 mm P100 GEKO G78753

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Jemný vějíř lamel P100 (Ø 60 × 30 mm)** – Hustě osazené pružné plátno pro plynulé vyhlazení bez přechodových rýh.
- **2. Bezpečnostní štítek GEKO G78753** – Uvádí rozměr 60×30×6, P100, Max: 12500 rpm/min a symboly OOPP.
- **3. Ocelová válcová stopka Ø 6 mm** – Upnutí do sklíčidla vrtačky nebo 6mm kleštiny regulované brusky.
- **4. Pryskyřičné nosné jádro** – Bezpečně fixuje lamely až do 12 500 ot./min.
- **5. Pružné bavlněné plátno** – Přizpůsobí se kulatině, trubkám zábradlí i vykrojeným tvarům.
- **6. Jemné korundové zrno P100** – Sjednocuje kresbu kovu po předchozím broušení P60/P80.
- **7. Šířka záběru 30 mm** – Rovnoměrný plošný kontakt bez podbroušení okrajů.
- **8. Vzduchové chlazení vějířem** – Zabraňuje přehřívání tenkých karosářských a nerezových plechů.
- **9. Trojice piktogramů OOPP** – Ochrana očí, rukou a dýchacích cest.
- **10. Kód modelu G78753** – Jemná varianta P100 v řadě 60×30×6 mm.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘEKROČENÍ OTÁČEK MAX. 12 500 OT./MIN (DLE ŠTÍTKU)! – Nikdy neupínejte kotouč Ø 60 mm do neregulovaných přímých brusek (25 000–30 000 ot./min)!

POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE, RUKAVICE A PROTIPRACHOVOU MASKU FFP2! – Chraňte zrak i plíce před jemným prachem z kovů, dřeva a nátěrů.

UPÍNEJTE STOPKU Ø 6 MM MAXIMÁLNÍ DÉLKOU (VOLNÉ VYLOŽENÍ L0 MAX. 10 MM)! – Pevné hluboké upnutí zajistí hladký finiš bez kmitání.

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

ZAJISTĚTE OBROBEK A DRŽTE POHON PEVNĚ OBĚMA RUKAMA – Bezpečné vedení nástroje po celé dráze záběru.

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 štítkový údaj Max: 12500 rpm/min a ověřte maximální otáčky použité vrtačky nebo regulované brusky.
2. Překontrolujte přímost 6mm stopky a neporušenost pryskyřičného jádra.
3. Zasuňte stopku nadoraz do sklíčidla / kleštiny (vyložení max. 10 mm) a pevně dotáhněte.
4. Ověřte pravý chod otáčení po srsti lamel.
5. Spusťte zkušební roztočení naprázdno po dobu 15 sekund.

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

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

1. Nastavte plynulé otáčky (ve vrtačce 1 800–3 000 min^{-1}, v regulované brusce 5 000–9 000 min^{-1}).
2. Lehce přiložte obvod 60mm kotouče k povrchu předbroušenému zrnem P60 (G78751) nebo P80 (G78752).
3. Rovnoměrnými podélnými tahy vyhlaďte povrch oceli, nerezu, hliníku nebo dřeva do čistého matného sjednocení.

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

4. Pro ještě jemnější finální předleštění v této řadě 60×30 mm lze navázat zrnitostí P120 (G78754).
5. Po dokončení broušení vyčkejte na úplné zastavení kotouče před odložením stroje.

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 z lamel stlačeným vzduchem a chraňte kotouč před zamaštěním.
Pravidelně	Pro nerez (INOX) používejte vyhrazený kotouč neznečištěný uhlíkovou ocelí.
Pravidelně	Skladujte v suchu při pokojové teplotě.

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
Zalepování lamel při matování starého laku	Příliš vysoké otáčky rozehřívají starý nátěr	Upněte kotouč do vrtačky s nižšími otáčkami (cca 1 500–2 200 min^{-1}) a tlačte jen velmi zlehka.
Kmitání při rozběhu	Šikmé sevření stopky v čelistech sklíčidla	Uvolněte a znovu pečlivě vystřeďte stopku Ø 6 mm v čistém sklíčidle.
Pomalý úběr nerovného svaru	Zrnitost P100 je dokončovací, nikoliv hrubovací	Převýšení svaru nejprve srovnejte zrnitostí P60 (GEKO G78751) a poté vyhlaďte tímto kotoučem 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:	**Lamelový brusný kotouč na stopce (hlava) 60 × 30 × 6 mm, jemná zrnitost P100 (Max. 12 500 ot./min) – GEKO G78753**
Typové označení / Model:	**GE1222_G78753_PJ** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lamelový brusný kotouč na stopce (hlava) 60 × 30 × 6 mm, jemná zrnitost P100 (Max. 12 500 ot./min) – GEKO G78753

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 lamelové kotouče 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.