Pilové kotouče TCT (EN 847-1) a řezné kotouče na kov/INOX (EN 12413)

Prémiový tenký řezný kotouč na ocel a nerez (INOX) 125 × 1,0 × 22,23 mm PajAndy MetalCut PRO GEKO G00027

Model: GE1222_G00027 • Značka: PajAndy • 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

Ultratěnký profesionální řezný kotouč Ø 125 × 1,0 × 22,23 mm (T41, Fe/S/Cl < 0,1 %) pro bleskové dělení nerezové oceli (INOX) a ocelových plechů bez modrání a bez otřepů

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	PajAndy MetalCut PRO – GEKO G00027 (GE1222_G00027)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 125 mm (5")
Tloušťka řezného kotouče (T)	1,0 mm (ultratěnký profil pro minimální odpor a chladný řez)
Průměr středového otvoru (H)	Ø 22,23 mm (s kovovým výztužným kroužkem)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení / Katalogové číslo	PajAndy MetalCut PRO – GEKO G00027 (GE1222_G00027)
Vnější průměr kotouče (D)	Ø 125 mm (5")
Tloušťka řezného kotouče (T)	1,0 mm (ultratěnký profil pro minimální odpor a chladný řez)
Průměr středového otvoru (H)	Ø 22,23 mm (s kovovým výztužným kroužkem)
Tvarové provedení dle ISO 525	Typ 41 (T41 – plochý řezný kotouč)
Specifikace brusiva a pojiva	WA 60 T BF (ušlechtilý bílý korund zrnitosti 60, tvrdé pryskyřičné pojivo s výztuží)
Chemická čistota pro INOX	Bez obsahu železa, síry a chlóru (Fe + S + Cl ≤ 0,1 % – nezpůsobuje důlkovou korozi nerezu)
Maximální obvodová rychlost	80 m/s
Maximální povolené otáčky (n_max)	12 200 min^{-1}
Armování kotouče	Oboustranná vysokopevnostní sklotextilní mřížka
Určené materiály	Nerezová a kyselinovzdorná ocel (INOX / AISI 304, 316), tenkostěnné ocelové plechy, karosářské díly, trubky, závitové tyče
Referenční bezpečnostní norma	ČSN EN 12413

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ušlechtilé korundové zrno WA60 (INOX)** – Mikrokrystalické zrno zajišťující extrémně rychlý a studený řez bez přepalování hran nerezu.
- **2. Ultratěnké tělo kotouče (1,0 mm)** – Snižuje množství odebíraného kovu na minimum, šetří čas a eliminuje vznik velkých otřepů.
- **3. Dvojitá sklotextilní armovací mřížka** – Zajišťuje pružnost a bezpečnost při otáčkách až 12 200 min^{-1}.
- **4. Speciální pojivo BF bez Fe/S/Cl** – Zabraňuje kontaminaci nerezové oceli cizím železem (následnému rezivění svarů).
- **5. Středový kovový kroužek Ø 22,23 mm** – Zaručuje přesné upnutí na vřeteno úhlové brusky 125 mm a nese vyraženou exspiraci.
- **6. Obvodová řezná hrana 1,0 mm** – Okamžitě proniká do tenkostěnných trubek a karosářských plechů bez smekání.
- **7. Červené označení rychlosti 80 m/s** – Potvrzuje schválení pro vysokootáčkové úhlové brusky.
- **8. Drsněný povrch boků** – Zabraňuje přilepení a zakousnutí kotouče ve štěrbině řezu.
- **9. Bezpečnostní piktogramy EN 12413** – Jasné instrukce pro bezpečné použití.
- **10. Označení INOX / PajAndy MetalCut PRO** – Rozlišení kotouče pro čistou práci na nerezových konstrukcích.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle a obličejový štít (EN 166): POVINNÉ – ochrana zraku před jiskrami a jemnými kovovými částicemi.

Chrániče sluchu (EN 352-1): Povinné při práci s úhlovou bruskou. **Ochranné rukavice (EN 388): Chrání ruce před jiskrami a ostrými hranami plechů.**

Respirátor FFP2 (EN 149): Chrání dýchací cesty při řezání legovaných ocelí.

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 použitím na nerezovou ocel (INOX) nikdy nepoužívejte týž kotouč na běžnou černou uhlíkovou ocel – částečky černé oceli zachycené v kotouči by kontaminovaly nerez a způsobily rezivění!
- ⚠️ Zkontrolujte neporušenost 1,0mm kotouče a datum exspirace na středovém kroužku.
- ⚠️ Ověřte, že ochranný kryt brusky 125 mm je správně nastaven mezi obsluhu a kotouč.
- ⚠️ Ukládejte 1,0mm kotouče na rovnou podložku (nikdy na ně nepokládejte těžké kovové nářadí, které by mohlo tenký kotouč nalomit).
- ⚠️ Oddělte v dílně kotouče určené pro INOX od kotoučů používaných na černou ocel.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před použitím na nerezovou ocel (INOX) nikdy nepoužívejte týž kotouč na běžnou černou uhlíkovou ocel – částečky černé oceli zachycené v kotouči by kontaminovaly nerez a způsobily rezivění!
2. Zkontrolujte neporušenost 1,0mm kotouče a datum exspirace na středovém kroužku.
3. Ověřte, že ochranný kryt brusky 125 mm je správně nastaven mezi obsluhu a kotouč.

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

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

1. **Krok 1:** Upněte kotouč PajAndy MetalCut PRO G00027 (125×1,0×22,23 mm) do odpojené úhlové brusky 125 mm tak, aby kovový kroužek směřoval k vnitřní unášecí přírubě.
2. **Krok 2:** Spusťte brusku naprázdno a veďte kotouč do řezu kolmo k materiálu pouze velmi lehkým přítlakem!

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

3. **Krok 3:** Díky tloušťce 1,0 mm řeže kotouč téměř vlastní vahou brusky; při řezání plechů provádějte mírný kývavý pohyb vpřed a vzad podél linie řezu.
4. **Krok 4:** NIKDY na 1,0mm kotouč netlačte do strany, nepáčte jím v řezu a nepoužívejte jej k začišťování svarů bokem kotouče!

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Úkon 1	Ukládejte 1,0mm kotouče na rovnou podložku (nikdy na ně nepokládejte těžké kovové nářadí, které by mohlo tenký kotouč nalomit).
Úkon 2	Oddělte v dílně kotouče určené pro INOX od kotoučů používaných na černou ocel.
Úkon 3	Skladujte v suchu.

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
Nerezová hrana v místě řezu modrá a fialoví	Příliš velký tlak na brusku a držení kotouče na jednom místě	Snižte přítlak na minimum a veďte kotouč plynulým kývavým pohybem pro lepší chlazení
Rychlý úbytek průměru 1,0mm kotouče	Řezání ostrých otřepů nebo příliš silný přítlak	Nechte kotouč pracovat ve vysokých otáčkách s lehkým přítlakem – nadměrný tlak pouze vylamuje brusná zrna
Po čase se na řezu nerezu objevila liščí rez	Kotoučem byla předtím řezána běžná uhlíková ocel	Pro nerezové díly vždy nasaďte nový, nepoužitý kotouč INOX G00027

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:	**Prémiový tenký řezný kotouč na ocel a nerez (INOX) 125 × 1,0 × 22,23 mm PajAndy MetalCut PRO GEKO G00027**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00027** (Značka: PajAndy)
Funkce a určení zařízení:	Prémiový tenký řezný kotouč na ocel a nerez (INOX) 125 × 1,0 × 22,23 mm PajAndy MetalCut PRO GEKO G00027

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2006/42/ES (MD)
- 2001/95/ES (GPSD)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN 847-1+A1
- ČSN EN 12413
- ČSN EN ISO 12100:2011

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.