PŘÍMÁ VŘETENOVÁ STOPKOVÁ BRUSKA 700 W

PROFESIONÁLNÍ NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ | ČESKÁ REPUBLIKA | ČSN EN 60745-1 / EN 60745-2-23



Katalogové číslo: G80266 | Model: S1J-WLK2-10
EAN: 5901477143038 | Třída: Profesionální dílenské nářadí

Vážený zákazníku,
děkujeme za nákup profesionální přímé stopkové brusky značky **GEKO®**. Tento vysokootáčkový nástroj nabízí vynikající poměr výkonu a hmotnosti pro přesné odstraňování otřepů, čištění svarů, zabrušování odlitků a lícování forem.

1. ÚČEL POUŽITÍ A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

Přímá stopková bruska **GEKO G80266 (Model S1J-WLK2-10)** s motorem o příkonu **700 W** a otáčkami **27 000 ot./min (vysokootáčkový provoz naprázdno)** je určena pro jemné i hrubé broušení kovů, odlitků a kamene pomocí brusných tělísek na stopce, tvrdokovových fréz a lamelových kotoučků se stopkou 6 mm.

- **Vysokootáčkový elektromotor 700 W:** Zajišťuje stabilní řeznou rychlost i při větším zatížení bez kolísání otáček.
- **Přesná kalená kleština 6 mm:** Minimalizuje radiální házení nástroje a garantuje pevné upnutí při maximálních otáčkách 27 000 min^{-1}.
- **Prodloužený kovový krk vřetena:** Usnadňuje práci v hlubokých otvorech, trubkách, vnitřních rozích a špatně přístupných místech.
- **Normovaný upínací krk 43 mm:** Umožňuje upnutí nářadí do běžných vrtacích nebo frézovacích stojanů podle Euro-normy.
- **Směrové výdechy chlazení:** Odvádějí vzduch směrem dopředu od obsluhy a odfukují prach a třísky z místa řezu.

2. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Parametr / Vlastnost	Technická hodnota (GEKO G80266 / S1J-WLK2-10)
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	**230 V ~ 50 Hz**
Jmenovitý příkon elektromotoru	**700 W**
Jmenovité otáčky naprázdno	**27 000 ot./min (vysokootáčkový provoz naprázdno)**
Průměr upínací kleštiny	**6 mm přesná kalená ocelová kleština**
Maximální průměr brusného tělíska	**25 mm (pro keramická brusná tělíska)**
Průměr upínacího krku vřetena	**Průměr 43 mm (Euro-norma pro montáž do stojanu)**
Třída elektrické izolace / Krytí	**Třída ochrany II (dvojitá izolace) / IP20**
Hmotnost přístroje	**1,75 kg**
Hladina akustického tlaku / výkonu	**LpA 84 dB(A) | LwA 95 dB(A) (k=3 dB)**
Úroveň vibrací na rukojeti	**ah = 3,8 m/s^2 (k=1,5 m/s^2) dle EN 60745**

3. ROZSAH DODÁVKY A VYBAVENÍ

Balení obsahuje: přímou stopkovou brusku GEKO G80266, upínací kleštinu 6 mm s maticí, dva oboustranné montážní klíče pro dotažení kleštiny a vřetena, sadu náhradních uhlíkových kartáčů a tento autorizovaný český návod k obsluze.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO PŘÍMÉ VYSOKOOTÁČKOVÉ BRUSKY

POŽADAVKY BOZP | ČSN EN 60745-1 | ČSN EN 60745-2-23

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PRÁCE S VYSOKÝMI OTÁČKAMI (27 000 MIN^{-1})

NEBEZPEČÍ ROZTRŽENÍ BRUSNÉHO NÁSTROJE PŘI EXTRÉMNÍCH OTÁČKÁCH!
Povolené otáčky použitého brusného tělíska, frézy nebo kotoučku musí být **minimálně tak vysoké**, jako jsou maximální otáčky vyznačené na brusce (27 000 ot./min). Příslušenství, které běží rychleji než je dovoleno, se může roztrhnout a odletující úlomky mohou způsobit smrtelné zranění!

Pravidla pro upínání stopkových nástrojů

- **Hloubka zasunutí stopky:** Stopka nástroje (brusné tělísko, fréza) musí být zasunuta do kleštiny **minimálně na délku 15 mm**. Vyčnívající část stopky (L_0) musí být co nejkratší.
- **Zákaz poškozených tělísek:** Před každým použitím zkontrolujte brusná tělíska na přítomnost prasklin, vrypů nebo házení. Poškozená tělíska ihned vyřaďte!
- **Zkušební běh:** Po upnutí nového nástroje nechte brusku běžet po dobu 1 minuty na plné otáčky v bezpečné poloze směřující od těla. Poškozený nástroj se obvykle roztrhne během tohoto testu.

Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

- **Ochrana zraku a obličeje:** Povinné nošení ochranných brýlí s bočními kryty a obličejového štítu chránícího před odletujícími jiskrami a úlomky kovu.
- **Ochrana dýchacích cest:** Při broušení kovů a kamene vzniká zdraví škodlivý prach. Používejte respirátor třídy FFP2.
- **Ochrana sluchu:** Vzhledem k hladině hluku 95 dB(A) používejte certifikované mušlové chrániče sluchu nebo špunty do uší.
- **Kožené pracovní rukavice:** Chrání před popálením od horkých odštěpků a otřepů.

2. PREVENCE ZPĚTNÉHO VRHU (KICKBACK)

Zpětný vrh je náhlá reakce způsobená zaseknutím nebo zablokováním rotujícího brusného tělíska nebo tvrdokovové frézy v obrobku. Zpětný vrh vymrští brusku nekontrolovaně proti směru otáčení nástroje:

- Nástroj vždy zavádějte do řezu ve směru, ve kterém se řezná hrana pohybuje z materiálu (ve směru vyhazování třísek). Zavádění opačným směrem způsobí vystoupnutí břitu z obrobku a prudký trh.
- Při opracování rohů, ostrých hran a drážek postupujte se zvýšenou opatrností. Zabraňte odskočení a zaseknutí nástroje.
- Nikdy nepoužívejte ozubené pilové kotouče ani řetězové frézy. Tyto nástroje způsobují častý zpětný vrh a ztrátu kontroly.

PRAIDLO PRO ODLOŽENÍ BRUSKY:
Nikdy neodkládejte přímou brusku, dokud se rotující nástroj zcela nezastaví! Dobíhající tělísko se může zachytit o odkládací plochu a strhnout brusku z ruky.

1. MONTÁŽ A VÝMĚNA NÁSTROJŮ DO KLEŠTINY

Před zahájením montáže nástroje vždy odpojte přívodní kabel ze síťové zásuvky 230 V!

1. Očistěte kužel vřetena, těleso kleštiny a stopku upínaného nástroje od prachu, pilin a zbytků oleje.
2. Nasaďte jeden ze servisních klíčů na plošky hnacího vřetena brusky a druhý klíč na upínací šestihrannou matici kleštiny.
3. Povolte matici kleštiny otáčením proti směru hodinových ručiček.
4. Zasuňte stopku brusného tělíska nebo frézy o průměru 6 mm do kleštiny minimálně do hloubky 15 mm.
5. Přidržte vřeteno prvním klíčem a druhým klíčem pevně dotáhněte matici kleštiny po směru hodinových ručiček.
6. Nikdy nedotahujte matici kleštiny naprázdno, pokud v ní není zasunut stopkový nástroj – hrozí deformace kleštiny!

2. PRACOVNÍ POKYNY PRO BROUŠENÍ A ODJEHLOVÁNÍ

Technika vedení brusky

- Brusku držte pevně oběma rukama – jednou rukou za zadní tělo motoru a druhou za přední izolovaný krk vřetena.
- Pohybujte nástrojem plynule sem a tam s mírným, rovnoměrným přítlakem.
- Nadměrný tlak nezvyšuje úběr materiálu, ale vede k přetížení motoru, rychlému opotřebení brusného tělíska a vzniku nežádoucích rýh.

Výběr brusného příslušenství

- **Růžová/šedá keramická tělíska:** Pro běžné konstrukční oceli a odlitky.
- **Bílá korundová tělíska:** Pro kalené nástrojové oceli a nerez.
- **Tvrdokovové rotační frézy (SK):** Pro vysoký úběr svarů a tvarové frézování.
- **Lamelové stopkové kotoučky:** Pro dokončovací jemné leštění a sjednocení povrchu.

3. ÚDRŽBA A PÉČE O PŘÍMOU BRUSKU

- **Profukování motoru:** Kovový prach z broušení je elektricky vodivý. Po každé směně důkladně profoukněte větrací štěrbiny motoru suchým tlakovým vzduchem.
- **Kontrola uhlíků:** Po každých 50–60 hodinách provozu zkontrolujte opotřebení uhlíků. Opotřebené uhlíky vyměňujte vždy v páru za originální díly GEKO.

4. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Závada	Příčina	Řešení
Motor se nerozběhne	Chybí síťové napětí; přerušený kabel; sjeté uhlíky na doraz.	Zkontrolujte 230 V přívod; prověřte kabel; vyměňte sadu uhlíkových kartáčů.
Silné vibrace a házení nástroje	Stopka nástroje je ohnutá; tělísko je nevyvážené; uvolněná kleština.	Okamžitě nástroj vyměňte; vyčistěte kužel kleštiny a řádně dotáhněte matici.
Přehřívání převodovky a vřetena	Nadměrný boční přítlak na nástroj; ucpané ventilační kanály.	Snižte přítlak na materiál; vyčistěte chladicí štěrbiny stlačeným vzduchem.
Nástroj prokluzuje v kleštině	Opotřebovaná nebo znečištěná kleština; nedostatečně dotažená matice.	Kleštinu odmastěte a vyčistěte; dotáhněte matici oběma klíči.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ, RECYKLACE A ZÁRUKA

TECHNICKÁ DOKUMENTACE | CERTIFIKACE CE | SERVISNÍ POKYNY

1. TECHNICKÁ KONTROLA A SKLADOVÁNÍ

Brusku skladujte v suchém a bezprašném prostředí při teplotách 0 °C až +40 °C. Při dlouhodobém odstavení vyjměte nástroj z kleštiny a kovové části lehce potřete konzervačním olejem.

2. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

CE 18

Výrobce / Zplnomocněný zástupce: GEKO Spółka z o.o. Sp. k., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že následující strojní zařízení:
Název výrobku: Přímá stopková vřetenová bruska (Straight Die Grinder)
Katalogové číslo: G80266 | **Model:** S1J-WLK2-10 | **Příkon:** 700 W | **Kleština:** 6 mm
splňuje veškerá příslušná ustanovení harmonizačních právních předpisů Evropské unie:

- **Směrnice 2006/42/ES:** Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD).
- **Směrnice 2014/30/EU:** Směrnice o harmonizaci právních předpisů týkajících se elektromagnetické kompatibility (EMC).
- **Směrnice 2011/65/EU:** Omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních (RoHS).

Harmonizované technické normy použité při posuzování shody:
EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-23:2013, EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013.

Místo a datum vydání: **Kietlin, Polsko, 2018 / 2026**
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: **Larysa Kowalczyk**

Larysa Kowalczyk, Manažer kvality GEKO

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE (OEEZ / WEEE):
Tento symbol přeškrtnuté popelnice označuje zákaz likvidace s běžným směsným odpadem. Zařízení předejte k bezplatné ekologické recyklaci ve specializovaném sběrném dvoře elektroodpadu pro opětovné využití cenných kovů a plastů.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS:
Na brusku je poskytována záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro IČO). Záruka se nevztahuje na opotřebení uhlíků, ložisek, upínací kleštiny, poškození způsobené vniknutím vody nebo nadměrným přetížením motoru.

UPOZORNĚNÍ PRODEJCE A PŘEKLADATELE: Tato česká uživatelská příručka je autorizovaným odborným překladem originální technické dokumentace výrobce GEKO Spółka z o.o. Sp. k. Překlad byl proveden s maximální technickou péčí s ohledem na české technické normy ČSN EN a předpisy BOZP pro vysokootáčkové brusky. V případě jakýchkoli jazykových nebo formulačních nejasností je rozhodující originální textové znění výrobce. Výrobce i dovozce si vyhrazují právo na konstrukční a technické změny bez předchozího upozornění.