

GEKO G02094

Dílenský hydraulický lis 8 tun – kompaktní rám

KATEGORIE: Dílenská hydraulická technika • JMENOVITÁ KAPACITA: 8 tun (80 kN)

CERTIFIKOVÁNO PRO EU

CE

EN ISO 12100 • EN 1494



KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI:

- ✓ Maximální lisovací síla 8 000 kg pro přesnou dílenskou montáž
- ✓ Pevná celokovová konstrukce z jakostní profilové oceli s práškovým lakem
- ✓ Kompaktní stolní / nízkorámové provedení ideální pro menší autoservisy
- ✓ Plynulý ruční hydraulický pohon s integrovaným přetlakovým ventilem
- ✓ Výškově nastavitelné pracovní lůžko se 2 litinovými prizmatickými deskami
- ✓ Spolehlivý vratný systém s dvojicí kalených tažných pružin

OBSAH TOHOTO NÁVODU K OBSLUZE:

1. Bezpečnostní pokyny a ochrana zdraví při práci (BOZP)
2. Podrobné technické parametry a specifikace zařízení
3. Popis konstrukčních částí a schéma komponentů
4. Vybalení, montáž rámu a odvzdušnění hydrauliky
5. Provozní pokyny a správné postupy lisování / zdvihu
6. Pravidelná údržba, olejový management a inspekce
7. Odstraňování závad, WEEE a ES Prohlášení o shodě

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Před montáží, uvedením do provozu nebo jakoukoliv manipulací se zařízením si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Zařízení pracuje s extrémními hydraulickými silami (8 tun (80 kN)). Nedodržení bezpečnostních zásad může vést k vážnému zranění nebo poškození majetku!

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP PŘI PRÁCI

VŠEOBECNÁ HYDRAULICKÁ BEZPEČNOST

- Nikdy nepřekračujte jmenovitou nosnost stroje (8 tun (80 kN)). Přetížení může způsobit prasknutí rámu či selhání pístnice.
- Ujistěte se, že obrobek je vždy ustaven přesně v ose pístu. Excentrické zatížení vyvolává boční pnutí a poškození těsnění.
- Nikdy nezasahujte rukama ani částmi těla pod píst či zavěšené břemeno během natlakování.
- Před každým použitím zkontrolujte dotažení rámových šroubů a stav hydraulických hadic.

OOPP A PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

- **Ochrana zraku:** Vždy používejte ochranné brýle nebo celoobličejový štít proti vystříknutí oleje či úlomkům.
- **Pracovní obuv:** Bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou (třída S3) a protiskluzovou podrážkou.
- **Rukavice:** Pevné mechanické rukavice odolné olejům.
- Pracoviště musí být suché, dobře osvětlené s pevnou betonovou podlahou bez mastnot.

2. PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Standard stroje
Maximální lisovací síla	8 tun (80 kN)
Typ pohonu	Jednočinný hydraulický ruční válec
Pracovní zdvih pístu	120 mm
Pracovní rozsah lůžka	0 – 330 mm
Šířka pracovního stolu	350 mm
Světlá šířka mezi sloupky	380 mm
Hydraulická kapalina	ISO VG 15 / VG 22 (hydraulický olej)
Objem olejové náplně	cca 450 ml
Počet poloh pracovního lůžka	4 výškové úrovně
Vratný mechanismus	2x spirálová tažná pružina
Celkové rozměry (Š × H × V)	480 × 400 × 930 mm
Hmotnost stroje	28 kg
Provozní teplota okolí	+5 °C až +45 °C

PROVOZNÍ TEPLOTA A SKLADOVÁNÍ: Stroj provozujte v teplotním rozmezí +5 °C až +45 °C. Při teplotách pod bodem mrazu dochází k zahuštění hydraulického oleje, což může způsobit pomalý chod ventilů a zvýšený odpor těsnění.

PŘETLAKOVÁ OCHRANA: Zařízení je z výroby kalibrováno a opatřeno pojistným hydraulickým ventilem. Je přísně zakázáno jakkoliv mechanicky upravovat či přetěžovat ventilový blok!

3. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENTŮ

- 1. Horní příčný nosník rámu
- 2. Hydraulický válec 8 t s pístnicí
- 3. Vratné spirálové pružiny pístu (2 ks)
- 4. Vertikální ocelové stojiny (sloupy)
- 5. Nastavitelné příčné pracovní lůžko
- 6. Nosné ocelové aretační čepy stolu
- 7. Prizmatické litinové podložky s V-výřezem (2 ks)
- 8. Spodní stabilizační patky rámu
- 9. Hydraulické ruční čerpadlo s pumpovací pákou
- 10. Vypouštěcí (uvolňovací) hydraulický ventil

4. VYBALENÍ, SESTAVENÍ RÁMU A UVEDENÍ DO PROVOZU

KROK 1: KONTROLA BALENÍ A PŘÍPRAVA ZÁKLADNY

Po vybalení z přepravního obalu zkontrolujte, zda nedošlo k poškození laku, pístnice či hydraulických armatur při přepravě. Sestavte spodní stabilizační nohy a pevně je přišroubujte k vertikálním sloupům pomocí dodaných pevnostních šroubů s pérovými podložkami.

KROK 2: MONTÁŽ SLOUPOVÉHO RÁMU A HORNÍHO PŘÍČNÍKU

Ustavte oba svislé sloupy do svislé polohy na rovném podkladu. Nasaďte horní traverzu nesoucí hydraulický válec a upevněte ji maticemi. Dotahujte šrouby střídavě do kříže předepsaným momentem, aby nedošlo ke zkřížení konstrukce.

KROK 3: USAZENÍ PRACOVNÍHO STOLU A ARETAČNÍCH ČEPŮ

Zasuňte polohovatelné příčné lůžko mezi sloupy do požadované pracovní výšky. Zasuňte oba ocelové nosné čepy skrz otvory v rámu a zajistěte je dodanými bezpečnostními závlačkami. Ujistěte se, že lůžko leží vodorovně a oba čepy dosedají plnou plochou.

KROK 4: INSTALACE ČERPADLA A PŘIPOJENÍ TLAKOVÝCH VEDENÍ

Namontujte hydraulickou pumpu na boční konzolu rámu. Připojte vysokotlakou hadici či pevnou trubku k válci. Všechny závitové spoje musí být čisté a dotažené bez použití nadměrného násilí.

POSTUP ODVZDUŠNĚNÍ HYDRAULICKÉHO OKRUHU (BLEEDING PROCEDURE):

Během přepravy se v hydraulickém systému může nahromadit vzduch, což způsobuje houbovitý chod páky a neschopnost vyvinout plný tlak. Před prvním použitím proveďte následující kroky:

1. Umístěte lis na vodorovnou pevnou plochu a zkontrolujte dotažení všech rámových šroubů.
2. Otevřete vypouštěcí ventil otočením proti směru hodinových ručiček o 1,5 otáčky.
3. Rychle zapumpujte ovládací pákou 10–15krát pro vytlačení vzduchových bublin z ventilového bloku do nádrže.
4. Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje plnicím otvorem; olej musí sahát k dolnímu okraji otvoru.
5. Pevně uzavřete vypouštěcí ventil ve směru hodinových ručiček a vyzkoušejte vysunutí pístu naprázdno.

5. NÁVOD K OBSLUZE A PRACOVNÍ POSTUPY

1. PŘÍPRAVA A NASTAVENÍ PRACOVNÍ VÝŠKY:

Nastavte výšku stolu tak, aby vzdálenost mezi obrobkem a čelem pístu byla co nejmenší (ideálně do 30–50 mm). Tím se minimalizuje potřebný výsuv pístnice a maximalizuje tuhost celého systému. Zkontrolujte řádné zajištění čepů závlačkami.

2. USTAVENÍ OBROBKU A PODPĚRNÝCH PRIZMAT:

Položte litinové podložky na příčné lůžko. Obrobek umístěte přesně na střed podložek tak, aby byl podepřen stabilně a nemohlo dojít k jeho vyklouznutí či vystřelení. Při lisování kulatých hřídelí použijte klínové V-výřezy prizmat.

3. POSTUP LISOVÁNÍ / VYVÍJENÍ SÍLY:

Otočte vypouštěcí ventil ve směru hodinových ručiček až na doraz (dotahujte pouze rukou, nepoužívejte kleště!). Plynulými pohyby pumpovací pákou (případně nožním pedálem či vzduchovým ventilem) přiblížte píst k materiálu. Po dosednutí pístu sledujte tlak na manometru a provádějte lisování plynule bez rázů.

4. BEZPEČNÉ UVOLNĚNÍ TLAKU A NÁVRAT PÍSTU:

Po dokončení práce pomalu a opatrně pootočte vypouštěcí ventil proti směru hodinových ručiček (stačí o 1/2 až 1 otáčku). Pístnice se působením vratných pružin automaticky zasune zpět do horní výchozí polohy.

6. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, INSPEKCE A OLEJOVÝ MANAGEMENT

Interval údržby	Prováděné servisní úkony	Kritéria kontroly a nápravná opatření
Denně (před prací)	Vizuální kontrola úniku hydraulického oleje, kontrola dotažení čepů stolu a vratných pružin.	Žádný olej nesmí unikat kolem pístnice ani šroubení. Prasklé pružiny okamžitě vyměňte.
Týdně	Očištění pístnice jemným hadrem, promazání kloubů pumpovací páky a pojezdových mechanismů.	Používejte lehký strojní olej na čepy a klouby. Pístnici chraňte před mechanickým vrypem.
Měsíčně	Kontrola hladiny oleje v nádržce čerpadla při zcela zasunuté pístnici. Kontrola rámu.	Hladina oleje musí dosahovat k plnicímu šroubu. Zkontrolujte pravouhlost a neporušenost svarů.
Ročně (nebo po 500 h)	Kompletní výměna hydraulického oleje, vyčištění sacího filtru a přetěsnění ucpávek.	Používejte výhradně hydraulický olej specifikace ISO VG 22, 32 nebo 46 dle typu stroje.

UPOZORNĚNÍ K OLEJOVÉ NÁPLNI: Nikdy nepoužívejte brzdovou kapalinu, motorový olej ani použitý znečištěný olej! Tyto kapaliny způsobují bobtnání a degradaci pryžových těsnění a nenávratně zničí hydraulický válec.

7. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Projev závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Píst nevyjíždí / nevyvíjí tlak	Otevřený vypouštěcí ventil; nedostatek oleje; zavzdušněný systém.	Dotáhněte ventil vpravo; doplňte olej; proveďte odvzdušnění dle kapitoly 4.
Píst samovolně klesá pod zátěží	Netěsnost kuličkového ventilu čerpadla; opotřeбенé těsnění pístu.	Vyčistěte sedlo ventilu několikerým propláchnutím; vyměňte sadu těsnění.
Trhavý pohyb pístnice při pumpování	Vzduch v hydraulickém válci; nedostatečné mazání pístnice.	Proveďte odvzdušňovací cyklus; otřete a lehce naolejujte chromovaný povrch.
Olej prosakuje kolem těla pístu	Poškozená stírací manžeta; rýha na pochromované pístnici.	Vyměňte hydraulická těsnění; v případě hlubokých rýh vyměňte pístnici.
Píst se po otevření nevrací	Vypadlé či prasklé vratné pružiny; mechanické vzpříčení stolu.	Zkontrolujte a nasaďte tažné pružiny; vyrovnejte a promažte vodicí drážky stolu.

 **EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (WEEE / OLEJE)**
Opotřeбенý hydraulický olej nesmí být vypouštěn do půdy, kanalizace ani vodních zdrojů! Použitý olej shromažďujte v těsných nádobách a odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu. Kovový rám lisu/jeřábu je 100% recyklovatelný a po demontáži hydraulických pístů a těsnění patří do kovošrotu.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní zařízení:

Výrobek / Zařízení: Dílenský hydraulický lis 8 tun – kompaktní rám

Typové označení / Model: GEKO G02094 (EAN: 5901477126972) • Jmenovitá síla: 8 tun (80 kN)

Splňuje všechna příslušná ustanovení těchto evropských směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/68/EU o tlakových zařízeních (PED)

A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami:

- EN ISO 12100:2010, EN ISO 4413:2010, EN 1494:2000+A1:2008

Osoba pověřená sestavením a archivací technické dokumentace: Technické oddělení GEKO Sp. z o.o., Kietlin, Polsko.

Místo a datum vydání: Radomsko, 12.01.2026 • Jiří Novák, Vedoucí technické certifikace a jakosti

GEKO QUALITY
PASSED QA
CE
INSPECTION

Výrobní číslo stroje (S/N):

Datum prodeje / uvedení do provozu: ____ / ____ /
2026

Razítko a podpis autorizovaného prodejce:
