

Pneumatická mazací pistole (maznice) s kontinuálním dávkováním 400 cm³

Automatická pneumatická maznice pro kartuše 400 g i volné mazivo s kontinuálním pulzním vytlačováním

MODEL: **GEKO G80230** • EAN: **5901477802300** • KATEGORIE: **Pneumatické mazací lisý a maznice**

OBJEM ZÁSOBNIKU
400 cm³ / 400 g

REŽIM DÁVKOVÁNÍ
Kontinuální pulzní

MAX. TLAK MAZIVA
250 bar (poměr 40:1)

PRACOVNÍ TLAK
4,0 – 6,3 bar (90 PSI)



KRITICKÁ VÝSTRAŽNÁ UPOZORNĚNÍ PRO PROVOZ VYSOKOTLAKÉ PNEUMATICKÉ MAZNICE:

- **EXTRÉMNÍ RIZIKO PODKOŽNÍHO VSTŘÍKNUTÍ TUKU (TLAK AŽ 250 BAR):** Výstupní tlak maziva až 250 bar při poměru 40:1 snadno pronikne lidskou kůží i silnými rukavicemi! Vstříknutí tuku do tkáně představuje **akutní chirurgickou pohotovost** – hrozí chemická nekróza a amputace! Nikdy nesměřujte trysku proti tělu ani nekontrolujte průtok prstem!
- **PŘÍSNÝ LIMIT PRACOVNÍHO TLAKU VZDUCHU 6,3 BAR (90 PSI):** Nikdy nepřekračujte maximální vstupní tlak vzduchu 6,3 bar. Překročení vede k destrukci pístového mechanismu, roztržení flexibilní hadice a těžkému zranění obsluhy tlakovou vlnou.
- **BEZPEČNÁ MANIPULACE S ODVZDUŠŇOVACÍM VENTILEM:** Před uvolněním hlavy válce nebo doplňováním tuku vždy odpojte přívod stlačeného vzduchu a stisknutím odvzdušňovacího ventilu zcela uvolněte zbytkový tlak v komoře.
- **ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÝCH HADIC A NÁSTAVCŮ:** Flexibilní vysokotlaká hadice 250 mm nesmí vykazovat trhliny, zalomení ani vyboulení. Poškozená hadice může pod tlakem 250 bar okamžitě prasknout.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Objem zásobníku na mazivo	400 cm ³ (kompatibilní se standardními kartušemi 400 g i plněním z kýblu)
Režim dávkování	Kontinuální pulzní dávkování při stisknuté spoušti (plynulý proud maziva)
Pracovní tlak stlačeného vzduchu	4,0 – 6,3 bar (60 – 90 PSI)
Tlakový kompresní poměr	40 : 1 (znásobení vstupního tlaku vzduchu)
Maximální výstupní tlak maziva	až 250 bar (3 600 PSI pro prostup zatuhlými mazničkami)
Vzduchové připojení	Rychlospojka 1/4"
Konzistence maziva	Třídy NLGI 0 až NLGI 2 (všechna běžná lithná, vápenatá i grafitová maziva)
Dodávané mazací nástavce	1x pevná kovová trubka 150 mm + 1x flexibilní vysokotlaká hadice 250 mm
Mazací spojka (sklíčidlo)	4-čelistová hydraulická koncovka pro standardní maznice H1/H2/H3 dle DIN 71412
Odvzdušňovací systém	Kombinovaný ventil: odvzdušňovací tlačítko + plnicí ventil pro mazací čerpadla
Tělo zásobníku	Silnostěnná ocelová trubka s rýhovaným protiskluzovým povrchem
Hmotnost přístroje	1,55 kg (bez náplně tuku)

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Plynulé kontinuální dávkování tuku pouhým držením spouště bez nutnosti opakovaného manuálního pumpování
- Extrémní výstupní tlak až 250 bar bezpečně protlačí i zatuhlé, zapečené a zanesené mazničky
- Dvojí možnost plnění: rychlé vložení standardní 400g kartuše nebo nasátí volného tuku přímo z balení
- Vysokotlaká pružná hadička umožňuje snadný přístup k těžko dostupným čepům ramen náprav a kardanům

1. ZÁKONNÉ NORMY A ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Pneumatická mazací pistole GEKO G80230 splňuje veškeré bezpečnostní požadavky harmonizovaných evropských a národních norem: ČSN EN ISO 11148-1 (Neelektrická ruční nářadí – Požadavky na bezpečnost – Neelektrická nářadí pro nanášení a montáž), ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci) a evropské směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES. Zařízení je určeno výhradně pro aplikaci plastických maziv (NLGI 0 až 2) do mechanických mazacích míst a ložisek. Obsluhu směřjí provádět pouze dospělí, způsobilí a proškolené osoby.

2. PĚT KRITICKÝCH RIZIK VYSOKOTLAKÝCH MAZACÍCH PISTOLÍ

HLAVNÍ PROVOZNÍ NEBEZPEČÍ A ZÁVADNÉ STAVY:

- **1. VYSOKOTLAKÉ PODKOŽNÍ VSTRÍKNUTÍ TUKU (HIGH-PRESSURE INJECTION INJURY):** Při tlaku maziva až 250 bar (3 600 PSI) dokáže paprsek tuku proniknout kůží a vniknout hluboko do podkožních tkání a šlach. Zpočátku se může jevit jako nepatrný vpich bez bolesti, avšak v řádu hodin vyvolá masivní chemickou nekrózu tkání, syndrom karpálního tunelu a sepsi. JDE O AKUTNÍ CHIRURGICKÝ PŘÍPAD vyžadující okamžitý lékařský zásah!
- **2. PRASKNUTÍ ČI ROZTRŽENÍ VYSOKOTLAKÉ HADICE (HOSE BURST HAZARD):** Při mechanickém zalomení, oděru nebo překročení mezního tlaku může dojít k okamžitému roztržení pancéřované hadice. Šlehaající konec hadice a vystřikující proud tuku o rychlosti desítek m/s ohrožují obličej a zrak operátora.
- **3. NEOČEKÁVANÉ UVOLNĚNÍ ZBYTKOVÉHO TLAKU PŘI ODPOJOVÁNÍ SKLÍČIDLA (RESIDUAL PRESSURE RELEASE):** Pokud je mazací hlavička stroje ucpaná, zůstává v celém rozvodu plný tlak 250 bar. Náhlé stržení 4-čelistového sklíčidla vyvolá prudký výstřik maziva a vymrštění kovových úlomků.
- **4. PODRÁŽDĚNÍ KŮŽE A DERMATÓZY Z ROPNÝCH ADITIV (SKIN IRRITATION FROM GREASE ADDITIVES):** Plastická maziva obsahují ropné destiláty, sloučeniny lithia, molybdenu (MoS2) a agresivní vysokotlaké přísady (EP). Dlouhodobý kontakt s nechráněnou pokožkou způsobuje kontaktní ekzémy, popraskání kůže a toxické reakce.
- **5. UKLOUZNUTÍ A PÁDY NA MASTNÉ PODLAZE (SLIPPERY FLOOR FALLS):** Úkapy tuku z mazací spojky vytvářejí na podlaze dílny extrémně kluzké plochy s vysokým rizikem těžkých pádů obsluhy, zlomenin a poranění při manipulaci se stroji.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při práci s pneumatickou mazací pistolí je operátor povinen bez výjimky používat tyto osobní ochranné pomůcky:

- **1. Ochrana zraku a obličeje (ČSN EN 166):** Bezpečnostní těsnicí ochranné brýle s polykarbonátovým zorníkem třídy B chrání před vysokotlakým zásahem maziva a mechanickými částicemi.
- **2. Ochranné rukavice odolné chemikáliím (ČSN EN ISO 374-1 / ČSN EN 388):** Silnostěnné nitrilové nebo neoprenové rukavice odolné proti působení ropných olejů, plastických tuků a oděru.
- **3. Bezpečnostní pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345 S1P/S3 SRC):** Obuv s ocelovou tužinkou ve špičce a protiskluzovou podrážkou s certifikací odolnosti proti skluzu na oleji (SRC).
- **4. Ochranný pracovní oděv (ČSN EN ISO 13688):** Odolný dílenský bavlněný/směsový pracovní oblek s dlouhými rukávy těsně obepínající zápěstí, bránící vniknutí tuku na pokožku.
- **5. Ochrana sluchu (ČSN EN 352-1):** Zátkové nebo mušlové chrániče sluchu tlumící pulzní rázy pístu při nepřetržitém dávkování maziva v uzavřených prostorách.

4. POŽADAVKY NA STLAČENÝ VZDUCH A ÚPRAVNOU JEDNOTKU (FRL)

Správný provoz a dlouhá životnost pneumatické mechaniky vyžadují čistý a upravený stlačený vzduch:

- **Regulace tlaku:** Pracovní tlak musí být nastaven v rozsahu **4,0 až 6,3 bar (60–90 PSI)**. Vstupní tlak pod 4 bar neumožní překonat odpor tuhého maziva; tlak nad 6,3 bar je přísně zakázán.
- **Filtrace kondenzátu:** Vzduchový rozvod musí obsahovat odlučovač vody s mikronovým filtrem (5 µm). Přítomnost vlhkosti vyvolává vnitřní korozi pístu a zamrzání spouštěcího ventilu.
- **Přimazávání motoru:** Do vzduchu dávkuje **1 kapku pneumatického oleje ISO VG 32 za minutu** přes mlhový přimazávač, případně aplikujte 2 kapky přímo do vstupní rychlospojky před začátkem směny.
- **Hadice:** Používejte tlakovou hadici o vnitřním průměru min. 8 mm a délce do 10 m s bezpečnostní rychlospojkou 1/4".

5. TŘI ZPŮSOBY PLNĚNÍ MAZIVA DO ZÁSOBNÍKU 400 CM³

Před jakýmkoliv plněním odpojte pistoli od přívodu stlačeného vzduchu. Zásobník podporuje tři způsoby plnění:

- **Metoda A – Vložení standardní kartuše 400 g:** Odšroubujte hlavu maznice z ocelového válce. Zatáhněte táhlo pístu zcela dozadu a zajistěte jej v zárezu na zadním dýnku. Z kartuše sejměte plastové víčko a zasuňte ji otevřeným koncem do válce. Následně strhněte kovový uzávěr (pull-tab) na druhém konci kartuše. Našroubujte hlavu zpět, ponechte ji uvolněnou o cca 1 otáčku pro odvzdušnění a odjistěte táhlo pístu.
- **Metoda B – Nasátí volného maziva z kýblu (Suction):** Odšroubujte hlavu maznice. Ponořte otevřený konec válce cca 5 cm pod hladinu tuku v nádobě. Pomalu táhněte rukojeť pístu směrem vzad – vytvořený podtlak nasaje mazivo do těla válce bez vzduchových kapes. Očistěte závit válce, našroubujte hlavu a odjistěte píst.
- **Metoda C – Plnění plnicím čerpadlem přes ventil (Bulk Loader):** Zasuňte trysku dílenského plnicího čerpadla do plnicího ventilu na hlavě maznice. Táhlo pístu ponechte volné. Pumpujte mazivo ze sudu, dokud se táhlo zcela nevysune vzad. Odpojte plnicí trysku.

6. POSTUP ODVZDUŠNĚNÍ ZÁSOBNÍKU (BLEEDING TRAPPED AIR)

Vzduchová bublina (Air Lock) v prostoru pístu je nejčastější příčinou, proč maznice pulzuje, ale nevytlačuje tuk. **Postup odstranění:**

1. Ujistěte se, že táhlo pístu je odjistěné a tlačná pružina vyvíjí tlak na sloupec tuku ve válci.
2. Stiskněte a podržte mosazné tlačítko odvzdušňovacího ventilu (bleeder valve) na hlavě maznice, dokud neunikne veškerý vzduch a nezačne vytékat souvislé mazivo.
3. Pokud vzduch neuniká, **povolte hlavu válce o cca 1 plnou otáčku** na závit, několikrát zatlačte táhlo pístu rukou dovnitř, vyčkejte syčení unikajícího vzduchu a hlavu opět pevně dotáhněte.

7. PŘIPOJENÍ K MAZACÍM HLAVICÍM (DIN 71412 H1/H2/H3) A OBSLUHA SKLÍČIDLA

Dodávaná 4-čelistová hydraulická spojka je kompatibilní s kuželovými mazacími hlavicemi dle **DIN 71412 (H1 přímé 180°, H2 úhlové 45° a H3 úhlové 90°)**. Před nasazením očistěte kuličku mazničky od prachu a bláta. Spojku nasuňte v přímé ose kolmo na mazničku a zatlačte, až 4 kalené čelisti pevně obejmou lem hlavice. Během mazání udržujte spojku v ose – vychýlení způsobuje únik maziva kolem čelistí. **Uvolnění spojky:** Spojku nikdy nestrhávejte tahem vzad! Nakloňte ji lehce do strany (cca 15°) a pootočte, čímž se vnitřní čelisti uvolní bez poškození mazničky.

8. KONTINUÁLNÍ PULZNÍ DÁVKOVÁNÍ SPOUŠTÍ

Pistole pracuje v automatickém pulzním režimu. Po stisknutí spouště začne pneumatický píst provádět kontinuální zdvihy a vytlačovat mazivo plynulým proudem. Dávkování trvá po celou dobu stisknutí spouště. Jakmile mazivo začne vytékat kolem těsnění ložiska nebo dosáhnete předepsaného množství, spoušť uvolněte. Zamezte přemazání ložisek, které by vedlo k vytlačení protiprachových krytů (gufer).

9. VÝMĚNA NÁSTAVCŮ: OCELOVÁ TRUBKA 150 MM VS. PRYŽOVÁ HADICE 250 MM

Hlava maznice je vybavena vnitřním výstupním závitem 1/8" NPT. Pevná ocelová trubička 150 mm poskytuje maximální mechanickou stabilitu pro otevřené mazničky. Pružná pancéřovaná hadice 250 mm umožňuje přístup k čepům náprav a kardanovým křížům v těsných prostorech. Při výměně oviňte závit 3–4 vrstvami teflonové těsnicí pásky PTFE a spoj pevně dotáhněte dvěma stranovými klíči velikosti 12 mm.

10. ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA 4-ČELISTOVÉ SPOJKY

Pravidelně kontrolujte čistotu vnitřních čelistí sklíčidla. Pokud mazivo podtéká, odšroubujte přední vroubkované víčko spojky, vyjměte 4 čelisti a pružinu, omyjte je v rozpouštědle, zkontrolujte stav břitů a lehce promažte. Opotřebované čelisti neprodleně vyměňte.

11. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Pistole cykluje/cvaká, ale netlačí tuk (Air Lock)	Vzduchová kapsa v mazivu u čerpadla; prázdný válec; zatuhlé mazivo chladem.	Stiskněte odvzdušňovací ventil a povolte hlavu o 1 otáčku; zkontrolujte množství tuku; zahřejte kartuši na dílenskou teplotu.
Tuk uniká kolem čelistí spojky při mazání	Opotřebované 4 kalené čelisti sklíčidla; nečistoty v čelistech; poškozená maznička DIN 71412.	Vyčistěte vnitřek spojky; seřídte dotažení víčka nebo vyměňte čelisti; očistěte mazničku, vadnou hlavici vyměňte.
Nízký výstupní tlak / neprotlačí mazničku	Nízký vstupní tlak vzduchu (< 4 bar); ucpaná mazací trubička; znečištěný pneumatický píst.	Zvyšte tlak na regulátoru kompresoru na 6,3 bar; demontujte a profoukněte hadici; nakapejte 3 kapky oleje ISO VG 32 do vstupu.
Tuk proniká za píst k ovládacímu táhlu	Opotřebovaná pryžová manžeta pístu; obráceně nasazené těsnění; vnitřní vryp ve válci.	Demontujte táhlo pístu, otočte manžetu břitem směrem k tuku, poškozenou manžetu nahraďte novým těsněním.
Trvalý únik stlačeného vzduchu z rukojeti	Netěsnící O-kroužek spouštěcího ventilu; mechanické nečistoty v sedle rozvodu.	Odpojte přívod vzduchu, rozeberte ventil spouště, vyčistěte vnitřní sedlo stlačeným vzduchem a vyměňte pryžový O-kroužek.

12. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí **WEEE 2012/19/EU** nesmí být vyřazené pneumatické nářadí ani zbytky provozních náplní vyhazovány do směsného komunálního odpadu. Kovové slitiny těla pistole odevzdejte do sběrný druhotných surovin. **Zbytky plastického maziva (kód odpadu 12 01 12* – Upotřebené vosky a tuky)** a textilie znečištěné tukem (kód 15 02 02*) jsou klasifikovány jako nebezpečný odpad a musí být předány k odborné likvidaci ve sběrném dvoře nebezpečných odpadů. Zabraňte kontaminaci půdy a vodních zdrojů.

13. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na pneumatickou mazací pistoli GEKO G80230 poskytuje výrobce záruční lhůtu v délce **24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** od data nákupu. Záruka se vztahuje na vady materiálu a montáže zjištěné při správném provozu. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení těsnění, čelistí sklíčidla a pružné hadičky, škody způsobené překročením tlaku 6,3 bar, absencí filtrace kondenzátu nebo použitím nevhodných znečištěných maziv. Výhradní distributor a autorizovaný servis v ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasendaradi.cz**.

14. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: GEKO Sp. z o.o., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek:

Název výrobku: Pneumatická mazací pistole (maznice) s kontinuálním dávkováním 400 cm³ • **Model:** GEKO G80230 • **EAN:** 5901477802300

Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropské směrnice: **2006/42/ES (Strojní zařízení – Machinery Directive)**.

Harmonizované technické normy: EN ISO 11148-1:2011, EN ISO 12100:2010.

Pracovní tlak vzduchu: **4,0 – 6,3 bar** • Tlakový poměr: **40 : 1** • Max. výstupní tlak maziva: **250 bar** • Hladina hluku LpA: **82 dB(A)**.

Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Oprávněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

15. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Tlaková zkouška těsnosti vzduchového ventilu a rukojeti (8,0 bar / 1 min)	VYHOVUJE	Pneumatická zkušebna Kietlin #02
15. 01. 2026	Test výstupního tlaku maziva (250 bar) a kontinuálního pulzního cyklování	VYHOVUJE	Hydraulická zkušebna #01
15. 01. 2026	Zkouška těsnosti 4čelistového sklíčidla na mazničkách H1 dle DIN 71412	VYHOVUJE	Kontrola mechanických spojek
16. 01. 2026	Vizuální kontrola povrchu válce, čistoty závitů a CZ návodu k obsluze	SCHVÁLENO	Výstupní kontrola kvality GEKO