

Pneumatická mazací souprava s pojízdnou nádobou 12 l a vysokotlakou hadicí 4 m

Mobilní dílenský pneumatický mazací agregát s pístovým čerpadlem 50:1, nádobou 12 l a tlakovou pistolí

MODEL: **GEKO G80235** • EAN: **5901477802355** • KATEGORIE: **Pojízdné pneumatické mazací agregáty**

OBJEM NÁDOBY
12 litrů

KOMPRESNÍ POMĚR
50 : 1

MAX. TLAK MAZIVA
400 bar (5 800 PSI)

PRACOVNÍ TLAK
6,0 – 8,0 bar



KRITICKÁ VÝSTRAŽNÁ UPOZORNĚNÍ PRO PROVOZ POJÍZDNÉ PNEUMATICKÉ MAZACÍ SOUPRAVY:

- **EXTRÉMNÍ RIZIKO PODKOŽNÍHO VSTŘÍKNUTÍ TUKU (TLAK AŽ 400 BAR – MEDICAL EMERGENCY):** Výstupní tlak maziva až 400 bar (5 800 PSI) při tlakovém násobení 50:1 okamžitě prostoupí lidskou kůží a pronikne hluboko do podkoží a šlach! Vstříknutí tuku představuje **akutní chirurgickou pohotovost** – bez okamžitého dekompresního zákroku hrozí nevratná chemická nekróza a amputace zasažené končetiny! Nikdy nesměřujte trysku proti sobě ani druhým osobám a nikdy netestujte průtok prstem!
- **PŘÍSNÝ LIMIT VSTUPNÍHO TLAKU VZDUCHU 8,0 BAR (115 PSI):** Nikdy nepřekračujte maximální povolený pracovní tlak vzduchu 8,0 bar. Přetlakování vzduchového motoru vede k destrukci čerpadla, roztržení tlakové hadice a těžkým úrazům obsluhy tlakovou vlnou.
- **POVINNÁ MANIPULACE S ODVZDUŠŇOVACÍM VENTILEM (AIR BLEEDER VALVE):** Před každým uvolněním víka 12l nádoby nebo servisem čerpadla odpojte přívod vzduchu a aktivací odvzdušňovacího ventilu bezpečně vypustte veškerý zbytkový přetlak v systému.
- **PRAVIDELNÁ KONTROLA VYSOKOTLAKÉ PANCÉŘOVANÉ HADICE 4 M:** Před zahájením práce důkladně zkontrolujte celou délku 4m hadice. Je přísně zakázáno pracovat s hadicí vykazující oděr ocelového opletu, zalomení, vyboulení či poškozené armatury koncovek.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Objem nádoby na tuk	12 litrů (vysoce kapacitní ocelová nádrž s přítlačným pístem)
Tlakový kompresní poměr	50 : 1 (vysokotlaké pneumatické pístové čerpadlo)
Pracovní tlak stlačeného vzduchu	6,0 – 8,0 bar (90 – 115 PSI)
Maximální výstupní tlak maziva	až 400 bar (5 800 PSI pro průraz zatuhlých ložisek)
Dodávané množství maziva	cca 0,85 l/min při trvalém chodu čerpadla
Vysokotlaká pancéřovaná hadice	Délka 4,0 m s ocelovým opletem a otočnými koncovkami 1/4"
Mazací aplikační pistole	Kovová vysokotlaká pistole s otočným 360° kloubem (Z-swivel) a 4čelistovou hubicí
Přítlačný membránový píst	Ocelový stírací talíř s pryžovým břitem eliminující vzduchové kapsy
Konzistence tuku	NLGI 00 až NLGI 3 (univerzální pro lithná, grafitová i syntetická maziva)
Podvozek agregátu	Pevný ocelový rám se 2 velkými pojezdovými koly a ergonomickým madlem
Pneumatická přípojka	Rychlospojka 1/4" s regulátorem a manometrem
Hmotnost prázdného agregátu	11,5 kg

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Tlakový poměr 50:1 vytváří výstupní tlak až 400 bar, který spolehlivě promaže i nejzatíženější ložiska a čepy
- Objemná 12litrová nádrž s membránovým stíracím pístem zajišťuje nepřetržitou práci bez doplňování
- Pancéřovaná hadice o délce 4 metry a otočný kloub Z-swivel umožňují pohodlný dosah i pod podvozky vozidel
- Pojízdný podvozek s velkými koly usnadňuje manipulaci po dílně i mezi těžkými zemědělskými stroji

1. ZÁKONNÉ NORMY A ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Mobilní pneumatická mazací souprava GEKO G80235 je zkonstruována a vyrobena v přísném souladu s požadavky evropských bezpečnostních směrnic a harmonizovaných 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 – Posouzení rizika a snižování rizika)** a směrnice Evropského parlamentu a Rady **2006/42/ES** o strojních zařízeních. Souprava je určena pro profesionální tlakové mazání valivých a kluzných ložisek, čepů a mechanických uzlů motorových vozidel, zemědělské, lesní a stavební techniky plastickými mazivy tříd NLGI 00 až NLGI 3. Obsluhu směji provádět výhradně dospělí, způsobilé a proškolené osoby.

2. PĚT KRITICKÝCH RIZIK POJÍZDNÉHO VYSOKOTLAKÉHO MAZACÍHO AGREGÁTU

SPECIFICKÁ PROVOZNÍ RIZIKA PŘI VYSOKOTLAKÉM ČERPÁNÍ MAZIVA:

- **1. VYSOKOTLAKÉ PODKOŽNÍ VSTŘÍKNUTÍ TUKU (SUBCUTANEOUS INJECTION HAZARD):** Extrémní výstupní tlak až 400 bar (5 800 PSI) dokáže i přes oděv a pracovní rukavice propíchnout kůži. Zranění zpočátku nevypadá dramaticky (pouze drobná tečka), ale vniklé mazivo vyvolává bleskovou toxickou destrukci podkožních tkání, těžký zánět šlach a nekrózu. Jde o **akutní chirurgickou pohotovost** – postižený musí být okamžitě transportován na specializované chirurgické pracoviště!
- **2. PRASKNUTÍ A ŠLEHÁNÍ VYSOKOTLAKÉ HADICE PŘI TLAKU 400 BAR (BURSTING HOSE HAZARD):** Při mechanickém poškození, přejetí těžkým vozidlem nebo únavě ocelového opletu může dojít k okamžitému roztržení 4m hadice. Nekontrolovaně šlehající konec hadice a vystřikující proud maziva pod tlakem 400 bar mohou způsobit těžká poranění obličeje, oslepnutí a zlomeniny.
- **3. PŘEVŘÁCENÍ POJÍZDNÉ 12L NÁDOBY PŘI PŘEJEZDU NEROVNOSTÍ (TIPPING OF WHEELED 12L TANK):** Agregát naplněný 12 l maziva má vysoké těžiště. Při přejíždění kabelů, prahů, montážních jam nebo na šikmých plochách hrozí převrácení nádrže, vylití tuku, mechanické poškození čerpací jednotky a pohmoždění končetin obsluhy.
- **4. UKLOUZNUTÍ A PÁDY NA ZNEČIŠTĚNÉ PODLAZE DÍLNY (GREASE SLIPPING HAZARD):** Úkapy maziva z pistole nebo při plnění nádoby vytvářejí na podlaze dílny extrémně kluzký film. Na mastném podkladu hrozí uklouznutí obsluhy, těžké pády a sekundární úrazy při nárazu do okolního strojního vybavení.
- **5. TOXICKÉ PODRÁŽDĚNÍ KŮŽE A SLIZNIC Z CHEMICKÝCH ADITIV (SKIN IRRITATION FROM ADDITIVES):** Průmyslová plastická maziva obsahují ropné frakce, mýdla mastných kyselin, sloučeniny síry, fosforu a těžkých kovů (MoS₂, lithium). Přímý a opakovaný kontakt s pokožkou vyvolává kontaktní dermatitidy, alergické reakce a poškození kožní tkáně.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha pojízdného mazacího agregátu je povinná během provozu a údržby používat certifikované pomůcky:

- **1. Ochrana zraku a obličeje (ČSN EN 166):** Uzavřené ochranné těsnicí brýle nebo obličejový polykarbonátový štít s mechanickou odolností třídy B, chránící oči před vysokotlakým zásahem tuku i odletujícími nečistotami.
- **2. Chemicky odolné rukavice (ČSN EN ISO 374-1 / ČSN EN 388):** Silnostěnné nitrilové nebo neoprenové rukavice chránící před ropnými mazivy, chemickými přísadami a mechanickým oděrem.
- **3. Bezpečnostní pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345 S3 SRC):** Kotníková bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou ve špičce, planžetou proti propíchnutí a protiskluzovou podešví odolnou vůči olejům a tukům (SRC).
- **4. Ochranný dílenský oděv (ČSN EN ISO 13688):** Pevný monterkový oblek s dlouhými nohavicemi a rukávy těsně upnutými k zápěstí, zabraňující potřísnění pokožky tukem při manipulaci.
- **5. Ochrana sluchu (ČSN EN 352-1):** Mušlové nebo zátkové chrániče sluchu tlumící pulzní rázy pneumatického pístového motoru při trvalém čerpání v uzavřené dílně.

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

Pro dosažení jmenovitého tlaku maziva a zajištění dlouhodobé spolehlivosti pístového motoru je nutno zajistit čistý, regulovaný a mazaný vzduch:

- **Pracovní tlak vzduchu:** Tlak na vstupu do čerpadla musí být regulován v rozmezí **6,0 až 8,0 bar (90–115 PSI)**. Vstupní tlak pod 6 bar neumožní vytvoření dostatečné síly pro průnik ztvrdlým tukem; překročení 8 bar vede k přetížení mechaniky čerpadla a poškození těsnění.
- **Filtrace a separace vlhkosti:** Rozvod musí obsahovat filtr s odlučovačem vody o jemnosti minimálně **5 µm**. Zkondenzovaná voda v pneumatickém motoru způsobuje korozi pístu, emulgaci maziva motoru a zamrzání výfuku.
- **Přimazávání pneumatickým olejem:** Do stlačeného vzduchu dávkuje **1–2 kapky pneumatického oleje (třídy ISO VG 32) za minutu** pomocí mlhového přimazávače, nebo aplikujte 3–5 kapek do rychlospojky před začátkem práce.
- **Přívodní hadice:** Používejte flexibilní tlakovou vzduchovou hadici o vnitřním průměru min. **8–10 mm** pro zamezení tlakových ztrát při pulzním odběru.

5. SESTAVENÍ A PLNĚNÍ NÁDOBY 12 L MAZIVEM

Před plněním odpojte agregát od rozvodu stlačeného vzduchu. **Postup plnění 12l nádrže:**

- **Příprava nádrže:** Odjistěte postranní upínací rychlospony (latches) na ocelovém víku nádrže, vyjměte kompletní čerpací sestavu s víkem a odložte ji na čistou odkládací podložku, aby nedošlo ke znečištění sací trubice pískem a prachem.
- **Naplnění mazivem:** Do čisté ocelové nádoby vložte až 12 litrů vhodného plastického maziva (konzistence NLGI 00 až NLGI 3). Mazivo rovnoměrně rozprostřete špachtlí a stlačte ke dnu, aby se minimalizovaly vzduchové bubliny uvnitř sloupce tuku.
- **Vložení stíracího přítlačného talíře (Follower Plate):** Na urovnanou hladinu maziva položte ocelový přítlačný talíř s obvodovým pryžovým břitem. Talíř rovnoměrně přítlačte oběma rukama dolů, dokud mazivo nevystoupí středovým otvorem – tím se zajistí dokonalé vytlačení vzduchu z prostoru pod talířem. Pryžový břit účinně stírá tuk ze stěn nádoby bez ulpívání zbytků.
- **Uzamčení víka nádrže:** Zasuňte sací trubici čerpadla skrz středový otvor stíracího talíře až k sacímu koši na dně. Usadte víko na horní lem nádrže a pevně jej zajistěte obvodovými napínacími sponami (latches) pro hermetické utěsnění.

6. PŘIPOJENÍ TLAKOVÉHO VZDUCHU 1/4" A VYSOKOTLAKÉ PANCÉŘOVANÉ HADICE 4 M

Na výstupní hydraulickou přípojku čerpadla namontujte 4m pancéřovanou hadici s ocelovým opletem. Závitové spoje řádně utěsňte těsnicí PTFE páskou a dotáhněte stranovými klíči. Druhý konec hadice připojte k otočnému Z-klobou pistole. Do vzduchového regulátoru na hlavě agregátu připojte vzduchovou hadici přes standardní rychlosponku 1/4". Nastavte regulátor na 6,0–8,0 bar.

7. OBSLUHA VYSOKOTLAKÉ PISTOLE S OTOČNÝM Z-KLOUBEM (Z-SWIVEL)

Ergonomická vysokotlaká pistole je osazena patentovaným **360° otočným kloubem Z-swivel** ve třech osách. Kloub umožňuje volné otáčení pistole v libovolném úhlu pod podvozkem vozidla bez zkroucení či zalomení 4m pancéřované hadice. Pistole je opatřena citlivou dávkovací spouští s pojistnou mechanickou aretací bránící náhodnému stisku při manipulaci.

8. ODVZDUŠNĚNÍ PNEUMATICKÉHO MULTIPLIKÁTORU 50:1 (BLEEDING SYSTEM)

Přítomnost vzduchu v sací trubici znemožňuje správnou funkci čerpadla (čerpadlo cykluje naprázdno vysokou frekvencí bez odporu). **Postup odvzdušnění:**

1. Připojte stlačený vzduch o nízkém tlaku cca 3,0 bar.
2. Povolte mosazný odvzdušňovací ventil (air bleeder valve) na tělese pumpy.
3. Stiskněte spoušť mazací pistole a nechte čerpadlo pomalu pracovat, dokud z ventilu neunikne veškerý vzduch a nezačne vytékat souvislý proud čistého maziva bez bublin.
4. Odvzdušňovací ventil pevně utáhněte a zvyšte pracovní tlak na provozních 6,0–8,0 bar.

9. PŘIPOJENÍ K MAZACÍM HLAVICÍM DLE DIN 71412 (H1, H2, H3)

Dodávaná 4čelistová hydraulická spojka je určena pro kuželové mazničky **DIN 71412 (přímé H1 180°, úhlové H2 45° a H3 90°)**. Před nasazením očistěte kuličku mazničky od bláta a prachu. Spojku nasuňte kolmo na hlavici v ose a pevně zatlačte, až 4 kalené ocelové čelisti zacvaknou za drážku. Po dokončení mazání spojku **nikdy nestrhávejte silou v přímém směru** – nakloňte hubici o cca 15° do strany a pootočte, čímž se vnitřní čelisti samovolně uvolní bez poškození mazničky.

10. PRAVIDELNÁ DENNÍ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ AGREGÁTU

Po skončení každé pracovní směny odpojte tlakový vzduch a uvolněte zbytkový tlak stisknutím spouště do sběrné nádoby. Zkontrolujte neporušenost povrchu 4m hadice, otřete tělo agregátu a pistoli suchým hadrem. Vypusťte nahromaděný vodní kondenzát z nádoby vzduchového filtru a doplňte pneumatický olej ISO VG 32 do přimazávače. Zkontrolujte čistotu čelistí mazací spojky.

11. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Čerpadlo cykluje, ale mazivo neteče	Vzduchová kapsa pod stíracím talířem (Air Lock); prázdná 12l nádrž; zatuhlé mazivo.	Povolte odvodušňovací ventil a vytlačte vzduch; zatlačte na stírací talíř; zkontrolujte množství tuku; doplňte nádrž.
Únik maziva kolem těsnění pístnice čerpadla	Opotřebovaná tlaková manžeta pístnice; mechanické rýhy na povrchu pochromované tyče.	Demontujte hlavu pumpy, vyměňte sadu vysokotlakých polyuretanových těsnění pístnice; zkontrolujte stav tyče.
Výstupní tlak maziva je příliš nízký	Nízký vstupní tlak vzduchu (< 6,0 bar); znečištěný spodní sací ventil; ucpané sítko.	Zvyšte tlak na regulátoru na 6,0–8,0 bar; vyjměte čerpadlo, vyčistěte kuličkový sací ventil a filtrační sítko v benzínu.
Pistole propouští při uvolnění spoušti	Mechanická nečistota v kuželovém sedle jehlového ventilu pistole; unavená pružina.	Demontujte trysku a ventil pistole, odstraňte cizí částice stlačeným vzduchem, vyměňte těsnící jehlu nebo sedlo ventilu.
Únik stlačeného vzduchu z pneu motoru	Netěsnící O-kroužky rozváděcího šoupátka; opotřebované manžety vzduchového pístu.	Aplikujte 5 kapek pneumatického oleje do vstupu; rozeberte těleso motoru, očistěte šoupátko a vyměňte sadu O-kroužků.

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 zařízení ani jeho komponenty likvidovány ve smíšeném komunálním odpadu. Kovové součásti nádoby, podvozku a pistole předejte k recyklaci do sběrný kovů. **Zbytky maziva (katalogové číslo odpadu 12 01 12* – Upotřebované vosky a tuky)** a znečištěný čistící textil (katalogové číslo 15 02 02*) jsou klasifikovány jako nebezpečný odpad a musejí být odevzdány ve sběrném dvoře nebezpečných odpadů k ekologickému spálení ve specializované spalovně. Zabraňte úniku ropných látek do půdy, kanalizace a podzemních vod.

13. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Výrobce poskytuje na pneumatickou mazací soupravu GEKO G80235 záruční lhůtu v délce **24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro podnikatele (nákup na IČO)** ode dne převzetí výrobku. Záruka kryje veškeré výrobní vady materiálu a montáže zjištěné při správném provozu. Záruka se nevztahuje na opotřebení těsnění, čelistí hubice a hadice způsobené běžným provozem, na závady způsobené překročením tlaku vzduchu 8,0 bar, znečištěným stlačeným vzduchem bez filtrace a mazání, cizími tělesy v mazivu nebo mechanickým poškozením při převrácení nádrže. Výhradní dovozce a autorizovaný servis v ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasenaradi.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 prohlašuji na svou výhradní odpovědnost, že výrobek:

Název výrobku: Pneumatická mazací souprava s pojízdnou nádobou 12 l a vysokotlakou hadicí 4 m • **Model:** GEKO G80235 • **EAN:** 5901477802355

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

Harmonizované technické normy: ČSN EN ISO 11148-1:2012, ČSN EN ISO 12100:2011.

Pracovní tlak vzduchu: **6,0 – 8,0 bar** • Tlakový násobící poměr: **50 : 1** • Max. výstupní tlak maziva: **400 bar** • Objem nádoby: **12 litrů**.

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 pneumatického motoru při tlaku 10,0 bar (2 minuty)	VYHOVUJE	Pneumatická zkušebna Kietlin #03
15. 01. 2026	Hydraulická zkouška výstupního tlaku 400 bar a kompresního poměru 50:1	VYHOVUJE	Hydraulická laboratoř #01
15. 01. 2026	Zkouška pevnosti a dynamická pulzní zkouška 4m pancéřované hadice a Z-kloubu	VYHOVUJE	Kontrola vysokotlakých hadic
16. 01. 2026	Kontrola těsnosti 12l nádrže, funkce stíracího talíře, podvozku a CZ návodu	SCHVÁLENO	Výstupní kontrola kvality GEKO