Profesionální dílenské, klempířské a autoservisní kleště

Kleště na spojování sádrokartonářských profilů CW/UW 300 mm GEKO G00850

Model: GE1222_G00850 • Značka: GEKO • 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

Profesionální dvouruční perforovací a nýtovací kleště 300 mm pro rychlé bezvrutové spojování pozinkovaných ocelových profilů CW/UW do tloušťky 0,8 + 0,8 mm

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G00850 (GE1222_G00850)
Celková konstrukční délka kleští	300 mm (12")
Maximální tloušťka spojovaných plechů	max. 0,8 + 0,8 mm (celkem 1,6 mm pozinkovaný plech DX51D)
Určení profilů	Sádrokartonářské stěnové a stropní profily CW, UW, CD, UD

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	GEKO G00850 (GE1222_G00850)
Celková konstrukční délka kleští	300 mm (12")
Maximální tloušťka spojovaných plechů	max. 0,8 + 0,8 mm (celkem 1,6 mm pozinkovaný plech DX51D)
Určení profilů	Sádrokartonářské stěnové a stropní profily CW, UW, CD, UD
Materiál stříhacího razníku a matrice	Kalená chrom-molybdenová ocel Cr-Mo (tvrdost 58–60 HRC)
Materiál těla a pák kleští	Vysokopevnostní lisovaná uhlíková ocel s práškovým lakováním
Mechanismus přenosu síly	Pákový kloubový převod se zvýšenou mechanickou účinností
Hloubka vyložení čelistí (hrdlo)	45 mm
Průměr lisovacího průstřihu	5,0 mm (tvarovaný zámek bez přídavného nýtu či vrutu)
Rukojeti	Ergonomické protiskluzové návleky z měkčeného PVC
Provozní hmotnost nářadí	0,78 kg
Referenční výrobní normy	EN 14195, DIN ISO 5743

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vyměnitelný kalený razník Cr-Mo** – Proráží oba ocelové profily a formuje samosvorný mechanický zámek.
- **2. Tvarovaná opěrná matrice (kovadlinka)** – Zajišťuje přesné roztemování prostřiženého plechu na rubové straně spoje.
- **3. Horní čelist s U-profilem (hrdlo 45 mm)** – Umožňuje obkročení lemu sádrokartonářského profilu CW/UW.
- **4. Pákový kloubový mechanismus** – Násobí ruční sílu obsluhy pro snadné nposeknutí plechu do 1,6 mm.
- **5. Hlavní středový čep se zajištěním** – Kalený ocelový čep garantující bezvůlové vedení čelistí v ose razníku.
- **6. Horní přítlačná páka** – Přenáší stisk ruky přímo na nosič průrazného trnu.
- **7. Spodní nosná páka** – Tvoří pevnou oporu pro matrici během lisovacího zdvihu.
- **8. Ergonomické PVC rukojeti** – Tlumí otlaky dlaní a zabraňují sklouznutí ruky při sériové montáži.
- **9. Koncové zarážky rukojetí** – Chrání prsty před skřípnutím při plném stisku pák.
- **10. Upevňovací šroub výměnného razníku** – Slouží k demontáži a výměně razníku při jeho opotřebení.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné pracovní rukavice (EN 388): Povinné pro ochranu rukou před ostrými hranami stříhaných pozinkovaných profilů CW/UW.

Ochranné brýle (EN 166): Nutné při montáži podhledů a příček proti odletujícím kovovým špónám a prachu.

Bezpečnostní pracovní obuv (EN ISO 20345): Chrání nohy při manipulaci se svazky ocelových profilů a sádrokartonových desek.

Pracovní oděv s dlouhým rukávem (EN ISO 13688): Zabraňuje pořezání předloktí o čerstvě nastříhané konce tenkostěnných profilů.

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 zahájením montáže zkontrolujte ostrost hrotu razníku a čistotu otvoru v opěrné matrici.
- ⚠️ Ověřte dotažení upevňovacího šroubu razníku a všech kloubových čepů kleští.
- ⚠️ Zkontrolujte, zda celková tloušťka spojovaných ocelových profilů nepřekračuje limit 0,8 + 0,8 mm (1,6 mm).
- ⚠️ Ujistěte se, že rukojeti jsou suché, čisté a pevně drží na ocelových ramenech kleští.
- ⚠️ Po každé směně vyfoukejte z prostoru matrice a čepů drobné zinkové špony a sádrový prach.
- ⚠️ Kloubové čepy a vodicí dráhu razníku pravidelně promazávejte několika kapkami strojního oleje nebo mazivem WD-40.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před zahájením montáže zkontrolujte ostrost hrotu razníku a čistotu otvoru v opěrné matrici.
2. Ověřte dotažení upevňovacího šroubu razníku a všech kloubových čepů kleští.
3. Zkontrolujte, zda celková tloušťka spojovaných ocelových profilů nepřekračuje limit 0,8 + 0,8 mm (1,6 mm).
4. Ujistěte se, že rukojeti jsou suché, čisté a pevně drží na ocelových ramenech kleští.

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:** Zasuňte svislý stojinový profil CW do vodorovného vodícího profilu UW a vyrovnejte jej pomocí vodováhy.
2. **Krok 2:** Rozevřete rukojeti kleští G00850 naplno a nasuňte čelisti přes lem obou přiložených profilů tak, aby opěrná matrice doléhala z vnější strany a razník směřoval dovnitř profilu.
3. **Krok 3:** Plynulým a razantním stiskem obou rukojetí k sobě proveďte prostřižení a zalisování obou plechů do sebe.

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

4. **Krok 4:** Uvolněte stisk rukojetí, sejměte kleště z profilu a zkontrolujte, zda došlo k plnému roztemování kovového zámku.
5. **Krok 5:** Pro maximální tuhost rámové konstrukce proveďte spojení na obou protilehlých přírubách profilu CW/UW.

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	Po každé směně vyfoukejte z prostoru matrice a čepů drobné zinkové špony a sádrový prach.
Úkon 2	Kloubové čepy a vodicí dráhu razníku pravidelně promazávejte několika kapkami strojního oleje nebo mazivem WD-40.
Úkon 3	Nepoužívejte kleště na pevnostní ocelové profily UA (tloušťka 2,0 mm) – došlo by k vylomení razníku.
Úkon 4	Skladujte v suchém prostředí v uzavřeném kufru s nářadím.

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
Spoj profilů nedrží pevně nebo má velkou vůli	Nedostatečné domáčknutí rukojetí do koncové úvratě nebo příliš tenký plech	Stiskněte rukojeti kleští až na doraz; u velmi tenkých plechů proveďte 2 průstřihy vedle sebe
Razník nejde vytáhnout ze spojeného plechu	Zkřížení kleští mimo kolmou osu k povrchu profilu během stisku	Uvolněte rukojeti, vykývejte kleště v ose průstřihu a při dalším spoji držte čelisti kolmo k plechu
Nadměrný odpor při lisování spoje	Otupený hrot razníku nebo překročená maximální tloušťka plechu (> 1,6 mm)	Zkontrolujte tloušťku profilů; otupený razník vyjměte a vyměňte nebo lehce přebruste

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: **Kleště na spojování sádrokartonářských profilů CW/UW 300 mm GEKO G00850**
Typové označení / Model: **GE1222_G00850** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Kleště na spojování sádrokartonářských profilů CW/UW 300 mm GEKO G00850

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)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- ČSN EN ISO 12100:2011
- DIN ISO 5743
- DIN 5254
- DIN 5256

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.