Spojovací (prosekávací) kleště na sádrokartonářské profily

Kleště na spojování sádrokartonových profilů CD/UD a CW/UW 260 mm, ocel 65Mn – GEKO G00851

Model: GE1222_G00851 • 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 sádrokartonářské prosekávací kleště GEKO G00851 o délce 260 mm s kaleným razníkem z pružinové manganové oceli 65Mn pro bleskové a pevné spojování pozinkovaných plechových profilů (CW/UW, CD/UD) bez jediného vrutu či nýtu! Jedním stiskem obouručních modro-černých rukojeti razník prosekne a rozklepne oba plechy do sebe – na vnější ploše profilu přitom nepřekáží žádná hlavička šroubu pod sádrokartonovou deskou!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G00851 (GE1222_G00851)
Celková délka	260 mm (vysoký pákový převod v uzavřené hlavě)
Materiál razníku (střižníku)	Kalená pružinová manganová ocel 65Mn s vysokou odolností proti otěru
Tělo hlavy (DLE FOTO!)	Masivní černě lakovaná dvojitá ocelová skříň se 6 pevnostními šrouby a logem GEKO®

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / model	GEKO G00851 (GE1222_G00851)
Celková délka	260 mm (vysoký pákový převod v uzavřené hlavě)
Materiál razníku (střižníku)	Kalená pružinová manganová ocel 65Mn s vysokou odolností proti otěru
Tělo hlavy (DLE FOTO!)	Masivní černě lakovaná dvojitá ocelová skříň se 6 pevnostními šrouby a logem GEKO®
Maximální tloušťka spojovaných plechů	Až cca 0,8 + 0,8 mm (celkem 1,6 mm měkkého pozinkovaného plechu SDK profilů)
Hrdlo kleští (DLE FOTO!)	Tvarovaný U-výřez umožňující obkročit lem sádrokartonářského profilu CW/UW
Rukojeti (DLE FOTO!)	Ergonomické dvousložkové modro-černé rukojeti s vysokými chrániči prstů
Přepravní jištění (DLE FOTO!)	Zadní ocelová drátová spona pro sepnutí rukojetí do kompaktní polohy v brašně
Hlavní výhoda oproti vrutům (blechám)	Zcela rovný líc profilu bez boulí na SDK desce + úspora nákladů za tisíce vrutů!
Normy	GPSR (EU) 2023/988, ČSN EN ISO 12100
Určení	Suchá výstavba – příčky a předstěny ze sádrokartonu (CW/UW profily), klempířské lemy
Balení	1× spojovací kleště na profily 260 mm GEKO G00851

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kalený prosekávací razník (65Mn)** – Prosekne obě vrstvy plechu a rozhrne prostřižené jazýčky do pevného zámku.
- **2. Pevná opěrná matrice v čelisti** – Tvarové lůžko, proti němuž se plech bezpečně rozlisuje.
- **3. Dvojitá ocelová skříň hlavy** – Tuhé vedení pákového převodu stažené šesti šrouby s šestihrannou hlavou.
- **4. U-výřez hrdla hlavy** – Umožňuje nasunout kleště přes ohyb lemu profilu UW a stojiny CW.
- **5. Vnitřní pákový převod** – Násobí sílu stisku ruky pro čisté proseknutí pozinkovaného plechu 2× 0,6–0,8 mm.
- **6. Modro-černé ergonomické rukojeti** – Neklouzavý strukturovaný povrch tlumící tlak do dlaně.
- **7. Vysoké modré chrániče prstů** – Zabraňují sklouznutí ruky do prostoru čelistí a plechových hran.
- **8. Zadní zamykací drátové oko** – Drží kleště zavřené při přenášení v opasku či kufru.
- **9. Vodicí drážka čepu (v těle)** – Zajišťuje přímý osový pohyb razníku bez příčení.
- **10. Šroubové spoje hlavy** – Umožňují vyčištění, promazání i případnou výměnu razníku.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POZINYOVANÉ SÁDROKARTONÁŘSKÉ PROFILY MAJÍ PO STŘÍHÁNÍ OSTRÉ HRANY – VŽDY NOSTE PROŘEZUVZDORNÉ RUKAVICE! – Manipulace s tenkým plechem CW/UW bez rukavic vede k hlubokým řezným poraněním.

NIKDY NEVKLÁDEJTE PRSTY DO U-VÝŘEZU ČELISTÍ MEZI RAZNÍK A MATRICI! – Pákový převod vyvíjí střižnou sílu dostatečnou k okamžitému proseknutí dvou plechů!

NEPROSEKÁVEJTE PEVNOSTNÍ DVEŘNÍ UA PROFILY (TL. 2,0 MM) ANI NEREZOVÝ PLECH! – Tlusté 2mm UA profily se šroubují pevnostními šrouby – v kleštích by zlomily razník 65Mn!

NOSTE OCHRANNÉ BRÝLE PŘI PRÁCI NAD HLAVOU! – Z otvoru může vypadnout drobná zinková šupinka.

PO SKONČENÍ PRÁCE ZAJISTĚTE RUKOJETI ZADNÍ DRÁTOVOU SPONOU! – Bezpečné uložení v brašně.

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 práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Odjistěte zadní drátovou sponu rukojetí a vyzkoušejte plynulý chod razníku naprázdno.
2. Ověřte, že celková tloušťka spojovaných pozinkovaných profilů nepřekračuje 2× 0,8 mm (běžné SDK profily mají 0,5–0,6 mm).
3. Zkontrolujte dotažení 6 vnějších šroubů ocelové hlavy.
4. Ověřte, že profily CW a UW jsou na sebe svisle vyrovnané vodováhou.
5. Zkontrolujte čistotu matrice od zbytků zinku.

6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. Zasuňte stojinu svislého profilu CW do vodorovného vodícího profilu UW a vyrovnejte jej do svislice.
2. Nasaďte U-výřez hlavy kleští G00851 přes okraj obou přiložených stěn profilů (razníkem z vnitřní strany profilu směrem ven, nebo dle přístupu).
3. Pevně stiskněte rukojeti oběma rukama (nebo silnou jednou rukou u 0,5mm plechu) až na doraz – ozve se čisté lupnutí a plechy se do sebe zaklesnou!

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

4. Uvolněte rukojeti, sejměte kleště a proveďte spoj i na protější bočnici profilu CW/UW.
5. Nyní můžete přímo přes hladký spoj přikládat a šroubovat sádrokartonovou desku bez odtlačování šroubkem!

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Pravidelně	Pravidelně kápněte strojní olej do kluzné drážky čepů a na čep razníku uvnitř černé hlavy!
Pravidelně	Vyfoukejte ze štěrbiny matrice sádrokartonový prach po konci směny.
Pravidelně	Skladujte v suchu se zajištěnou drátovou sponou.

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
Razník nejde vytáhnout ze spojeného plechu	Rukojeti nebyly domáčknuty až do konce zdvihu (plech zůstal napůl nastřižený)	Domáčkněte rukojeti plně na doraz, aby se jazýček rozhrnul, a poté kleště hladce otevřete a vysuňte.
Spoj dvou profilů nedrží pevně	Mezi profily byla při stisku mezera (nedoléhaly na sebe)	Přitlačte oba plechy těsně k sobě před proseknutím nebo proveďte druhý vedlejší průsek.
Tuhý chod páky	Suché čepy zanesené sádrovým prachem	Vyfoukejte hlavu vzduchem a promažte všechny čepy olejem.

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 sádrokartonových profilů CD/UD a CW/UW 260 mm, ocel 65Mn – GEKO G00851**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00851** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Kleště na spojování sádrokartonových profilů CD/UD a CW/UW 260 mm, ocel 65M

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2006/42/EC (Směrnice pro strojní zařízení - MD)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

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

- ČSN EN ISO 12100
- ČSN EN 14195

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.