Speciální autoservisní přípravky a klimatizace

Přenosný mechanicko-hydraulický lisovací přípravek se 4 páry výměnných čelistí (#6, #8, #10, #12) pro krimpování objímek hadic A/C

Model: GE1222_G00905 • 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 servisní lisovací sada GEKO G00905 je určena pro rychlé a hermeticky těsné zalisování (krimpování) hliníkových a ocelových objímek na vysokotlaké i nízkotlaké pryžové hadice automobilových klimatizací (A/C) přímo na vozidle nebo v dílenském svěráku. Sada obsahuje kovaný stahovací třmen s trapézovým přítlačným šroubem a 4 sady přesně kalibrovaných čelistí pro standardní velikosti hadic #6 (5/16"), #8 (13/32"), #10 (1/2") a #12 (5/8"), uložené v odolném plastovém kufru.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G00905 (A/C Hose Crimper Kit)
Určení přípravku	Krimpování objímek hadic autoklimatizací (R134a / R1234yf)
Sada čelistí – velikost #6 (fialová)	Průměr hadice 5/16" (8 mm)
Sada čelistí – velikost #8 (červená)	Průměr hadice 13/32" (10 mm)

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	GE1222_G00905 (A/C Hose Crimper Kit)
Určení přípravku	Krimpování objímek hadic autoklimatizací (R134a / R1234yf)
Sada čelistí – velikost #6 (fialová)	Průměr hadice 5/16" (8 mm)
Sada čelistí – velikost #8 (červená)	Průměr hadice 13/32" (10 mm)
Sada čelistí – velikost #10 (žlutá)	Průměr hadice 1/2" (13 mm)
Sada čelistí – velikost #12 (zelená)	Průměr hadice 5/8" (16 mm)
Konstrukce lisovací hlavy	Výklopný třmen (Yoke) s rychloupínacím čepem
Pohon lisovacího pístu	Trapézové vřeteno s šestihrannou hlavou pro klíč / ráčnu
Možnost uchycení v dílně	Odnímatelný podstavec pro upnutí do dílenského svěráku
Materiál čelistí a třmenu	Kovaná legovaná ocel Cr-Mo / duralové barevně eloxované nosiče
Upozornění k provozu	Nepoužívat rázový utahovák! Mazat vřeteno tukem MoS2
Balení a organizace	Tvarovaný přenosný kufr z nárazuvzdorného HDPE plastu

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní lisovací třmen (Yoke)** – Robustní kovový rám přenášející radiální krimpovací sílu do čelistí
- **2. Trapézové přítlačné vřeteno** – Silový šroub s šestihranem přetlačující posuvné sedlo čelistí
- **3. Zajišťovací čep třmenu** – Vyjímatelný čep umožňující vyklopení třmenu a vložení hadice s koncovkou
- **4. Posuvné opěrné sedlo (Plunger)** – Tvarovaný kluzný blok přenášející tlak vřetene na půlky čelistí
- **5. Čelisti #6 (5/16" – fialové)** – Segmentové lisovací vložky pro nejmenší vysokotlaké potrubí A/C
- **6. Čelisti #8 (13/32" – červené)** – Segmentové lisovací vložky pro výtlačné hadice kondenzátoru
- **7. Čelisti #10 (1/2" – žluté)** – Segmentové lisovací vložky pro střední sací/kapalinové větve
- **8. Čelisti #12 (5/8" – zelené)** – Segmentové lisovací vložky pro nízkotlaké sací hadice kompresoru
- **9. Upínací patka do svěráku** – Spodní montážní držák pro stacionární práci na ponku
- **10. Transportní kufr s lůžky** – Ochranný kufr s barevně rozlišenými pozicemi pro všechny sady čelistí

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (ČSN EN 166 (ochrana zraku při práci na okruzích klimatizací a lisování kovů))

Mechanické pracovní rukavice (ČSN EN 388 (ochrana prstů před skřípnutím mezi čelisti lisu))

Bezpečnostní obuv (ČSN EN ISO 20345 (ochrana nohou při manipulaci s těžkým přípravkem u svěráku))

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 Zásahem do potrubí A/C se ujistěte, že chladivo (R134a / R1234yf) bylo kompletně odsáto certifikovanou plničkou!
- ⚠️ Zkontrolujte, zda je trapézový závit vřetene i opěrná plocha pístu dostatečně namazána vysokotlakým tukem (MoS2).
- ⚠️ Ověřte správnou velikost vybraných čelistí (#6, #8, #10 nebo #12) podle vnějšího průměru hadice a typu objímky (Standard/Reduced).
- ⚠️ Zkontrolujte, že v čelistech nejsou žádné kovové špony z předchozího lisování.
- ⚠️ Vždy používejte předepsané OOPP: Ochranné brýle.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. PŘED Zásahem do potrubí A/C se ujistěte, že chladivo (R134a / R1234yf) bylo kompletně odsáto certifikovanou plničkou!
2. Zkontrolujte, zda je trapézový závit vřetene i opěrná plocha pístu dostatečně namazána vysokotlakým tukem (MoS2).
3. Ověřte správnou velikost vybraných čelistí (#6, #8, #10 nebo #12) podle vnějšího průměru hadice a typu objímky (Standard/Reduced).
4. Zkontrolujte, že v čelistech nejsou žádné kovové špony z předchozího lisování.

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

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

1. Seřízněte pryžovou hadici klimatizace kolmo pomocí nůžek na hadice, nasaďte novou hliníkovou objímku a zasuňte trn koncovky na doraz.
2. Vytáhněte zajišťovací čep třmenu, odklopte horní část lisu a zaklapněte obě poloviny odpovídajících čelistí (#6–#12) do lůžka.
3. Vložte spoj hadice s objímkou přesně do středu čelistí tak, aby lem objímky lícoval s osazením čelistí.

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

4. Uzavřete třmen lisu, zasuňte zajišťovací čep na doraz a ručně dotáhněte přítlačné vřeteno, dokud čelisti pevněji neobemknou objímku.
5. Pomocí ruční ráčny nebo očkového klíče plynule otáčejte vřetenem ve směru hodinových ručiček, dokud obě poloviny čelistí nedosednou k sobě.
6. Uvolněte vřeteno proti směru hodinových ručiček, vyjměte čep, otevřete třmen a zkontrolujte rovnoměrný osmihranný/kruhový prolis objímky.

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	NIKDY nepoužívejte na přítlačné vřeteno pneumatický ani elektrický rázový utahovák – rázové namáhání zničí závit vřetene!
Pravidelně	Před každým 5. lisováním naneste na závit vřetene a kulový konec pístu čerstvé vysokotlaké mazivo s disulfidem molybdeničitým (MoS2).
Pravidelně	Po skončení práce očistěte čelisti od hliníkového otěru a uložte je do příslušných pozic v kufru.
Pravidelně	Skladujte přípravek v suchu s mírně povoleným vřetenem.

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 hadice klimatizace po natlakování dusíkem vykazuje netěsnost	Byla použita čelist pro standardní hadici na tenkostěnnou (Reduced Barrier) hadici nebo trn nebyl zasunut na doraz	Odřízněte vadnou koncovku, zkontrolujte typ hadice (Standard vs. Reduced) a zalisujte novou objímku správnou čelistí
Vřeteno jde při lisování extrémně ztuha a skřípe	Suchý závit vřetene bez vysokotlakého maziva	Okamžitě přerušte lisování, vyčistěte závit a vydatně jej namažte tukem MoS2
Na objímce vznikl nesouměrný (šišatý) zástřih	Čelisti nebyly řádně zacvaknuty v drážkách třmenu a sedla	Zkontrolujte správné usazení kuličkových pojistek čelistí před uzavřením třmenu

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:	**Přenosný mechanicko-hydraulický lisovací přípravek se 4 páry výměnných čelistí (#6, #8, #10, #12) pro krimpování objímek hadic A/C**
Typové označení / Model:	**GE1222_G00905** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Lisovací přípravek (kleště) pro hadice autoklimatizace A/C se sadou čelistí

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

- Směrnice 2006/42/ES (strojní zařízení) a Nařízení (EU) 2023/988 (GPSR)

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

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost ručních lisovacích a servisních přípravků)

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.