Nýtovací technika (Kleště na nýtovací matice)

Dvouruční pákové nýtovací kleště na nýtovací matice M3 až M10 řady GEKO PREMIUM v kufru se sadou trnů a matic

Model: GE1222_G01358 • 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 pákové nýtovací kleště na nýtovací matice GEKO G01358 řady PREMIUM v plastovém kufru jsou kompletní dílenskou a montážní soupravou pro vytváření vysoce pevných vnitřních metrických závitů M3, M4, M5, M6, M8 a M10 v tenkých plechách, jeklech, hliníkových profilech a karoseriích, kam se nelze dostat ze zadní strany pro přidržení klasické matice a kde je materiál příliš tenký na vyříznutí závitu závitníkem. Dlouhá dvouruční páková ramena s centrálním rýhovaným kolečkem pro rychlé našroubování a vyšroubování závitového trnu umožňují zanýtovat i velké ocelové a hliníkové nýtovací matice M8 a M10 s minimální námahou!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G01358 (GE1222_G01358)
Výrobce / Značka	GEKO (Řada PREMIUM)
Typ nástroje	Dvouruční pákové kleště na nýtovací matice v kufru s příslušenstvím
Rozsah nýtovacích matic	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 (6 kompletních sad závitových trnů a hlavic)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Model / Katalogové číslo	G01358 (GE1222_G01358)
Výrobce / Značka	GEKO (Řada PREMIUM)
Typ nástroje	Dvouruční pákové kleště na nýtovací matice v kufru s příslušenstvím
Rozsah nýtovacích matic	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 (6 kompletních sad závitových trnů a hlavic)
Určené materiály nýtovacích matic	Hliníkové (Al), ocelové (Fe) a nerezové (INOX do M8) nýtovací matice
Ovládání závitového trnu	Středové rýhované točítko (kolečko) pro rychlé našroubování a vytočení trnu
Regulace zdvihu	Nastavitelný doraz zdvihu na krku kleští (zabraňuje stržení závitu u malých matic M3/M4!)
Výměna závitových trnů	Rychlovýměnný systém s posuvnou pružinovou objímkou (bez složitého rozebírání)
Sada nýtovacích matic v kufru	Startovací sada nýtovacích matic M3, M4, M5, M6, M8, M10 v samostatných krabičkách
Rukojeti	Dlouhá ocelová ramena s ergonomickými protiskluzovými návleky
Balení	Odolný plastový kufr s přesnými výlisky pro kleště, 6 trnů a 6 krabiček matic
Hmotnost celé sady v kufru	cca 2,4 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Dvouruční páková ramena kleští** – Poskytují velkou páku pro silné rozlisování nýtovacích matic až do M10.
- **2. Výměnné závitové trny a opěrné hubice (M3, M4, M5, M6, M8, M10)** – 6 barevně či rozměrově rozlišených hlavic uložených v kufru.
- **3. Středové rýhované točítko (kolečko)** – Slouží k našroubování nýtovací matice na trn před nýtováním a k vytočení trnu po zanýtování.
- **4. Pružinová rychloupínací objímka trnu** – Po stažení objímky umožňuje bleskovou výměnu závitového trnu.
- **5. Regulační matice zdvihu (na trnu/krku)** – Omezuje dráhu zatažení trnu podle tloušťky plechu a velikosti matice.
- **6. Šroubovací opěrná hubice (kovadlinka)** – Nastavuje se tak, aby čelo našroubované matice lícovalo s koncem trnu.
- **7. Pojistná kontramatice hubice** – Fixuje nastavenou polohu opěrné hubice.
- **8. 6 uzavíratelných krabiček s nýtovacími maticemi** – Přehledně rozdělené velikosti M3 až M10 přímo v kufru.
- **9. Ergonomické rukojeti** – Pohodlný obouruční úchop.
- **10. Plastový kufr GEKO PREMIUM** – Pro bezpečné uložení a přenášení celé soupravy.

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) – NUTNÉ při nýtování (ochrana zraku při případném přetížení malého trnu M3/M4).

Ochranné pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Ochrana rukou při práci s plechy a pákovými kleštěmi.

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.

- ⚠ ZÁSADNÍ PRAVIDLO PRO M3, M4 a M5: Dvouruční kleště mají obrovskou páku dimenzovanou na matice M10! Při nýtování malých matic M3, M4 a M5 NIKDY nezavírejte ramena kleští plnou silou až na doraz – okamžitě byste vytrhli závit z matice nebo přetrhli tenký trn M3/M4! U malých matic vždy nastavte omezovač zdvihu a stiskněte ramena s citem jen o 2–3 mm dráhy!
- ⚠ Vyvrtejte do plechu přesný průměr otvoru pro danou nýtovací matici (obvykle M3 = Ø 5 mm, M4 = Ø 6 mm, M5 = Ø 7 mm, M6 = Ø 9 mm, M8 = Ø 11 mm, M10 = Ø 13 mm) – matice musí jít do otvoru zasunout těsně!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. ZÁSADNÍ PRAVIDLO PRO M3, M4 a M5: Dvouruční kleště mají obrovskou páku dimenzovanou na matice M10! Při nýtování malých matic M3, M4 a M5 NIKDY nezavírejte ramena kleští plnou silou až na doraz – okamžitě byste vytrhli závit z matice nebo přetrhli tenký trn M3/M4! U malých matic vždy nastavte omezovač zdvihu a stiskněte ramena s citem jen o 2–3 mm dráhy!
2. Vyvrtejte do plechu přesný průměr otvoru pro danou nýtovací matici (obvykle M3 = Ø 5 mm, M4 = Ø 6 mm, M5 = Ø 7 mm, M6 = Ø 9 mm, M8 = Ø 11 mm, M10 = Ø 13 mm) – matice musí jít do otvoru zasunout těsně!

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 (Osazení trnu): Zvolte z kufru závitový trn a opěrnou hubici požadované velikosti (např. M6). Stáhněte pružinovou objímku na hlavě kleští G01358, zasuňte a zašroubujte trn, uvolněte objímku a našroubujte přes trn opěrnou hubici.
2. KROK 2 (Hašroubování nýtovací matice): Rozevřete ramena kleští naplno od sebe! Našroubujte nýtovací matici přírubou (límcem) napřed na závitový trn tak, aby špička trnu lícovala se zadním koncem matice (nebo vyčnívala o 0,5 mm). Dotáhněte opěrnou hubici k přírubě matice a zajistěte ji kontramaticí.

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

3. KROK 3 (Zanýtování do otvoru): Zasuňte nýtovací matici do vyvrtaného otvoru v plechu tak, aby její příruba seděla naplocho na povrchu plechu. Držte kleště přesně kolmo k plechu a přitáhněte ramena kleští k sobě – trn se vtáhne do hlavy kleští a na zadní straně plechu se vytvoří pevný zalisovaný bort!
4. KROK 4 (Vyšroubování trnu): Rozevřete mírně ramena kleští a otáčejte středovým rýhovaným kolečkem DOLEVA (proti směru hodinových ručiček), čímž hladce vyšroubujete závitový trn z nově zanýtované matice v plechu!

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	Před každým použitím kápněte na závit trnu kapku oleje – trn půjde z rozlisované matice vyšroubovat jedním prstem a závit trnu vydrží několikanásobně déle.
Pravidelně	Po práci uložte všechny trny a krabičky do příslušných pozic v kufru.

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
Ohnutí nebo zlomení tenkého závitového trnu M3 nebo M4	Nýtovací matice nebyla našroubována na celou délku svého závitu nebo bylo na dvouruční ramena zatlačeno plnou silou jako u M10	Vždy našroubujte nýtovací matici na trn v celé její délce (špička trnu musí lícovat se zadním čelem matice!) a u M3/M4 nastavte krátký zdvih 2 mm
Zanýtovaná matice se v plechu při utahování šroubu protáčí	Vyvrtaný otvor v plechu byl příliš velký nebo byl nastaven příliš malý zdvih kleští	Vrták volťe přesně podle vnějšího průměru těla matice a přitáhněte matici o kousek větším zdvihem
Po zanýtování nejde kleště sundat z matice	Pokus o vytržení kleští tahem bez vyšroubování trnu	Kleště drží v matici za závit trnu! Otáčejte středovým rýhovaným kolečkem na kleštích doleva, dokud se trn z matice zcela nevyšroubuje
Deformace límečku matice	Mezi čelem opěrné hubice a límečkem matice byla před stiskem mezera	Před stiskem ramen vždy našroubujte matici středovým kolečkem až na pevný doraz k opěrné hubici

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:	**Dvouruční pákové nýtovací kleště na nýtovací matice M3 až M10 řady GEKO PREMIUM v kufru se sadou trnů a matic**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01358** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Dvouruční pákové nýtovací kleště na nýtovací matice M3 až M10 řad

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

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.