Instalatérské a topenářské nářadí, řezačky měděných a brzdových trubek

Kolečková řezačka měděných, hliníkových a tenkostěnných trubek Ø 3 – 28 mm s odhrotovačem

Model: GE1222_G01372 • 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 instalatérská a topenářská kolečková řezačka trubek GEKO G01372 je určena pro přesné, kolmé a čisté dělení měděných (Cu), hliníkových (Al), mosazných a tenkostěnných ocelových či plastových trubek o vnějším průměru Ø 3 až 28 mm (1/8" až 1-1/8") bez vzniku kovových pilin. Je vybavena dvěma vodicími rolnami s drážkou pro odřezávání těsně u pertlu, kaleným řezným kolečkem a výklopným vnitřním odhrotovačem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO G01372 (kód produktu GE1222_G01372)
Typ nářadí	Ruční kolečková řezačka trubek s vřetenovým posuvem
Pracovní rozsah průměrů trubek	Ø 3 – 28 mm (1/8" – 1-1/8")
Maximální tloušťka stěny trubky	cca 2,0 – 2,5 mm (měď, hliník, mosaz)

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	GEKO G01372 (kód produktu GE1222_G01372)
Typ nářadí	Ruční kolečková řezačka trubek s vřetenovým posuvem
Pracovní rozsah průměrů trubek	Ø 3 – 28 mm (1/8" – 1-1/8")
Maximální tloušťka stěny trubky	cca 2,0 – 2,5 mm (měď, hliník, mosaz)
Vodicí rolny	2× ocelová opěrná rolna se středovou obvodovou drážkou pro pertl
Řezné kolečko	Vyměnitelné kalené kolečko z legované nástrojové oceli
Integrovaný odhrotovač	Výklopný trojhranný škrabák (odhrotovací čepel) v těle řezačky
Materiál těla	Pevná tlakově litá lehká slitina s práškovým lakováním
Ovládací hlavice	Velké ergonomické točítko pro jemné dávkování přítlaku
Výsledek řezu	100% kolmý řez bez třísek (připravený pro pájení, lisování nebo pertlování)
Oblasti použití	Topenářství, vodoinstalace, klimatizace a chlazení, autoservis (LPG/CNG/brzdy)
Hmotnost	cca 0,24 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Tuhé třmenové tělo řezačky** – Udržuje přesnou souosost vodicích rolen a řezného kolečka.
- **2. Kalené řezné kolečko** – Odvaluje se po trubce a čistě dělí stěnu trubky bez tvorby pilin.
- **3. Dvě opěrné vodicí rolny** – Podpírají trubku a vedou ji kolmo k rovině řezu.
- **4. Obvodová drážka ve vodicích rolnách** – Umožňuje přiložit trubku s poškozeným pertlem těsně ke kolečku a odříznout jen minimum délky.
- **5. Posuvný třmen kolečka** – Pohybuje se v rybinovém vedení těla řezačky bez boční vůle.
- **6. Posuvové závitové vřeteno** – Převádí otáčení hlavice na lineární přítlak řezného kolečka.
- **7. Velká otočná hlavice (točítko)** – Ergonomicky tvarovaná pro plynulé dotahování rukou.
- **8. Výklopný vnitřní odhrotovač** – Slouží k seškrábnutí vnitřního otřepu trubky po odříznutí.
- **9. Čep řezného kolečka se šroubkem** – Umožňuje snadnou výměnu opotřebeného kolečka.
- **10. Čepy vodicích rolen** – Zajišťují hladké odvalování rolen po povrchu trubky.

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 (ČSN EN 388) – Ochrana rukou před ostrými hranami odříznutých trubek a čepelí odhrotovače.

Ochranné brýle (ČSN EN 166) – Ochrana zraku při odhrotování.

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.

- ⚠️ Zkontrolujte, že vnější průměr dělené trubky je v rozsahu Ø 3 až 28 mm.
- ⚠️ Ověřte, že výklopný odhrotovač je před řezáním bezpečně zaklopen do těla řezačky!
- ⚠️ Zkontrolujte ostrost řezného kolečka (nesmí mít vyštípané ostří).
- ⚠️ Očistěte trubku v místě řezu.
- ⚠️ Označte si přesné místo řezu na trubce.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že vnější průměr dělené trubky je v rozsahu Ø 3 až 28 mm.
2. Ověřte, že výklopný odhrotovač je před řezáním bezpečně zaklopen do těla řezačky!
3. Zkontrolujte ostrost řezného kolečka (nesmí mít vyštípané ostří).
4. Očistěte trubku v místě řezu.
5. Označte si přesné místo řezu na trubce.

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

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

1. Otáčením hlavice proti směru hodinových ručiček rozevřete čelisti řezačky G01372 a vložte trubku na obě vodicí rolny.
2. Otáčejte hlavicí ve směru hodinových ručiček, dokud se břit řezného kolečka zlehka nedotkne rysky na trubce.
3. Otočte celou řezačkou o 1 plnou otáčku kolem trubky a zkontrolujte, zda vytvořená vodicí rýha lícuje sama se sebou (netvoří spirálu).

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

4. Pokaždé po 1 celé otáčce řezačky kolem trubky přitáhněte otočnou hlavici pouze o cca 1/8 až 1/4 otáčky – NIKDY neutahujte hlavici velkou silou naráz, jinak trubku promáčknete!
5. Pokračujte v otáčení a jemném přitahování, dokud se trubka čistě neoddělí.
6. Vyklopte integrovaný odhrotovač a krouživým pohybem odstraňte vnitřní lem (otřep) uvnitř konce trubky (zejména před pertlováním nebo lisováním s O-kroužkem!).

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 mažte závit posuvového vřetena, rybinové vedení, čep řezného kolečka a čepy rolen několika kapkami strojního oleje.
Pravidelně	Po použití vždy zaklopte ostrou čepel odhrotovače zpět do těla řezačky.
Pravidelně	Nepoužívejte řezačku k páčení ani ohýbání trubky.
Pravidelně	Otupené nebo vyštípnuté řezné kolečko vyměňte za nové.
Pravidelně	Skladujte v suchu.

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
Řez nejde dokola, ale vytváří na trubce závit (spirálu)	Trubka neleží kolmo na obou vodicích rolnách nebo bylo při řezu tlačeno řezačkou do boku	Očistěte vodicí rolny, usaďte trubku přesně kolmo a otáčejte řezačkou bez bočního tlaku
Deformace (zploštění) měkké měděné trubky	Příliš velké přitažení otočné hlavice v jednom kroku	Přitahujte hlavici vždy jen velmi jemně (o 1/8 otáčky na každou otáčku kolem trubky)
Velký vnitřní otřep zužující světlost trubky	Otupené řezné kolečko nebo příliš velký přítlak	Vyměňte řezné kolečko a vnitřek trubky začistěte integrovaným odhrotovačem
Poškození O-kroužku v lisovací tvarovce (Press)	Neodstraněný otřep na konci měděné trubky	Po každém řezu důkladně odhrotujte konec trubky

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: **Kolečková řezačka měděných, hliníkových a tenkostěnných trubek Ø 3 – 28 mm s odhrotovačem**
Typové označení / Model: **GE1222_G01372** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Kolečková řezačka měděných, hliníkových a tenkostěnných trubek Ø

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 (Instalatérské ruční nářadí)

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.