Instalatérské a topenářské nářadí, řezačky měděných a nerezových trubek

Profesionální teleskopická kolečková řezačka měděných, hliníkových a nerezových trubek PROFI Ø 3 – 35 mm s odhrotovačem a náhradním kolečkem

Model: GE1222_G01373 • 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

Špičková profesionální teleskopická kolečková řezačka trubek GEKO PROFI G01373 pro trubky o průměru Ø 3 až 35 mm (1/8" až 1-3/8") s uzavřeným teleskopickým vedením (konstantní stavební délka vřetena), čtyřmi širokými vodicími rolnami na ložiscích, zasouvacím rotačním odhrotovačem s výměnnou čepelí a náhradním řezným kolečkem uloženým přímo v otočné hlavici. Zvládá dělení měděných, hliníkových, mosazných, vícevrstvých plastohliníkových (PEX-AL-PEX) i tenkostěnných nerezových (INOX) trubek.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO PROFI G01373 (kód produktu GE1222_G01373)
Typ nářadí	Profesionální teleskopická kolečková řezačka trubek
Pracovní rozsah průměrů trubek	Ø 3 – 35 mm (1/8" – 1-3/8")
Maximální tloušťka stěny	cca 2,0 mm (nerez INOX) / 3,0 mm (měď, hliník, PEX-AL-PEX)

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 PROFI G01373 (kód produktu GE1222_G01373)
Typ nářadí	Profesionální teleskopická kolečková řezačka trubek
Pracovní rozsah průměrů trubek	Ø 3 – 35 mm (1/8" – 1-3/8")
Maximální tloušťka stěny	cca 2,0 mm (nerez INOX) / 3,0 mm (měď, hliník, PEX-AL-PEX)
Konstrukce posuvu	Uzavřené teleskopické vřeteno (otočná hlavice při otevírání nevyjíždí ven!)
Vodicí rolny	4× přesná vodicí rolna s drážkou pro řezání těsně u lemu/pertlu
Integrovaný odhrotovač	Výsuvný profesionální otočný odhrotovač s čepelí z rychlořezné oceli HSS
Náhradní řezné kolečko	1× náhradní kalené kolečko uložené pod krytkou v otočné hlavici
Materiál těla	Tlakově litá hliníková/hořčíková slitina s odolným lakem
Určené materiály	Měď (Cu), nerez (INOX), hliník (Al), mosaz, uhlíková ocel, PEX-AL-PEX
Výměna kolečka	Rychlá výměna čepu kolečka
Hmotnost	cca 0,38 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Robustní tělo PROFI ze slitiny lehkých kovů** – Ergonomický korpus s vysokou torzní tuhostí pro kolmý řez i na nerezových trubkách.
- **2. Čtyři vodicí rolny s drážkou** – Dvojice široce uložených rolen zaručuje dokonalé vedení trubky bez vybočení.
- **3. Kalené řezné kolečko PROFI** – Vysoce legovaná ocel pro čistý řez mědi i tenkostěnného nerezu.
- **4. Uzavřený teleskopický saně posuvu** – Chrání závit vřetena před nečistotami a udržuje stejnou délku nástroje v ruce.
- **5. Velká ergonomická otočná hlavice** – Poskytuje vysoký cit při dávkování přítlaku.
- **6. Úložný prostor v hlavici s náhradním kolečkem** – Pod šroubovacím/zacvakávacím víčkem hlavice je připraveno 1 ks náhradního kolečka.
- **7. Výsuvný rotační odhrotovač (HSS nůž)** – Vysouvá se tlačítkem z boku těla; otočná čepel perfektně odhrotuje vnitřek trubky.
- **8. Aretační tlačítko odhrotovače** – Zajišťuje odhrotovač v zasunuté či vysunuté poloze.
- **9. Čep řezného kolečka** – Umožňuje rychlou výměnu kolečka v terénu.
- **10. Obvodová drážka v rolnách** – Pro odřezávání rozpertlovaných konců s minimální ztrátou 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) – Povinná ochrana rukou při dělení a odhrotování nerezových a měděných trubek.

Ochranné brýle (ČSN EN 166) – Ochrana zraku před šponami při použití rotačního odhrotovače.

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 průměr trubky leží v rozsahu Ø 3 až 35 mm.
- ⚠️ Ujistěte se, že rotační odhrotovač je zasunutý v těle řezačky.
- ⚠️ Zkontrolujte čistotu všech 4 vodicích rolen a ostrost řezného kolečka.
- ⚠️ Při řezání tenkostěnných nerezových trubek (INOX) kápněte na místo řezu kapku řezného oleje.
- ⚠️ Vyznačte si na trubce místo řezu.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že průměr trubky leží v rozsahu Ø 3 až 35 mm.
2. Ujistěte se, že rotační odhrotovač je zasunutý v těle řezačky.
3. Zkontrolujte čistotu všech 4 vodicích rolen a ostrost řezného kolečka.
4. Při řezání tenkostěnných nerezových trubek (INOX) kápněte na místo řezu kapku řezného oleje.
5. Vyznačte si na trubce místo řezu.

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

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

1. Otevřete čelisti řezačky G01373 otáčením hlavice doleva a usaďte trubku na 4 vodicí rolny.
2. Přibližte řezné kolečko k trubce otáčením hlavice doprava, dokud se břit lehce neopře o trubku.
3. Proveďte první kontrolní otáčku kolem trubky pro vytvoření uzavřené vodicí stopy.

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

4. Otáčejte řezačkou kolem trubky a po každé otáčce jemně přitáhněte hlavici o 1/8 otáčky (u nerezových trubek přitahujte obzvláště jemně, aby nedošlo k mechanickému zpevnění – vytvrzení nerezu!).
5. Po oddělení trubky vysuňte z těla řezačky rotační HSS odhrotovač, vložte jeho hrot do ústí trubky a jedním obkroužením seřízněte vnitřní otřep dohladka.
6. Zasuňte odhrotovač zpět do těla řezačky.

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 teleskopické vedení, čepy 4 rolen a čep kolečka strojním olejem.
Pravidelně	Pokud na stavbě ztupíte řezné kolečko, sejměte krytku z otočné hlavice a vyjměte připravené náhradní kolečko.
Pravidelně	NIKDY nepoužívejte jedno a totéž řezné kolečko střídavě na uhlíkovou ocel a poté na měď/nerez (aby nedošlo ke kontaminaci nerezu korozí).
Pravidelně	Čistěte drážky vodicích rolen od nalepených částic kovu.
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
Kolečko u nerezové trubky přestalo brát a klouže v drážce	Došlo k deformačnímu zpevnění (vytvrzení) nerezu přílišným tlakem nebo pomalým otáčením bez posuvu	Kápněte řezný olej, vyměňte kolečko za ostré z hlavice (nebo posuňte řez o 5 mm vedle) a řežte plynule s jemným přísuvem
Řez ujíždí do šroubovice	Nečistota na jedné ze 4 vodicích rolen nebo boční páčení	Očistěte všechny 4 rolny a veďte řezačku kolmo na trubku
Promáčknutí měkké Cu trubky z ڵubka	Příliš velký přísuv hlavice naráz	Zmenšete přísuv na 1/10 otáčky hlavice na jedno obkroužení
Zasunutý odhrotovač nejde vysunout	Kovová špona v drážce pojistky	Vyfoukejte šachtu odhrotovače a stiskněte aretační tlačítko

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:	**Profesionální teleskopická kolečková řezačka měděných, hliníkových a nerezových trubek PROFI Ø 3 – 35 mm s odhrotovačem a náhradním kolečkem**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01373** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Profesionální teleskopická kolečková řezačka měděných, hliníkovýc

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 (Profesionální instalatérské 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.