Strojírenská měřidla – posuvná měřítka s noniem

Přesné nerezové dvoučelisťové posuvné měřítko (šuplera) 0–200 mm × 0,02 mm

Model: GE1222_G01478 • 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

Strojírenské analogové posuvné měřítko (šuplera) GEKO G01478 s rozšířeným měřicím rozsahem 0–200 mm a vysokou přesností odečtu nonia 0,02 mm (1/50 mm) je určeno pro přesnou kontrolu rozměrů při soustružení, frézování, výrobě forem, opravách motorů a v zámečnické výrobě. Je kompletně vyrobeno z kalené nerezové oceli s matně chromovanou stupnicí zabraňující oslnění.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G01478 (G01478)
Měřicí rozsah	0 – 200 mm (0 – 8 inch)
Hodnota dílku nonia (přesnost odečtu)	0,02 mm (1/50 mm) / 0,001 inch
Materiál těla a čelistí	Kalená nerezová nástrojová ocel (INOX)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	GE1222_G01478 (G01478)
Měřicí rozsah	0 – 200 mm (0 – 8 inch)
Hodnota dílku nonia (přesnost odečtu)	0,02 mm (1/50 mm) / 0,001 inch
Materiál těla a čelistí	Kalená nerezová nástrojová ocel (INOX)
Povrchová úprava stupnice	Matný tvrdý chrom s leptanou stupnicí proti odleskům
Typ měření (4 v 1)	Vnější rozměry, vnitřní otvory, hloubka, výška osazení
Délka spodních měřicích čelistí	50 mm
Aretace jezdce	Horní rýhovaný fixační šroubek
Hloubkoměr	Plochá výsuvná nerezová tyčinka
Stupnice	Duální metrická (mm) a palcová (inch)
Uložení	Ochranné koženkové / plastové pouzdro
Hmotnost	0,24 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pevné rameno s hlavní stupnicí 0–200 mm** – Broušené nerezové vodítko s milimetrovým a palcovým dělením.
- **2. Posuvný jezdec s noniovou stupnicí 0,02 mm** – Umožňuje přesný odečet s rozlišením na dvě setiny milimetru.
- **3. Spodní čelisti pro vnější měření** – Lapované rovinné plochy pro měření průměrů hřídelí a tlouštěk.
- **4. Horní křížové čelisti pro vnitřní měření** – Břitové nože pro měření vnitřních průměrů otvorů a drážek.
- **5. Výsuvná tyčinka hloubkoměru** – Spojená s jezdcem pro měření hloubky otvorů a zápichů.
- **6. Čelní stupňové plochy** – Slouží k měření odskoků a osazení od čela měřítka.
- **7. Horní aretační šroubek** – Zajišťuje jezdec v naměřené poloze.
- **8. Palcová opěrka jezdce** – Rýhovaný výstupek pro jemný posuv jezdce palcem.
- **9. Vymezovací vodicí lišta** – Zajišťuje bezvůlový souběžný chod jezdce po rameni.
- **10. Ochranné pouzdro** – Chrání měřicí břity před nárazy a nečistotami.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Zákaz měření za chodu stroje (ČSN EN ISO 12100) – Nikdy nepřikládejte posuvné měřítko k rotujícímu obrobku v soustruhu!

Ochranné brýle (EN 166) – Běžná ochrana zraku ve strojírenské dílně.

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.

- ⚠️ Očistěte měřicí plochy spodních i horních čelistí čistým papírem nebo látkou bez chlupů.
- ⚠️ Srazte čelisti k sobě (bez hrubé síly) a proti světlu zkontrolujte, zda mezi nimi neprosvítá mezera a zda nuly na hlavní stupnici a noniu přesně lícují.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Očistěte měřicí plochy spodních i horních čelistí čistým papírem nebo látkou bez chlupů.
2. Srazte čelisti k sobě (bez hrubé síly) a proti světlu zkontrolujte, zda mezi nimi neprosvítá mezera a zda nuly na hlavní stupnici a noniu přesně lícují.

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

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

1. Povolte horní aretační šroubek a palcem odsuňte jezdec na rozměr o něco větší, než je měřený díl.
2. Přiložte měřicí plochy kolmo k ose obrobku (u průměrů měřte v nejširším místě, nikoli špičkami čelistí, ale střední částí ploch).
3. Jemným tlakem palce přisuňte jezdec na dotek k obrobku a v případě potřeby zajistěte aretačním šroubkem.

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

4. Na hlavní stupnici odečtěte celé milimetry před nulovou ryskou nonia.
5. Na noniové stupnici (0,02 mm) najděte rysku, která se nejpřesněji kryje s některou ryskou hlavní stupnice, a přičtěte setiny milimetru.
6. Po ukončení měření měřítko otřete, povolte aretaci (nechte 1mm mezeru mezi čelistmi) a uložte do pouzdra.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Po práci	Otřete čelisti od chladicí emulze a potu rukou a lehce přetřete jemným konzervačním olejem.
Pravidelně	Chraňte měřítko před pádem, magnetickým polem a nepoužívejte čelisti jako rýsovací kružítko.

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
Naměřená hodnota kolísá o 0,05–0,1 mm	Špona na měřicí ploše nebo zkřížení čelistí vůči ose obrobku	Očistěte obrobek i čelisti a dbejte na kolmé přiložení měřidla
Jezdec drhne při posuvu	Prach nebo zaschlá emulze ve vodicí drážce	Vyčistěte vodítko čistým hadříkem s kapkou petroleje/oleje

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:	**Přesné nerezové dvoučelisťové posuvné měřítko (šuplera) 0–200 mm × 0,02 mm**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01478** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Posuvné měřítko 0–200 mm × 0,02 mm dvoučelisťové

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 13385-1 (Geometrické požadavky na výrobky – Posuvná měřítka)

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.