Strojírenská měřidla – rýsovací a značkovací měřidla

Zámečnické rýsovací a značkovací posuvné měřidlo 0–200 mm × 0,05 mm s vodicí rolnou a hrotem

Model: GE1222_G01488 • 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

Specializované nerezové rýsovací posuvné měřidlo (tzv. rýsovací šuplera s rolnou) GEKO G01488 s rozsahem 0–200 mm a přesností 0,05 mm slouží k přesnému orýsování rovnoběžných přímek, roztečí otvorů a středů kružnic od hrany plechů, profilů, přírub a odlitků. Na konci pevného ramene je osazeno kaleným vyměnitelným rýsovacím hrotem z tvrdokovu (karbidu wolframu), zatímco na posuvném jezdci je otočná vodicí kladka (rolna) tvaru T.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G01488 (G01488)
Měřicí a rýsovací rozsah	0 – 200 mm
Hodnota dílku nonia (přesnost)	0,05 mm (1/20 mm)
Materiál těla měřidla	Kalená nerezová ocel s matným chromováním

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_G01488 (G01488)
Měřicí a rýsovací rozsah	0 – 200 mm
Hodnota dílku nonia (přesnost)	0,05 mm (1/20 mm)
Materiál těla měřidla	Kalená nerezová ocel s matným chromováním
Materiál rýsovacího hrotu	Slinutý karbid wolframu (vyměnitelná jehla)
Vodicí prvek na jezdci	Otočná kalená ocelová T-rolna (kladka) Ø cca 40 mm
Aretace jezdce a hrotu	2× rýhovaný stavěcí šroub (jezdec + držák jehly)
Stupnice	Leptaná milimetrová stupnice odolná proti otěru
Funkce	Rovnoběžné rýsování od hrany + rýsování oblouků jako kružítko
Průměr rýsovací jehly	cca 3,0 mm
Uložení	Ochranné pouzdro
Hmotnost	0,26 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní nerezové pravítko 0–200 mm** – Ploché rameno s přesnou milimetrovou stupnicí.
- **2. Posuvný jezdec s noniem 0,05 mm** – Slouží k nastavení přesné vzdálenosti rysky od hrany.
- **3. Otočná vodicí T-rolna** – Odvaluje se plynule po referenční hraně plechu nebo profilu.
- **4. Tvrdokovový rýsovací hrot** – Karbidová jehla vytvářející ostrou rysku v kovu.
- **5. Upínací třmen rýsovací jehly** – Držák na konci ramene s rýhovaným upínacím šroubem.
- **6. Aretační šroub posuvného jezdce** – Pevně zablokuje nastavenou rozteč během rýsování.
- **7. Ložiskový čep vodicí rolny** – Zajišťuje hladké otáčení rolny bez radiální vůle.
- **8. Noniová stupnice 1/20 mm** – Umožňuje odečet na pět setin milimetru.
- **9. Ochranná krytka hrotu** – Zabraňuje poranění o ostrou jehlu při manipulaci.
- **10. Úložné pouzdro** – Pouzdro chránící měřidlo v zásuvce ponku.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (EN 166) – Ochrana očí při rýsování do kovových povrchů s okuje.

Pracovní rukavice (EN 388) – Ochrana rukou před ostrými hranami stříhaných plechů a rýsovacím hrotem.

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 karbidová rýsovací jehla je pevně dotažena ve třmenu a vodicí rolna se hladce otáčí.
- ⚠️ Nastavte jezdec na nulu a ověřte, že špička jehly lícuje s odvalovací hranou T-rolny.
- ⚠️ Referenční hrana plechu musí být zbavena hrubých otřepů, aby rolna neskákala.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že karbidová rýsovací jehla je pevně dotažena ve třmenu a vodicí rolna se hladce otáčí.
2. Nastavte jezdec na nulu a ověřte, že špička jehly lícuje s odvalovací hranou T-rolny.
3. Referenční hrana plechu musí být zbavena hrubých otřepů, aby rolna neskákala.

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 aretační šroub jezdce, nastavte na stupnici s noniem požadovanou vzdálenost rysky od hrany (např. 45,50 mm) a aretační šroub pevně dotáhněte.
2. Přiložte vodicí T-rolnu k referenční hraně plechu a nakloňte měřidlo mírně ve směru tahu (cca 15°–20°).
3. Plynulým tahem měřidla k sobě veďte T-rolnu po hraně, přičemž hrot zanechává rovnoběžnou rysku na povrchu plechu.

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

4. Pro orýsování kružnice nebo oblouku ze středu opřete hranu/hrot do důlčíku a otočte měřidlem kolem osy.
5. Po skončení práce zasuňte nebo zakryjte karbidový hrot a uložte měřidlo 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
Pravidelně	Pravidelně čistěte obvod vodicí T-rolny od kovových špon a kápněte 1 kapku oleje na její čep.
Pravidelně	Ostrý karbidový hrot chraňte před nárazem do kaleného svěráku (karbid je velmi tvrdý, ale křehký).

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
Ryska není rovnoběžná s hranou	Povolený aretační šroub jezdce nebo rolna nedoléhá celou dobou k hraně	Pevně dotáhněte aretaci jezdce a přitlačujte T-rolnu rovnoměrně k hraně obrobku
Hrot pouze klouže po povrchu a nerýsuje	Ztupená špička jehly	Vyjměte jehlu ze třmenu a přebruste její špičku na diamantovém kotoučku

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: **Zámečnické rýsovací a značkovací posuvné měřidlo 0–200 mm × 0,05 mm s vodicí rolnou a hrotem**
Typové označení / Model: **GE1222_G01488** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Značkovací měřidlo s rýsovacím hrotem 200 mm × 0,05 mm

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

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.