Zámečnické a kovářské stroje (Ruční ohýbačky profilů, kulatiny a pásoviny)

Univerzální stolní ruční páková ohýbačka trubek, kulatiny a ploché oceli (pásoviny) se sadou tvarových kladek

Model: GE1222_G02042 • 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

Univerzální stolní ruční páková ohýbačka ocelových profilů, kulatiny, betonářské výztuže, čtyřhranu a ploché oceli (pásoviny) GEKO G02042 se sadou výměnných kruhových matric (kladek) o různých průměrech je robustním zámečnickým a umělecko-kovářským přípravkem pro přesné opakované ohýbání za studena i za tepla až do úhlu 180° (i více při posouvání). Základna ohýbačky se pevně přišroubuje k pracovnímu stolu (ponku) nebo upne do velkého dílenského svěráku; pomocí dlouhé výsuvné páky s otočnou odvalovací rolnou snadno vytvarujete třmínky, háky, objímky na trubky, ozdobné mříže, brány, konzole a držáky.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G02042 (GE1222_G02042)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ zařízení	Univerzální stolní ruční páková ohýbačka pásoviny, kulatiny a profilů
Sada výměnných ohýbacích kladek (matric)	7 ks kruhových šablon (např. Ø 25 / 30 / 40 / 45 / 50 / 65 / 75 mm – tj. 1" až 3")

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	G02042 (GE1222_G02042)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ zařízení	Univerzální stolní ruční páková ohýbačka pásoviny, kulatiny a profilů
Sada výměnných ohýbacích kladek (matric)	7 ks kruhových šablon (např. Ø 25 / 30 / 40 / 45 / 50 / 65 / 75 mm – tj. 1" až 3")
Maximální kapacita ohybu (plochá ocel / pásovina)	cca do 30 × 6 mm až 50 × 4 mm (za studena; v ostrém úhlu dle profilu)
Maximální kapacita ohybu (kulatina / roxor / čtyřhran)	až cca Ø 10 – 12 mm (měkká konstrukční ocel S235)
Rozsah úhlu ohybu	0° až 180°+ (možnost ohýbání oblouků, U-třmenů, S-tvarů a ok)
Konstrukce základny	Masivní ocelová deska s otvory pro ukotvení k ponku (nebo upnutí do svěráku)
Ohýbací rameno	Otočné rameno s nastavitelnou odvalovací kladkou a dlouhou pákou
Polohovací čepy v základně	Rastr otvorů pro vkládání opěrných čepů a kladek podle tloušťky materiálu
Materiál čepů a kladek	Soustružená konstrukční a nástrojová ocel
Hmotnost soupravy	cca 15 – 22 kg (dle verze základny)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Masivní ocelová základová deska** – Pevně se šroubuje k pracovnímu stolu pro přenos velkých ohýbacích momentů.
- **2. Hlavní středový otočný čep** – Nese ohýbací páku a středovou tvarovou kladku (matrici).
- **3. Sada 7 kruhových ohýbacích kladek (1" až 3")** – Určují přesný vnitřní poloměr (rádius) ohýbaného oblouku.
- **4. Otočné ohýbací rameno s výsuvnou pákou** – Dlouhá páka znásobuje sílu obsluhy při ohýbání silné pásoviny a kulatiny.
- **5. Odvalovací přítlačná rolna na rameni** – Obíhá kolem středové kladky a plynule ohýbá materiál bez odírání povrchu.
- **6. Polohovací opěrný čep (zarážka)** – Zasouvá se do otvorů v základně a drží pevný konec materiálu proti otočení.
- **7. Úhlová kostka / ostrohranný segment (dle výbavy)** – Pro ohýbání ploché oceli do ostrých úhlů.
- **8. Nastavitelný délkový a úhlový doraz** – Zaručuje, že při sériové výrobě budou všechny ohnuté kusy naprosto stejné.
- **9. Kotvicí otvory v základně** – Pro přišroubování šrouby M10/M12 k desce ponku.
- **10. Protiskluzová rukojeť páky** – Pro bezpečný obouruční tah.

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) – POVINNÉ při manipulaci s ocelovými profily a ohýbání!

Ochranné brýle (ČSN EN 166) a bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou (ČSN EN ISO 20345) – Ochrana před odlétnutím okují a pádem těžkých ocelových polotovarů.

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.

- ⚠ KRITICKÁ PODMÍNKA BEZPEČNOSTI: Ohýbačka G02042 MUSÍ být před prvním ohybem pevně přišroubována průchozími šrouby (min. M10/M12 s velkoplošnými podložkami) k masivnímu pracovnímu stolu ukotvenému k podlaze nebo stěně! Nikdy neohýbejte na volně položené ohýbačce!
- ⚠ Zkontrolujte, že středový čep i opěrný kolík jsou zasunuty v otvorech základny až na doraz (nadoraz v plné tloušťce desky!).
- ⚠ POZOR NA TENKOSTĚNNÉ TRUBKY: Tato ohýbačka ohýbá kolem hladkých válcových kladek – je určena primárně pro PLNÉ profily (pásovinu, kulatinu, čtyřhran) a silnostěnné trubky; tenkostěnná dutá trubka bez bočního žlábkového vedení se na ploché kladce promáčkne (zploští)!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. KRITICKÁ PODMÍNKA BEZPEČNOSTI: Ohýbačka G02042 MUSÍ být před prvním ohybem pevně přišroubována průchozími šrouby (min. M10/M12 s velkoplošnými podložkami) k masivnímu pracovnímu stolu ukotvenému k podlaze nebo stěně! Nikdy neohýbejte na volně položené ohýbačce!
2. Zkontrolujte, že středový čep i opěrný kolík jsou zasunuty v otvorech základny až na doraz (nadoraz v plné tloušťce desky!).
3. POZOR NA TENKOSTĚNNÉ TRUBKY: Tato ohýbačka ohýbá kolem hladkých válcových kladek – je určena primárně pro PLNÉ profily (pásovinu, kulatinu, čtyřhran) a silnostěnné trubky; tenkostěnná dutá trubka bez bočního žlábkového vedení se na ploché kladce promáčkne (zploští)!

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: Vyberte ze sady G02042 kruhovou kladku požadovaného průměru (1" až 3") a nasaďte ji na středový čep ohýbačky.
2. KROK 2: Na otočné páce nastavte polohu odvalovací rolny do takového otvoru, aby mezera mezi středovou kladkou a odvalovací rolnou odpovídala tloušťce ohýbané pásoviny nebo kulatiny.

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

3. KROK 3: Zasuňte opěrný dorazový čep do otvoru v základně, vložte ohýbanou pásovinu/kulatinu mezi středovou kladku, opěrný čep a rolnu páky.
4. KROK 4: Plynulým tahem za dlouhou páku (nikoliv trhavým škubáním!) ohněte materiál kolem kladky na požadovaný úhel. Počítejte s přirozeným pružným odpružením oceli (pro čistých 90° je třeba materiál přehnout na cca 93–95°).

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 prací namažte středový čep a čep odvalovací rolny vazelínou nebo olejem – rolna se musí po ohýbaném materiálu lehce odvalovat, nikoliv smýkat!
Pravidelně	Chraňte ocelové kladky a čepy před korozí lehkým olejovým filmem.

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
Pásovina se při ohybu kroutí do vrtule (vyjíždí nahoru z kladky)	Pásovina není podepřena na základně v rovině kolmé k čepu nebo taháte za páku šikmo nahoru	Držte ohýbanou pásovinu přitisknutou naplocho k základně ohýbačky a tahejte za páku přísně ve vodorovné rovině
Po uvolnění páky má ohyb menší úhel (např. 85° místo 90°)	Přirozené pružné vyrovnání (odpružení) oceli za studena	Posuňte úhlový doraz o 3–5° dále, abyste kompenzovali pružnost oceli
Odvalovací rolna dře povrch materiálu místo otáčení	Zadřený čep rolny bez maziva	Vyjměte čep odvalovací rolny, očistěte jej od okují a namažte vazelínou
Dutá tenkostěnná trubka se v ohybu zploštila (zlomila)	Ohýbání tenkostěnné trubky na válcové kladce určené pro plnou ocel	Ploché válcové kladky jsou určeny pro pásovinu, kulatinu a čtyřhran; pro tenkostěnné trubky ji před ohybem napěchujte suchým pískem a ohýbejte za tepla, nebo použijte trubkovou ohýbačku s půlkulatým žlábkem

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:	**Univerzální stolní ruční páková ohýbačka trubek, kulatiny a ploché oceli (pásoviny) se sadou tvarových kladek**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02042** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Univerzální stolní ruční páková ohýbačka trubek, kulatiny a ploch

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.