Speciální přípravky pro auto-moto servis / Nýtovačky řetězů

Profesionální přípravek (lis) na nýtování a rozlisování hnacích řetězů motocyklů a rozvodových řetězů (řetězy č. 35 až 630) v kufříku – GEKO G02682

Model: GE1222_G02682 • 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 13dílná sada GEKO G02682 je určena pro demontáž (vylisování čepů), nalisování bočních destiček spojek a přesné roznýtování dutých i plných čepů sekundárních hnacích řetězů motocyklů, čtyřkolek (ATV) a rozvodových řetězů motorů o velikostech č. 35 až č. 630 (včetně řetězů 420, 428, 520, 525, 530/50 a 630 typu O-ring, X-ring a Z-ring).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G02682 (GEKO G02682)
Rozsah podporovaných řetězů	Řetězy č. 35, 415, 420, 428, 520, 525, 530 (50) a 630
Funkce sady 3v1	1) Vylisování čepu (rozpojení), 2) Nalisování destičky spojky, 3) Roznýtování hlavy čepu
Vytlačovací trny (3 ks)	Ø 2,2 mm (pro rozvodové řetězy), Ø 2,9 mm (řetězy 420/428), Ø 3,8 mm (řetězy 520–630)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_G02682 (GEKO G02682)
Rozsah podporovaných řetězů	Řetězy č. 35, 415, 420, 428, 520, 525, 530 (50) a 630
Funkce sady 3v1	1) Vylisování čepu (rozpojení), 2) Nalisování destičky spojky, 3) Roznýtování hlavy čepu
Vytlačovací trny (3 ks)	Ø 2,2 mm (pro rozvodové řetězy), Ø 2,9 mm (řetězy 420/428), Ø 3,8 mm (řetězy 520–630)
Nýtovací hrot	Kalený kuželový nýtovací trn pro duté nýtovací spojky (typ DID / ZJ)
Vodítka vytlačovacích trnů	Horní a spodní přesné vodicí pouzdro Ø 2,2 mm proti vybočení trnu
Opěrné kovadlinky	2 ks výměnných opěrných kovadlinek s otvorem pro průchod vylisovaného čepu
Lisovací destičky	Sada drážkovaných lisovacích příložek pro nalisování boční destičky spojky na správnou šířku
Materiál komponent	Kovaná a tepelně zušlechtěná chrom-molybdenová a ložisková ocel (CrMo / CrV)
Pohon vřetene	Hlavní dutý přítlačný šroub + vnitřní vytlačovací šroub se šestihrannou hlavou + vratidlo
Uložení	Plastový tvarovaný kufřík pro přehlednou organizaci dílů
Celková hmotnost sady	cca 1,45 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Masivní kované C-tělo** – (třmen) lisu s vnitřním silovým závitem
- **2. Duté přítlačné a upínací** – vřeteno se šestihrannou hlavou
- **3. Vnitřní tlačný šroub** – (pohon vytlačovacích a nýtovacích trnů)
- **4. Ocelová rukojeť a posuvné** – vratidlo pro přidržení C-třmenu
- **5. Vytlačovací trny Ø 2,2** – mm, Ø 2,9 mm a Ø 3,8 mm z kalené oceli
- **6. Speciální nýtovací trn** – (Rivet Tip) pro rozlisování dutého čepu spojky
- **7. Horní a spodní vodicí** – pouzdro pro tenký trn Ø 2,2 mm
- **8. Přítlačná pružina pro plynulý** – návrat trnu uvnitř dutého vřetene
- **9. Dvě výměnné opěrné kovadlinky** – (malá a velká) do spodního lůžka C-třmenu
- **10. Dvě drážkované lisovací destičky** – pro nalisování boční lamely nýtovací spojky

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (ČSN EN 166) – Povinné při broušení hlavy starého nýtu i při lisování a nýtování kalených čepů

Ochranné pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Ochrana rukou před poraněním o ozubení rozety a při silovém dotahování lisu

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.

- ⚠ Zvolte správný průměr vytlačovacího trnu přesně podle velikosti řetězu (Ø 2,2 mm pro rozvodové řetězy, Ø 2,9 mm pro 420/428, Ø 3,8 mm pro 520/525/530/630).
- ⚠ КРИТICKÉ UPOZORNĚNÍ: U řetězů velikosti 520, 525, 530 a 630 VŽDY nejprve zbruste rozklepanou hlavu starého čepu do roviny s boční destičkou úhlovou bruskou nebo pilníkem! Lisování přes nezbroušenou hlavu čepu vede k ohnutí nebo zlomení vytlačovacího trnu.
- ⚠ Závity dutého vřetene, vnitřního tlačného šroubu i špičku nýtovacího trnu před prací namažte vysokotlakým mazivem (MoS2).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zvolte správný průměr vytlačovacího trnu přesně podle velikosti řetězu (Ø 2,2 mm pro rozvodové řetězy, Ø 2,9 mm pro 420/428, Ø 3,8 mm pro 520/525/530/630).
2. КРИТICKÉ UPOZORNĚNÍ: U řetězů velikosti 520, 525, 530 a 630 VŽDY nejprve zbruste rozklepanou hlavu starého čepu do roviny s boční destičkou úhlovou bruskou nebo pilníkem! Lisování přes nezbroušenou hlavu čepu vede k ohnutí nebo zlomení vytlačovacího trnu.
3. Závity dutého vřetene, vnitřního tlačného šroubu i špičku nýtovacího trnu před prací namažte vysokotlakým mazivem (MoS2).

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

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

1. ROZLISOVÁNÍ (DEMONTÁŽ) ŘETĚZU: Zbruste hlavu čepu do roviny. Do C-třmenu vložte opěrnou kovadlinku s otvorem, do dutého vřetene vložte pružinu a odpovídající vytlačovací trn (3,8 mm pro řetěz 520–530).
2. Upněte článek řetězu mezi duté vřeteno a kovadlinku přesně v ose čepu. Otáčením vnitřního tlačného šroubu klíčem (14 mm) vylisujte čep ven z řetězu.
3. NALISOVÁNÍ BOČNÍ DESTIČKY SPOJKY: Provlékněte novou nýtovací spojku s namazanými O/X-kroužky. Do přípravku vložte drážkované lisovací destičky a stahováním vřetene nalisujte boční destičku na čepy přesně na šířku sousedních článků (nepřelisujte, aby O-kroužky nebyly rozdrceny!).

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

4. ROZNÝTOVÁNÍ ČEPU: Vyměňte vytlačovací trn za kuželový nýtovací hrot a spodní lůžko osaďte plnou kovadlinkou. Vystřeďte nýtovací hrot do důlku dutého čepu spojky.
5. Plynulým přitahováním tlačného šroubu rozlisujte konec čepu do hříbkového tvaru na průměr předepsaný výrobcem řetězu (typicky 5,50–5,80 mm u řetězů 520/525/530 – zkontrolujte posuvným měřítkem) a ověřte volný ohyb článku.

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	Po každém použití očistěte všechny díly od starého řetězového maziva a kovových špon.
Pravidelně	Silové závity C-třmenu a vřeten udržujte čisté a namazané molybdenovou vazelínou.
Pravidelně	Skladujte kompletní sadu v uzavřeném kufříku v suchém prostředí.

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
Ohnutí nebo zlomení vytlačovacího trnu Ø 2,2 nebo 3,8 mm	Pokus o vylisování čepu řetězu 520/525/530 bez předchozího odbroušení roznýtované hlavy čepu nebo šikmé ustavení	Před vylisováním vždy zbruste hlavu čepu do roviny s destičkou a u trnu 2,2 mm vždy použijte obě vodicí pouzdra.
Nýtovaný článek řetězu jde po spojení ztuha a nevrací se	Boční destička spojky byla nalisována příliš hluboko a svírá X/O-kroužky	Použijte drážkované lisovací příložky a změřte šířku nalisovaného článku posuvným měřítkem oproti běžnému článku.
Prasknutí okraje dutého čepu při nýtování	Nadměrný utahovací moment nebo suchý nýtovací hrot bez maziva	Před nýtováním kápněte na hrot olej/vazelínu a kontrolujte průměr roznýtování posuvným měřítkem.

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 přípravek (lis) na nýtování a rozlisování hnacích řetězů motocyklů a rozvodových řetězů (řetězy č. 35 až 630) v kufříku – GEKO G02682**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02682** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Přípravek na nýtování a rozlisování řetězů motocyklů č. 35–630

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):

- Směrnice 2006/42/ES
- 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.