Sklenářské a obkladačské nářadí (Řezače skla)

Klasický sklenářský nůž na řezání plochého skla s otočnou růžicí (6 karbidových řezných koleček) a dřevěnou rukojetí

Model: GE1222_G02697 • 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

Klasický sklenářský řezač (nůž na sklo) GEKO G02697 s otočnou šestiramennou růžicí osazenou 6 kalenými karbidovými řeznými kolečky a tradiční tvarovanou dřevěnou rukojetí je osvědčeným nástrojem pro přesné přímé i tvarové řezání plochého okenního, tabulového a zrcadlového skla (tloušťky cca 2 až 8 mm). Jakmile se první řezné kolečko po stovkách metrů řezu otupí, stačí povolit středový šroubek růžice, pootočit růžici o jednu pozici na další očíslované kolečko (1 až 6) a získáte okamžitě nový řezač – celkem tak jeden nůž G02697 zastane práci šesti běžných řezačů!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G02697 (GE1222_G02697)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Klasický sklenářský řezač skla s otočnou 6kolečkovou růžicí
Počet řezných koleček v růžici	6 ks (otočný revolverový karusel očíslovaný 1–6)

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	G02697 (GE1222_G02697)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Klasický sklenářský řezač skla s otočnou 6kolečkovou růžicí
Počet řezných koleček v růžici	6 ks (otočný revolverový karusel očíslovaný 1–6)
Materiál řezných koleček	Slinutý karbid wolframu (WC) / vysoce legovaná kalená ocel
Doporučená tloušťka řezaného skla	cca 2 mm až 8 mm (ploché float sklo, okenní sklo, zrcadla)
Lámací zářezy v hlavici	2 boční výřezy různé šířky pro bezpečné odlomení úzkých proužků skla
Materiál hlavice	Poniklovaná / chromovaná kovová slitina se zajišťovacím šroubem
Materiál rukojeti	Tvarované lakované tvrdé dřevo (tradiční sklenářský úchop)
Způsob řezu	Za sucha nebo s kapkou řezného oleje / petroleje na kolečko
Celková délka řezače	cca 130 mm
Hmotnost	cca 45 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Otočná růžice (karusel) se 6 řeznými kolečky** – Každé z 6 koleček je připraveno k samostatnému nasazení po pootočení růžice.
- **2. Aktivní řezné kolečko na špičce** – Vytváří na povrchu skla souvislou mikrotrhlinu (vryp) pro přesný lom.
- **3. Středový aretační šroub růžice** – Pevně fixuje zvolené kolečko v pracovní poloze.
- **4. Kovová hlavice se dvěma lámacími zářezy** – Boční drážky slouží k zachycení a odlomení úzkého okraje skla po naříznutí.
- **5. Číselné označení pozic (1–6) na růžici** – Umožňuje přehled, která kolečka již byla použita a která jsou nová.
- **6. Tvarovaná dřevěná rukojeť** – Ergonomický plochý tvar s vybráním pro ukazováček a prostředníček.
- **7. Kovová objímka rukojeti** – Zpevňuje přechod dřevěné rukojeti do kovové hlavice.
- **8. Zaoblená patka hlavice** – Slouží k jemnému poklepání skla zespodu pod ryhou pro rozběhnutí lomu.
- **9. Přesné čepy koleček v růžici** – Zajišťují hladké odvalování kolečka po skle bez zadrhávání.
- **10. Ochranný lak dřevěné rukojeti** – Chrání dřevo před vlhkostí a řezným olejem.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné rukavice proti prořípnutí sklem (ČSN EN 388, vysoká odolnost proti řezu) – NUTNÉ při manipulaci se skleněnými tabulemi a odlamování nařípnutého skla!

Ochranné brýle (ČSN EN 166) – NUTNÉ – při řezání a lámání skla odletují mikroskopické ostré střípky skla!

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.

- ⚠️ POZOR: Sklenářským nožem G02697 lze řezat pouze běžné ploché sklo (float, okenní, zrcadlo). NIKDY se nepokoušejte řezat kalené bezpečnostní sklo (ESG / Tempered glass – např. boční autoskla nebo sprchové zástěny) – kalené sklo se při vrypu rozletí na tisíce drobných kostiček!
- ⚠️ Sklo musí být v místě řezu dokonale čisté, suché a položené na naprosto rovné měkké podložce (filc, koberec, deka). Pokud je na skle prach nebo mastnota, kolečko sklo vynechá.
- ⚠️ Před řezem kápněte na řezné kolečko kapku sklenářského řezného oleje nebo petroleje.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. POZOR: Sklenářským nožem G02697 lze řezat pouze běžné ploché sklo (float, okenní, zrcadlo). NIKDY se nepokoušejte řezat kalené bezpečnostní sklo (ESG / Tempered glass – např. boční autoskla nebo sprchové zástěny) – kalené sklo se při vrypu rozletí na tisíce drobných kostiček!
2. Sklo musí být v místě řezu dokonale čisté, suché a položené na naprosto rovné měkké podložce (filc, koberec, deka). Pokud je na skle prach nebo mastnota, kolečko sklo vynechá.
3. Před řezem kápněte na řezné kolečko kapku sklenářského řezného oleje nebo petroleje.

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 (Příprava): Položte čistou tabuli skla na rovný stůl s filcovou podložkou. Přiložte sklenářský příložník (nebo rovné pravítko s gumovým podlepem) s odstupem cca 2,5 mm od požadované čáry řezu (polovina šířky hlavice řezače).
2. KROK 2 (Úchop a náklon): Uchopte řezač G02697 mezi palec a prostředníček, zatímco ukazováček položte shora do horního vybrání rukojeti. Držte řezač téměř kolmo ke sklu (úhel cca 70–80° ve směru tahu) a kápněte na kolečko kapku petroleje.
3. KROK 3 (Vedení vrypu): Nasaďte kolečko cca 2 mm od vzdálenějšího okraje skla a JEDNÍM PLYNULÝM, NEPŘERUŠOVANÝM TAHEM směrem k sobě přejeďte přes celou tabuli až přes spodní hranu skla. Přítlak musí být přiměřený – správný řez vydává tiché souvislé šustění ('zpívání skla') a zanechá téměř neviditelnou vlasovou rysku (pokud odletují bílé šupinky skla a stopa je bílá a drsná, tlačíte příliš silně!).

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

4. KROK 4 (ZÁSADA č. 1): NIKDY nepřejíždějte kolečkem po stejné rysce podruhé! Opakovaný přejezd po již nařízнuté drážce okamžitě ztupí a vyštípne karbidové kolečko a sklo praskne křivě.
5. KROK 5 (Odlomení skla): Ihned po vrypu (dokud je pnutí v mikrotrhlině čerstvé) podsuňte pod rysku dřívko nebo rukojeť řezače a jemným tlakem obou dlaní po stranách rysky směrem dolů sklo čistě rozlomte. Úzké proužky odlomte pomocí bočního zářezu v kovové hlavici řezače. Ostré hrany skla ihned srazte brusným kamenem nebo diamantovou houbičkou pod vodou.

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	Při řezání vždy mažte kolečko petrolejem nebo řezným olejem – olej jednak maže čep kolečka a jednak zatéká do čerstvé mikrotrhliny ve skle, čímž zabraňuje jejímu 'zacelení' a zajišťuje 100% hladký lom.
Pravidelně	Jakmile začne kolečko vynechávat stopu, povolte šroubovákem středový šroubek růžice, pootočte růžici na další nepoužité číslo (2 až 6) a šroubek pevně dotáhněte.

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
Sklo prasklo při lámání mimo nařízнutou čáru	Vryp byl přerušovaný (kolečko na nečistotě poskočilo) nebo jste po rysce přejeli dvakrát	Sklo před řezem dokonale očistěte a odmastěte, kolečko namažte petrolejem a táhněte řez jedním plynulým tahem od okraje k okraji
Stopa po kolečku je bílá, drtí se a odletují střípky	Příliš velký přítlak na řezač nebo již tupé kolečko	Zmírněte přítlak (kolečko nemá sklo drtit, ale pouze vytvořit vlasové pnutí) nebo pootočte růžici na nové kolečko
Kolečko se neotáčí a jen klouže po skle	Zadřený čep kolečka skelným prachem nebo příliš silně dotažený středový šroub přes kolečko	Propláchněte růžici v petroleji a ověřte, že aktivní kolečko se na svém čepu volně točí
Nelze uříznout proužek skla užší než 1 cm	Fyzikální limit ohybového momentu u silnějšího skla	Šířka odřezávaného proužku musí být minimálně 3× až 4× větší než tloušťka skla; při lámání použijte boční výřez v hlavici nože

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:	**Klasický sklenářský nůž na řezání plochého skla s otočnou růžicí (6 karbidových řezných koleček) a dřevěnou rukojetí**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02697** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Klasický sklenářský nůž na řezání plochého skla s otočnou růžicí

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.