Sklenářské nářadí – olejové řezáky na ploché sklo

Profesionální olejový řezák (nůž) na sklo 177 mm s kolečkem z karbidu wolframu a kapátkem

Model: GE1222_G02698 • 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 sklenářský olejový řezák GEKO G02698 o celkové délce 177 mm s řezným kolečkem ze slinutého karbidu wolframu (WC) a integrovanou nádržkou na řezný olej v průhledné rukojeti je určen pro přesné přímé i křivkové řezání plochého okenního skla, zrcadel a vitrážového skla o tloušťce cca 2 až 12 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G02698 (G02698)
Celková délka řezáku	177 mm
Materiál řezného kolečka	Slinutý karbid wolframu (Tungsten Carbide – YG8 / WC)
Životnost karbidového kolečka	až 5 000 – 10 000 běžných metrů řezu (při mazání olejem)

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_G02698 (G02698)
Celková délka řezáku	177 mm
Materiál řezného kolečka	Slinutý karbid wolframu (Tungsten Carbide – YG8 / WC)
Životnost karbidového kolečka	až 5 000 – 10 000 běžných metrů řezu (při mazání olejem)
Doporučená tloušťka řezaného skla	2 mm až 12 mm
Systém mazání	Automatické kapilární mazání z duté rukojeti při přítlaku
Vhodné mazivo	Sklenářský řezný olej nebo čistý petrolej
Řezná hlava	Kovová otočná/vyměnitelná hlava s odpruženým ventilem
Koncovka rukojeti	Kovová kulička pro vyklepávání hlubokých a křivkových řezů
Materiál rukojeti	Průhledný odolný plast s těsnicím O-kroužkem + kovová hlava
Příslušenství v balení	Plastová dávkovací pipeta (kapátko) na plnění oleje
Hmotnost	0,07 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Řezné kolečko z karbidu wolframu** – Extrémně tvrdé broušené kolečko vytvářející lomovou linii ve skle.
- **2. Výkyvná kovová řezná hlava** – Vede kolečko podél příložníku a při přítlaku otevírá přívod oleje.
- **3. Průhledná olejová nádržka (rukojeť)** – Zásobník na řezný olej umožňující kontrolu hladiny.
- **4. Vnitřní dávkovací knot a ventil** – Přivádí olej z nádržky přímo k osičce kolečka.
- **5. Zadní kovová sklepávací kulička (záhlavník)** – Slouží k poklepání ze spodní strany skla pro rozběhnutí lomu.
- **6. Těsnicí O-kroužek uzávěru** – Zabraňuje vytékání oleje kolem zadního šroubení.
- **7. Ergonomické zúžení pro prsty** – Zajišťuje kolmé vedení řezáku mezi ukazováčkem a prostředníčkem.
- **8. Upevňovací šroubek hlavy** – Umožňuje výměnu opotřebené řezné hlavy.
- **9. Plnicí plastová pipeta (kapátko)** – Pro čisté naplnění rukojeti řezným olejem bez polití.
- **10. Rovné boční vedení hlavy** – Klouže přesně podél sklenářského pravítka (vzdálenost kolečka od hrany cca 2,5 mm).

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Protiřezné rukavice (EN 388) – Povinná ochrana rukou při manipulaci s řezaným sklem a odlamování!

Ochranné brýle (EN 166) – Povinná ochrana očí před odletujícími mikro-střepinami skla při řezu a lomu!

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.

- ⚠️ PŘED ŘEZÁNÍM důkladně očistěte a odmastěte povrch skla v místě řezu (prach a mastnota způsobují vynechávání kolečka!).
- ⚠️ Upozornění: Tvrzené (kalené – Tempered / ESG) sklo a drátosklo tímto způsobem řezat nelze (kalené sklo by se roztříštilo na tisíce kostiček!).
- ⚠️ Zkontrolujte, že v rukojeti je naplněn řezný olej nebo petrolej a zadní kuličkový uzávěr je při řezání o 1/2 otáčky povolen pro přisávání vzduchu.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. PŘED ŘEZÁNÍM důkladně očistěte a odmastěte povrch skla v místě řezu (prach a mastnota způsobují vynechávání kolečka!).
2. Upozornění: Tvrzené (kalené – Tempered / ESG) sklo a drátosklo tímto způsobem řezat nelze (kalené sklo by se roztříštilo na tisíce kostiček!).
3. Zkontrolujte, že v rukojeti je naplněn řezný olej nebo petrolej a zadní kuličkový uzávěr je při řezání o 1/2 otáčky povolen pro přisávání vzduchu.

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

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

1. Odšroubujte zadní kovovou kuličku, pomocí přiložené pipety naplňte průhlednou rukojeť do 2/3 sklenářským olejem (nebo petrolejem) a kuličku našroubujte zpět.
2. Před zahájením práce povolte zadní kuličku o 1/2 otáčky (aby do nádržky mohl přisávat vzduch) a 2× stlačte hlavu řezáku na karton, dokud se kolečko nezvlhčí olejem.
3. Položte sklo na zcela rovný stůl s plstěnou nebo gumovou podložkou a přiložte sklenářské pravítko (pamatujte na odskok osy kolečka od hrany pravítka cca 2,5 mm).

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

4. Držte řezák téměř kolmo ke sklu (úhel cca 80°) a JEDNÍM PLYNULÝM TAHEM směrem k sobě se stálým přiměřeným přítlakem veďte řez od jednoho okraje skla až k druhému (správný řez vydává tiché rovnoměrné šumění, nikoliv skřípání s odletujícími šupinkami!).
5. NIKDY nepřejíždějte po již nařízнuté rýze podruhé – zničili byste ostří karbidového kolečka!
6. Ihned po nařízнutí (dokud je rýha napuštěná olejem) podložte začátek rýhy (nebo okraj stolu) a rovnoměrným tlakem rukou směrem dolů sklo odlomte; u silného skla si pomozte poklepem kovovou kuličkou zespodu na začátku rýhy.

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 skončení práce vždy dotáhněte zadní kovovou kuličku na doraz a odkládejte řezák kolečkem vzhůru (nebo vodorovně), aby olej samovolně nevykapal.
Pravidelně	Nikdy nenarážejte karbidovým kolečkem do kovového pravítka nebo stolu.

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
Řez vynechává a sklo praskne mimo rysku	Znečištěné sklo, suché kolečko bez oleje nebo příliš malý/velký přítlak	Očistěte sklo, povolte zadní kuličku o 1/2 otáčky, aby tekl olej, a řežte plynulým tahem
Z rukojeti nejde olej ke kolečku	Zadní uzávěr je utažen nadoraz (v nádržce je podtlak) nebo byl použit hustý motorový olej	Používejte výhradně řídký sklenářský olej či petrolej a při práci povolte zadní uzávěr o půl otáčky

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 olejový řezák (nůž) na sklo 177 mm s kolečkem z karbidu wolframu a kapátkem**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02698** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Olejový nůž na řezání skla 177 mm (karbid wolframu)

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.