Autoservisní nářadí, opravy výfukových systémů a řezačky trubek

Profesionální řetězová klešťová řezačka výfukových a tenkostěnných trubek Ø 19 – 83 mm (14 řezných koleček)

Model: GE1222_G02726 • 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 řetězová klešťová řezačka trubek GEKO G02726 s 14 kalenými řeznými kolečky je speciálně zkonstruována pro čisté, kolmé a bezjiskrové řezání ocelových, nerezových, měděných a PVC trubek o průměru Ø 19 až 83 mm (3/4" až 3-1/4") přímo na vozidle nebo u stěny. Díky hustému osazení řetězu 14 řeznými kolečky stačí k přeříznutí výfukové trubky v podběhu či tunelu karoserie pouhé kývání kleštěmi o cca 25°–30° tam a zpět – bez nutnosti otáčet nástrojem kolem dokola trubky!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO G02726 (kód produktu GE1222_G02726)
Typ nářadí	Řetězová samosvorná klešťová řezačka výfukových trubek
Rozsah průměrů řezaných trubek	Ø 19 – 83 mm (3/4" – 3-1/4")
Maximální doporučená tloušťka stěny	cca 2,5 – 2,7 mm (ocelové a nerezové výfukové trubky)

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	GEKO G02726 (kód produktu GE1222_G02726)
Typ nářadí	Řetězová samosvorná klešťová řezačka výfukových trubek
Rozsah průměrů řezaných trubek	Ø 19 – 83 mm (3/4" – 3-1/4")
Maximální doporučená tloušťka stěny	cca 2,5 – 2,7 mm (ocelové a nerezové výfukové trubky)
Počet řezných koleček na řetězu	14 ks kalených ocelových řezných koleček
Potřebný pracovní úhel pohybu	pouze cca 25° – 30° kývavého pohybu (ideální do stísněných míst)
Mechanismus přítlaku	Samosvorné kleště typu Grip s křídlovým seřizovacím šroubem
Materiál řezných koleček	Vysokolegovaná kalená nástrojová ocel
Rukojeti	Ergonomické páky s protiskluzovým pogumováním a odjišťovací pákou
Hlavní výhoda oproti brusce	Žádné jiskry pod palivovou nádrží, žádný hluk a 100% kolmý řez
Určené materiály	Ocelové a nerezové výfukové trubky, měděné, hliníkové a plastové trubky
Hmotnost	cca 0,75 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Řezný řetěz se 14 kalenými kolečky** – Každý článek nese otočné řezné kolečko, takže každé kolečko musí opsat jen malý oblouk.
- **2. Kalená břitová kolečka (14 ks)** – Postupně se zařezávají po celém obvodu výfukové trubky bez deformace profilu.
- **3. Horní čelist kleští s drážkami** – Slouží k rychlému zaháknutí volného konce řetězu podle průměru trubky.
- **4. Spodní napínací čelist** – Při stisknutí rukojetí napne řetěz a přitlačí všech 14 koleček do stěny trubky.
- **5. Seřizovací křídlový šroub (matice)** – Na konci horní rukojeti – otáčením se plynule zvyšuje přítlak koleček během řezání.
- **6. Samosvorný kloubový mechanismus** – Udržuje nastavený přítlak řetězu bez nutnosti neustále mačkat kleště silou.
- **7. Odjišťovací páčka** – Umožňuje okamžité uvolnění sevření kleští po dokončení řezu.
- **8. Pogumované ergonomické rukojeti** – Zajišťují pevný a pohodlný úchop při kývavém pohybu pod vozidlem.
- **9. Vodicí bočnice článků řetězu** – Udržují všechna kolečka v jedné rovině, aby se řez nesešel do spirály.
- **10. Tažná vratná pružina čelistí** – Rozevírá čelisti po odjištění samosvorného mechanismu.

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) – Povinná ochrana zraku před opadávající rzí z výfukového potrubí pod vozidlem.

Ochranné pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Povinná ochrana rukou před ostrými hranami přeříznuté výfukové trubky.

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 prací na výfukovém systému nechte výfuk zcela vychladnout!
- ⚠️ Očistěte místo plánovaného řezu na trubce ocelovým kartáčem od hrubé rzi a bláta.
- ⚠️ Zkontrolujte, že průměr trubky je v rozsahu Ø 19 až 83 mm a nejde o dvojitou (dvouplášťovou) trubku.
- ⚠️ Kápněte na čepy a ostří 14 řezných koleček (a do místa řezu na trubce) několik kapek řezného nebo motorového oleje – dramaticky to usnadní řez a prodlouží životnost koleček!
- ⚠️ Povolte křídlový seřizovací šroub na konci rukojeti kleští.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před prací na výfukovém systému nechte výfuk zcela vychladnout!
2. Očistěte místo plánovaného řezu na trubce ocelovým kartáčem od hrubé rzi a bláta.
3. Zkontrolujte, že průměr trubky je v rozsahu Ø 19 až 83 mm a nejde o dvojitou (dvouplášťovou) trubku.
4. Kápněte na čepy a ostří 14 řezných koleček (a do místa řezu na trubce) několik kapek řezného nebo motorového oleje – dramaticky to usnadní řez a prodlouží životnost koleček!
5. Povolte křídlový seřizovací šroub na konci rukojeti kleští.

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

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

1. Oviňte řezný řetěz G02726 kolmo kolem trubky a zahákněte příslušný čep řetězu do čelisti kleští.
2. Seřiďte křídlový šroub tak, aby při stisknutí rukojetí kleště lehce zaklaply a kolečka se rovnoměrně opřela o obvod trubky (nepřetahujte na začátku příliš silou!).
3. Zkontrolujte, že všechna kolečka leží v jedné kolmé rovině, a zakývněte kleštěmi o cca 30° na obě strany, čímž vytvoříte souvislou vodicí drážku po celém obvodu trubky.

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

4. Pritáhněte křídlový šroub o cca 1/4 až 1/2 otáčky (i při sevřených kleštích nebo s krátkým povolením) a znovu kývejte kleštěmi tam a zpět o 30°.
5. Postupným přitahováním křídlového šroubu a kýváním kleštěmi trubku během několika desítek sekund čistě a kolmo přeříznete.
6. Po přeříznutí uvolněte odjišťovací páčku kleští a vyhákněte řetěz.

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 každým řezem i po práci namažte všech 14 řezných koleček a čepy řetězu olejem.
Pravidelně	NIKDY nepáotečte kleštěmi do stran (mimo rovinu řezu) – boční páčení v vyříznuté drážce vede k vylomení ostří kalených koleček!
Pravidelně	Nepřetahujte křídlový šroub nadměrnou silou naráz, jinak by došlo k promáčknutí zkorodované trubky místo jejího řezání.
Pravidelně	Udržujte závit seřizovacího šroubu čistý a namazaný vazelínou.
Pravidelně	Skladujte v suchu.

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
Trubka se místo řezání promáčkne do oválu	Příliš velký přítlak nastavený křídlovým šroubem hned na začátku řezu	Začněte s mírným přítlakem pro vyjetí vodicí drážky a šroub přitahujte postupně po 1/4 otáčky
Řez nejde do kruhu, ale ujíždí do šroubovice	Řetěz nebyl na počátku založen kolmo k ose trubky nebo bylo kleštěmi páčeno do boku	Založte řetěz přesně kolmo a při prvních pohybech udržujte kleště přísně v rovině kolmé na trubku
Velký odpor při kývání kleštěmi	Řezání nasucho bez mazání koleček a drážky	Aplikujte do drážky řezu řezný olej nebo sprej WD-40
Vyštípnutí řezného kolečka	Boční páčení kleštěmi v hluboké drážce nebo řezání kalené tyče	Pohybujte kleštěmi pouze v rovině řezu; řezačka je určena pro tenkostěnné trubky

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 řetězová klešťová řezačka výfukových a tenkostěnných trubek Ø 19 – 83 mm (14 řezných koleček)**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02726** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Profesionální řetězová klešťová řezačka výfukových a tenkostěnnýc

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 (Speciální autoservisní nářadí)

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.