Speciální autoservisní přípravky a stahováky podvozkových dílů

Profesionální 24dílná dílenská sada stahováků a lisovacích pouzder silentbloků a ložisek (BushingMaster 24ks)

Model: GE1222_G02742 • 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 24dílná univerzální sada vřetenových stahováků a lisovacích pouzder GEKO G02742 je určena pro šetrnou montáž a demontáž gumokovových pouzder (silentbloků), hydraulických ložisek, pouzder ramen náprav a těsnění přímo na vozidle bez nutnosti demontáže celého zavěšení pod dílenský lis. Sada obsahuje 20 stupňovitých pouzder (vnitřní Ø 34–72 mm, vnější Ø 44–82 mm) a 4 tažná vřetena M10–M16 s opěrnými ložisky.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO G02742 (kód produktu GE1222_G02742)
Celkový počet dílů v sadě	24 ks v pevném plastovém transportním kufru
Počet lisovacích a opěrných pouzder	20 ks (odstupňováno po 2 mm)
Rozsah vnitřních průměrů pouzder	34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70, 72 mm

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 G02742 (kód produktu GE1222_G02742)
Celkový počet dílů v sadě	24 ks v pevném plastovém transportním kufru
Počet lisovacích a opěrných pouzder	20 ks (odstupňováno po 2 mm)
Rozsah vnitřních průměrů pouzder	34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70, 72 mm
Rozsah vnějších průměrů pouzder	44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70, 72, 74, 76, 78, 80, 82 mm
Kontrolní boční průzor v pouzdrech	Ano (podélné výřezy pro sledování polohy silentbloku při lisování)
Počet a rozměry tažných vřeten (závitnic)	4 ks: M10, M12, M14, M16 (délka cca 450 mm)
Axiální opěrná ložiska na maticích	Ano (snižují tření a chrání vřeteno před ukroucením)
Stupňovité opěrné (středicí) disky	2 ks oboustranných opěrných talířů pro přesné vystředění pouzder
Materiál pouzder a vřeten	Kalená konstrukční a uhlíková ocel (vřetena pevnostní třídy 10.9/12.9)
Pohon tažných matic	Ruční (očkoplochý klíč / ráčna – zákaz používání rázového utahováku!)
Hmotnost sady v kufru	cca 15,8 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Sada 20 ks lisovacích pouzder (Ø 34–72 / 44–82 mm)** – Slouží jako tlačný nebo záchytný (jímací) zvon při vytlačování a nalisovávání silentbloků.
- **2. Podélné kontrolní průzory ve stěně pouzder** – Umožňují vizuální kontrolu souososti a hloubky zalisování silentbloku v těhlici či rameni.
- **3. Tažná vřetena (závitnice) M10, M12, M14, M16 (4 ks)** – Přenášejí osovou lisovací sílu skrz středový otvor silentbloku nebo ložiska.
- **4. Matice s integrovanými axiálními ložisky** – Eliminují torzní namáhání závitnice a minimalizují potřebný utahovací moment.
- **5. Oboustranné stupňovité středicí disky (2 ks)** – Zajišťují přesné osové vedení pouzder různého průměru vůči tažnému vřetenu.
- **6. Osazené čelní hrany pouzder** – Zapadají do stupňovitých disků a zabraňují sklouznutí pouzdra ze středu lisu.
- **7. Pevnostní lichoběžníkový / metrický závit vřeten** – Zajišťuje plynulý posuv pod vysokým osovým zatížením.
- **8. Šestihranné konce matic** – Umožňují otáčení matic standardním očkoplochým nebo ráčnovým klíčem.
- **9. Vyražené značení průměrů na pouzdrech** – Umožňuje okamžitý výběr správné dvojice tlačného a opěrného pouzdra.
- **10. Tvarovaný plastový kufr s přezkami** – Chrání přesně opracované hrany pouzder a závitnice při přepravě.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle nebo obličejový štít (ČSN EN 166) – Povinná ochrana zraku před úlomky při práci s vysoce předepjatým lisovacím vřetenem.

Ochranné pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Chrání ruce před skřípnutím mezi pouzdra a před znečištěním mazivem MoS2.

Bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou (ČSN EN ISO 20345) – Chrání nohy před pádem těžkých ocelových pouzder a 16kg kufru.

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 každým lisováním důkladně namažte závit tažného vřetena a axiální ložisko matic vysokotlakým mazivem s MoS2.
- ⚠️ Zvolte nejtlustší tažné vřeteno (ideálně M14 nebo M16), které ještě volně projde středovým otvorem silentbloku.
- ⚠️ Změřte vnější průměr silentbloku: tlačné pouzdro musí být o 1–2 mm menší než otvor v rameni a opěrné (jímací) pouzdro musí mít vnitřní průměr větší než vnější průměr silentbloku.
- ⚠️ Očistěte lůžko v rameni nápravy od rzi a nečistot a zkontrolujte, zda není zajištěno pojistným kroužkem (Segrovkou).
- ⚠️ Zkontrolujte stav závitu vřetena – poškozenou nebo ohnutou závitnici nikdy nepoužívejte.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před každým lisováním důkladně namažte závit tažného vřetena a axiální ložisko matic vysokotlakým mazivem s MoS2.
2. Zvolte nejtlustší tažné vřeteno (ideálně M14 nebo M16), které ještě volně projde středovým otvorem silentbloku.
3. Změřte vnější průměr silentbloku: tlačné pouzdro musí být o 1–2 mm menší než otvor v rameni a opěrné (jímací) pouzdro musí mít vnitřní průměr větší než vnější průměr silentbloku.
4. Očistěte lůžko v rameni nápravy od rzi a nečistot a zkontrolujte, zda není zajištěno pojistným kroužkem (Segrovkou).
5. Zkontrolujte stav závitu vřetena – poškozenou nebo ohnutou závitnici nikdy nepoužívejte.

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

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

1. Prostrčte namazané tažné vřeteno středem silentbloku v rameni nápravy.
2. Z jedné strany nasaďte tlačné pouzdro (které tlačí pouze na vnější kovový plášť silentbloku) a z druhé strany větší jímací pouzdro, do kterého bude starý silentblok vytlačen.
3. Obě pouzdra uzavřete stupňovitými středicími disky a našroubujte matice s axiálními ložisky (ložiskem směrem k disku).

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

4. Ručně dotáhněte sestavu a vizuálně zkontrolujte perfektní souosost pouzder s otvorem v rameni.
5. Pomocí ručního klíče nebo ráčny plynule otáčejte maticí a průzorem v pouzdru sledujte postupné vytlačování / nalisovávání silentbloku.
6. VÝSTRAHA: Nikdy nepoužívejte k pohonu matic pneumatický ani elektrický rázový utahovák – rázy zničí axiální ložisko a strhnou závit vřetena!

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 závitnice od nečistot a starého maziva s kovovým otěrem a znovu je namažte.
Pravidelně	Kontrolujte lehký chod axiálních ložisek v maticích a pravidelně je promazávejte.
Pravidelně	Čelní hrany pouzder udržujte čisté a bez otřepů, aby přesně seděly ve stupňovitých discích.
Pravidelně	Skladujte všechna pouzdra a vřetena v uzavřeném kufru v suché dílně.
Pravidelně	Opotřebená tažná vřetena (zejména tenká M10/M12) včas vyměňte za nová pevnostní vřetena.

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
Silentblok se při lisování příčí	Nesouosé ustavení pouzder nebo šikmo seříznuté lůžko	Uvolněte vřeteno, vycentrujte pouzdra přes stupňovité disky a lehce namažte náběh lůžka
Vřeteno jde otáčet velmi ztuha	Suchý závit bez maziva nebo silentblok opřený o dno malého pouzdra	Zkontrolujte, zda je jímací pouzdro dostatečně široké, a namažte závit MoS2 vazelínou
Stržení závitu na vřetenu M10/M12	Použití rázového utahováku nebo přetížení na zarezlém pouzdru	Vždy používejte ruční pohon; zarezlé ocelové pláště předem nařízněte nebo nahřejte
Deformace gumového středu nového silentbloku	Tlačné pouzdro tlačí na gumu místo na vnější kovový kroužek	Zvolte tlačné pouzdro, které dosedá výhradně na vnější obvodový plášť silentbloku

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 24dílná dílenská sada stahováků a lisovacích pouzder silentbloků a ložisek (BushingMaster 24ks)**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02742** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Profesionální 24dílná dílenská sada stahováků a lisovacích pouzde

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 (Bezpečnost strojních zařízení)
- Směrnice 2006/42/ES

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.