Autoservisní a hydraulický spojovací materiál (Hliníkové těsnicí podložky)

Velká dílenská sada 300 ks hliníkových těsnicích podložek (kroužků M5–M24) v organizéru

Model: GE1222_G02824 • 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

Velká profesionální dílenská sada 300 kusů plochých hliníkových těsnicích podložek (kroužků dle DIN 7603A) GEKO G02824 v přehledném plastovém organizéru obsahuje širokou škálu metrických rozměrů od malých podložek M5 až po velké průměry M20–M24. Měkké hliníkové těsnicí kroužky jsou nezbytné zejména tam, kde šroubujete ocelovou zátku, průtokový šroub (Banjo), tlakové čidlo nebo šroubení do HLINÍKOVÉHO odlitku (hliníkové olejové vany motorů, skříně manuálních a automatických převodovek, hliníkové bloky motorů, brzdové třmeny, palivové filtry a čerpadla), protože hliník na hliníku má stejnou tepelnou roztažnost a nezpůsobuje elektrochemickou (galvanickou) korozi!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G02824 (GE1222_G02824)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ sady	Sada plochých hliníkových těsnicích podložek (kroužků) v organizéru
Celkový počet kusů v sadě	300 ks

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	G02824 (GE1222_G02824)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ sady	Sada plochých hliníkových těsnicích podložek (kroužků) v organizéru
Celkový počet kusů v sadě	300 ks
Rozsah rozměrů (vnitřní průměry)	Metrická řada od Ø 5 mm (M5) až do Ø 20–24 mm (M20–M24) v různých šířkách a tloušťkách
Materiál	Měkká tvárná slitina čistého hliníku (Al 99,5 %) pro dokonalé vytvarování v sedle
Odpovídající norma	DIN 7603 (Tvar A – ploché těsnicí kroužky)
Teplotní odolnost	až do cca +200 °C až +250 °C
Hlavní výhoda oproti mědi	Nulová galvanická koroze v kontaktu s hliníkovými olejovými vanami a skříněmi převodovek!
Odolnost vůči médiím	Motorové, převodové a hydraulické oleje, benzín, nafta, brzdové a chladicí kapaliny
Balení	Průhledný vícekomorový plastový organizér s tabulkou rozměrů
Hmotnost sady	cca 240 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. 300 ks hliníkových těsnicích kroužků** – Rozdělených podle vnitřního průměru, vnějšího průměru a tloušťky (ID × OD × T).
- **2. Malé rozměry (M5, M6, M8)** – Pro průtokové šrouby palivových soustav, karburátorů a brzdových odvzdušňovacích či hadicových spojů.
- **3. Střední rozměry (M10, M12, M14)** – Nejpoužívanější rozměry pro výpustné šrouby hliníkových olejových van a brzdové hadice Banjo.
- **4. Velké rozměry (M16, M18, M20, M22, M24)** – Pro zátky převodovek, diferenciálů, hydraulických rozvaděčů a teplotních čidel.
- **5. Měkký žíhaný hliník** – Při dotažení zátky se mikroskopicky zamáčkne do nerovností příruby a 100% utěsní spoj.
- **6. Plastový organizér s pevnými přepážkami** – Zabraňuje smíchání jednotlivých dimenzí.
- **7. Rozměrová mapa ve víku** – Ukazuje přesný rozměr a počet kusů v každé přihrádce.
- **8. Uzavírací zámky víka** – Bezpečné uložení v servisním vozíku.
- **9. Hladké střižné hrany bez otřepů** – Rovnoměrný přítlak po celém obvodu.
- **10. Korozivzdorný povrch** – Neoxiduje při skladování.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné pracovní rukavice (ČSN EN 374 / EN 388) – Ochrana rukou před horkým motorovým olejem při výměně.

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.

- ⚠️ ZÁSADA JEDNORÁZOVÉHO POUŽITÍ: Hliníková těsnicí podložka se při prvním dotažení plasticky zdeformuje a zpevní – při každé výměně oleje nebo demontáži průtokového šroubu VŽDY vyhoďte starou otlačenou podložku a nasaďte novou ze sady G02824!
- ⚠️ Zkontrolujte, že vnitřní průměr podložky těsně lícuje s průměrem závitu šroubu (příliš velká podložka by vybočila k jedné straně a prosakovala).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. ZÁSADA JEDNORÁZOVÉHO POUŽITÍ: Hliníková těsnicí podložka se při prvním dotažení plasticky zdeformuje a zpevní – při každé výměně oleje nebo demontáži průtokového šroubu VŽDY vyhoďte starou otlačenou podložku a nasaďte novou ze sady G02824!
2. Zkontrolujte, že vnitřní průměr podložky těsně lícuje s průměrem závitu šroubu (příliš velká podložka by vybočila k jedné straně a prosakovala).

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: Z demontovaného výpustného šroubu olejové vany nebo průtokového šroubu (Banjo) sejměte staré těsnění a očistěte dosedací plochu na vaně i na šroubu hadříkem.
2. KROK 2: Vyberte z organizéru G02824 novou hliníkovou podložku přesného průměru (u průtokového šroubu Banjo vždy 2 ks – jednu pod hlavu šroubu a druhou mezi oko hadice a třmen!).

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

3. KROK 3: Zašroubujte zátku rukou až na doraz a poté ji dotáhněte momentovým klíčem na předepsaný moment (u hliníkových olejových van obvykle 25–30 Nm – nikdy nepřetahujte závit v hliníkové vaně trhem!).

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	Uchovávejte organizér uzavřený a čistý od kovových špon.

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
Stržení závitu v hliníkové olejové vaně při výměně oleje	Byla ponechána stará vymačkaná podložka a mechanik se snažil zastavit kapání oleje brutálním přetažením zátky	Nikdy nedotahujte zátku nad předepsaný moment! Těsnost zajišťuje nová měkká hliníková podložka G02824 již při 25 Nm; stržený závit vany opravte sadou G02791/G02790
Průsak u průtokového šroubu (Banjo) brzdové hadice	Byla vyměněna pouze jedna podložka místo obou dvou (před i za okem hadice)	U průtokového šroubu Banjo měňte VŽDY obě dvě těsnicí podložky současně
Stará hliníková podložka je rozválcovaná do závitu zátky a nejde sundat	Předchozí přetažení spoje	Přeštípněte starou hliníkovou podložku bočními štípacími kleštěmi a sejměte ji ze šroubu
Galvanická oxidace kolem měděné podložky na hliníkové vaně v zimě (sůl)	Elektrochemický článek měď–hliník ve slané vodě	Na hliníkové olejové vany a převodovky používejte hliníkové podložky G02824

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: **Velká dílenská sada 300 ks hliníkových těsnicích podložek (kroužků M5–M24) v organizéru**
Typové označení / Model: **GE1222_G02824** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Velká dílenská sada 300 ks hliníkových těsnicích podložek

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):

- DIN 7603

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.