Svařovací a karosářské upínací nářadí – samosvorné svařovací kleště

Samosvorné svařovací kleště 225 mm (9") typ U (vidlicové čelisti pro bodování a stehování) – GEKO G10228

Model: GE1222_G10228 • 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 samosvorné svařovací kleště GEKO G10228 o délce 225 mm (9") s dvojitými vidlicovými čelistmi tvaru „U“, které pevně slícují dva tupě či přeplátovaně spojované plechy nebo trubky do jedné roviny a zároveň ponechávají uprostřed mezi rameny volné okno pro přímé zavaření stehového či bodového svaru!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G10228 (GEKO G10228)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ kleští	Samosvorné pákové svařovací kleště (Vice-Grip) s vidlicovými čelistmi typu U
Celková délka	225 mm (9")

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_G10228 (GEKO G10228)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ kleští	Samosvorné pákové svařovací kleště (Vice-Grip) s vidlicovými čelistmi typu U
Celková délka	225 mm (9")
Tvar čelistí	Dvojice souběžných U-ramen s volným středovým oknem pro přístup hořáku MIG/TIG/MMA
Maximální rozevření čelistí	~50 – 55 mm
Materiál a povrchová úprava	Legovaná ocel s antikorozním niklovaným povrchem (odolným proti ulpívání rozstřiku!)
Upínací mechanismus	Kloubový lomený převod (toggle lock) se samočinnou aretací v mrtvém bodě
Regulace stisku a rozevření	Rýhovaný stavěcí šroub na konci horní rukojeti
Odjištění sevření	Vnitřní odjišťovací páčka rychlého uvolnění s vratnou tažnou pružinou
Hmotnost	~0,52 kg
Určení	Karosářské a zámečnické slícování plechů na tupo, trubek, čepů a pásoviny s přímým stehováním mezi čelistmi

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Horní vidlicová U-čelist (1×)** – Dvě odsazená ramena přitlačují oba spojované díly v jedné rovině vlevo i vpravo od místa stehu.
- **2. Spodní výkyvná vidlicová U-čelist (1×)** – Spodní opora s otevřeným středem umožňujícím i provětrání či kořenový průvar tupého spoje.
- **3. Volné středové svařovací okno mezi U-rameny** – Poskytuje přímý přístup plynové hubice MIG/MAG nebo wolframové elektrody TIG přesně na dělicí spáru!
- **4. Pevné horní tělo kleští s logem GEKO (1×)** – Lisované a tepelně zušlechtěné ocelové tělo s poniklováním.
- **5. Pohyblivá spodní upínací páka (1×)** – Násobí sílu dlaně přes kolenový převod do vysoké svěrné síly.
- **6. Středové lomené vzpěry s ocelovými nýty** – Zajišťují samosvorné uzamčení čelistí bez nutnosti trvalého držení rukou.
- **7. Rýhovaný stavěcí šroub na konci rukojeti (1×)** – Plynule nastavuje šířku rozevření čelistí a velikost upínacího přítlaku.
- **8. Vnitřní odjišťovací rychlopáčka (1×)** – Jedním stiskem překoná mrtvý bod převodu a bezpečně otevře sevřené kleště.
- **9. Vnitřní tažná pružina (1×)** – Automaticky rozevírá čelisti po odjištění páčky.
- **10. Kontaktní plošky na koncích U-ramen (4×)** – Rovné dosedací plošky minimalizující otlačení tenkého karosářského plechu.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Kožené svářečské/pracovní rukavice! – Kleště upnuté těsně vedle stehového svaru se vedením tepla rychle rozpálí na více než 150 °C — nikdy je po svařování neodjišťujte holou rukou!

Ochranné brýle / svářečská kukla! – Ochrana zraku před zářením oblouku, rozstřikem a při manipulaci se sevřenými pružnými plechy.

Pozor na skřípnutí dlaně mezi rukojetěmi! – Při dovírání pákového převodu a při stisku odjišťovací páčky držte prsty mimo vnitřní prostor mezi rukojeťmi!

ZÁKAZ používání trubkového nástavce nebo kladiva na rukojeti! – Přetížení kolenového převodu úderem nebo trubkou zdeformuje nýty a kleště mohou pod zatížením náhle vystřelit!

ZÁKAZ používání jako závěsného prvku pro zvedání břemen jeřábem! – Samosvorné kleště slouží výhradně k polohování a upínání dílů při svařování, nikoli ke zvedání nad osobami!

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 zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte pevný chod všech nýtovaných čepů a neporušenost vnitřní tažné pružiny.
2. Očistěte kontaktní plošky obou U-čelistí od případných kuliček starého svařovacího rozstřiku, aby nepromáčkly lícovaný plech.
3. Otáčením zadního rýhovaného šroubu nastavte rozevření U-čelistí přibližně na součet tloušťky upínaných dílů.
4. Před finálním stiskem vyzkoušejte přítlak nanečisto — páky by se měly zaklapnout pevným stiskem jedné ruky (ne příliš volně, ani extrémní silou obou rukou).
5. Ošetřete přední U-čelisti tenkým filmem bezsilikonového separačního spreje proti připečení rozstřiku.

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

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

1. Přiložte dva spojované plechy nebo trubky na tupo k sobě a nasuňte U-čelisti kleští G10228 tak, aby dělicí spára procházela uprostřed volného okna mezi rameny a každé rameno svíralo oba díly přes spáru.
2. Stiskněte rukojeti k sobě, dokud kolenový mechanismus slyšitelně nezaklapne do samosvorné polohy (chcete-li vyšší stisk, povolte kleště, přitáhněte zadní šroub o 1/4 otáčky doprava a znovu zaklapněte).
3. Zkontrolujte, že obě hrany plechů lícují bez výškového schodu, a přímo ve volném okně mezi U-rameny proveďte bodový nebo stehový svar.

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

4. Po krátkém ztuhnutí stehu stiskněte v kožené rukavici vnitřní odjišťovací páčku pro uvolnění kleští a posuňte se na další místo spoje.
5. NIKDY nepokládejte zemnicí svorku svářečky přímo na rukojeť kleští G10228 — průchod svařovacího proudu přes čepy a pružinu by vyžíhal pružinu a přivařil čepy!

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	Pravidelně kápněte kapku strojního oleje na závit zadního stavěcího šroubu a na nýtované čepy převodu.
Pravidelně	Odstraňujte případné kuličky svařovacího rozstřiku z niklovaných U-čelistí dlátkem nebo pilníkem.
Pravidelně	Skladujte kleště v suchu s uvolněným předpětím pružiny.

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
Kleště nelze odjistit jednou rukou (páčka jde extrémně ztuha)	Byl nastaven nadměrný stisk zadním šroubem nebo se upnutý plech teplem roztáhl	V rukavici lehce povolte zadní rýhovaný šroub doleva o půl otáčky (příp. kleštěmi za rýhování) — napětí v převodu ihned povolí.
Tažná pružina změkla a neotvírá čelisti	Přes kleště prošel svařovací proud (špatné ukostření svařence) a vyžíhal pružinovou ocel	Vždy kostřete přímo svařenec, nikoli kleště; vyměňte vyhřátou pružinu.
Spojované plechy mají po sevření výškový schod	Na jedné z kontaktních plošek U-čelisti ulpěla kulička svarového kovu	Očistěte všechny 4 kontaktní plošky U-ramen do roviny.

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:	**Samosvorné svařovací kleště 225 mm (9") typ U (vidlicové čelisti pro bodování a stehování) – GEKO G10228**
Typové označení / Model:	**GE1222_G10228** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Samosvorné svařovací kleště 225 mm (9") typ U (vidlicové čelisti pro bodování a stehování) – GEKO G10228

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):

- ISO 5743 (Kleště a štípací kleště — Všeobecné technické požadavky)
- DIN ISO 9242

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.