Pneuservisní nářadí a opravy pneumatik – ložiskový přítlačný váleček na záplaty šířky 4 mm

Pneuservisní přítlačný váleček na lepení záplat pneumatik a duší s ložiskem (šířka 4 mm, kompozitní rukojeť) – GEKO G71215

Model: GE1222_G71215 • 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 pneuservisní vulkanizační váleček GEKO G71215 s úzkým ozubeným kovovým kotoučkem šířky 4 mm uloženým na kvalitním kuličkovém ložisku, oboustrannou pozinkovanou vidlicí a ergonomickou černou kompozitní rukojetí – určený k důkladnému vytlačení vzduchových bublin a zažehleni studených i teplých záplat, opravných hříbků a kordových vložek uvnitř plášťů pneumatik a duší.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G71215 (GEKO G71215)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nářadí	Pneuservisní zažehlovací / přítlačný váleček na záplaty (Tire Patch Stitcher)
Šířka pracovního kotoučku	4 mm (úzký profil pro soustředěný měrný tlak a kopírování klenby pláště)

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_G71215 (GEKO G71215)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nářadí	Pneuservisní zažehlovací / přítlačný váleček na záplaty (Tire Patch Stitcher)
Šířka pracovního kotoučku	4 mm (úzký profil pro soustředěný měrný tlak a kopírování klenby pláště)
Průměr ozubeného kotoučku	cca 38–40 mm
Obvodový profil kotoučku	Příčné vroubkování (ozubení) pro vytlačení mikrobublin vzduchu z vulkanizačního roztoku
Uložení kotoučku	Zapouzdřené kuličkové ložisko (zajišťuje lehký chod bez zadírání při vysokém tlaku)
Materiál kotoučku a vidlice	Kalená / pozinkovaná ocel s chromovanou zděří rukojeti
Materiál rukojeti	Odolný černý kompozitní plast s podélnými úchopovými žlábky a červenou koncovkou
Hlavní oblasti použití	Opravy bezdušových plášťů (radiální/diagonální vložky, hříbky Minicombi) a lepení duší
Doplňkové využití	Přitlačování butylových těsnicích pásek a bitumenových antivibračních plátů v autokarosárně
Pohon	Ruční přítlak

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ozubený ocelový kotouček šířky 4 mm (1×)** – Úzká korunka soustředí sílu paže na malou plochu a dokonale spojuje okraj záplaty s gumou.
- **2. Příčné obvodové drážkování (komplet)** – Rozrušuje vzduchové kapsy pod záplatou a vtlačuje vulkanizační vrstvu do zdrsněné pryže.
- **3. Středové kuličkové ložisko (1×)** – Umožňuje plynulé odvalování kotoučku i při silném obouručním tlaku.
- **4. Středový nýtovaný čep kotoučku (1×)** – Pevně nese vnitřní kroužek ložiska mezi rameny vidlice.
- **5. Tuhá ocelová vidlice (1×)** – Oboustranné vedení zabraňující vyosení 4mm kotoučku při práci uvnitř pláště.
- **6. Chromovaná kovová zděř (objímka) (1×)** – Zpevňuje přechod dříku vidlice do kompozitní rukojeti proti rozštípnutí.
- **7. Ergonomická kompozitní rukojeť (1×)** – Odolává mastnotě, vulkanizačním roztokům a čistidlům pneuservisu.
- **8. Podélné protiskluzové prolisy madla (komplet)** – Zajišťují pevný úchop v pracovních rukavicích.
- **9. Červená zaoblená opěrná koncovka (1×)** – Umožňuje pohodlné opření dlaně při silovém válečkování uvnitř nákladního či osobního pláště.
- **10. Kompaktní pneuservisní nástroj (1×)** – Ihned připraven k nasazení bez nutnosti seřizování.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Pracovní rukavice a brýle (EN 388 / EN 166) – Při předchozím broušení vnitřní vrstvy pneumatiky (butylkaučuku) i při práci s vulkanizačním cementem vždy chraňte zrak a pokožku rukou!

Větrání pracoviště při lepení – Vulkanizační roztoky a čističe (Liquid Buffer) obsahují těkavá rozpouštědla – pracujte ve větrané dílně mimo otevřený oheň

Bezpečné rozepření patek pláště – Při válečkování uvnitř sundané pneumatiky používejte pneuservisní rozpěrák patek, aby vám plášť neskřípl zápěstí

Dodržení bezpečnostních zón opravy pneumatiky! – NIKDY neopravujte běžnou záplatou průrazy v bočnici nebo rameni osobní pneumatiky mimo povolenou běhounovou zónu!

Pozor na vyčnívající ocelové kordy pláště – Před válečkováním zkontrolujte, zda z průpichu nevyčnívá ostrý přetržený drátek ocelového kordu

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 čistotu 4mm ozubeného kotoučku – v drážkách nesmí být zaschlý starý vulkanizační cement ani písek, které by znečistily lepený okraj záplaty.
2. Prstem ověřte zcela volné protáčení kotoučku na kuličkovém ložisku bez zadrhávání.
3. PŘÍPRAVA PODKLADU PŘED VÁLEČKOVÁNÍM: Místo opravy musí být zdrsněno nízkoobrátkovou frézkou (max. 4 500 ot./min bez spálení gumy!), očištěno od obrusku, potřeno vulkanizačním roztokem a ŘÁDNĚ ODVĚTRÁNO DO ZMATNĚNÍ (cca 5–10 min – nikdy neválečkujte do mokrého lesklého lepidla, bubliny rozpouštědla by záplatu odlepily!).
4. Sejměte ochrannou fólii ze záplaty bez dotyku prstů na aktivní vrstvu a přiložte střed záplaty přesně na průpich.
5. Zajistěte pevnou oporu pod lepenou duší nebo pláštěm (rozpěrák / kovadlinka).

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

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

1. ZÁKLADNÍ PRAVIDLO VÁLEČKOVÁNÍ (OD STŘEDU KE KRAJŮM!): Přiložte 4mm váleček G71215 DO STŘEDU ZÁPLATY a plynulými tahy válečkujte směrem VEN KE KRAJŮM v jedné ose! (Nikdy nezačínejte válečkovat po obvodu záplaty dokola – uzavřeli byste uprostřed vzduchovou bublinu, kvůli které bude pneumatika ucházet!).
2. KŘÍŽOVÉ PŘEJETÍ (90°): Po vyválečkování celé plochy v jednom směru otočte směr tahů o 90° a opět od středu ke krajům důkladně přejeďte celou záplatu i její tenký ztracený okraj.
3. OPRAVNÉ HŘÍBKY (MINICOMBI): Po protažení dříku hříbku kanálem průpichu pečlivě zažehlete klobouček hříbku z vnitřní strany pláště od dříku paprskovitě ke krajům.

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

4. SEJMUTÍ KRYCÍ FÓLIE A ZATŘENÍ HRAN: Sloupněte horní krycí fólii záplaty (pokud je dvoudílná), znovu lehce přejeďte tenký okraj 4mm válečkem a u bezdušových plášťů přetřete obvod záplaty těsnicím roztokem Innerliner Sealer.
5. Nepoužívejte ozubený váleček jako kladívko k zatloukání závaží na ráfky – zničíte kuličkové ložisko!

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	Pokud se ozubení kotoučku zalepí vulkanizačním roztokem nebo butylem, očistěte jej mosazným kartáčkem a hadříkem s čističem pryže (nenamáčejte celou hlavu do rozpouštědla, které by vyplavilo mazivo z kuličkového ložiska!).
Pravidelně	Do boční spáry kuličkového ložiska občas kápněte 1 kapku lehkého strojního oleje a přebytek důkladně otřete, aby olej nikdy nepřišel do styku se záplatou!
Pravidelně	Ukládejte v suché zásuvce pneuservisního vozíku.

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
Okraj záplaty se za válečkem odchlipuje a nedrží	Záplata byla položena na ještě mokré neodvětrané lepidlo, na spálenou lesklou gumu nebo jste se dotkli aktivní vrstvy mastnými prsty	Dodržte dobu zavadnutí vulkanizačního roztoku (5–10 min do matu) a bruste gumu při nízkých otáčkách do sametového povrchu.
Pod středem záplaty zůstala vzduchová boule	Válečkování bylo vedeno od okrajů ke středu místo od středu ven	Vždy veďte 4mm váleček ze středu záplaty paprskovitě směrem k vnějšímu okraji.
Kotouček drhne a zanechává černé šmouhy	Zanesené ložisko prachem z broušení pryže	Vyfoukejte prostor mezi vidlicí a kotoučkem stlačeným vzduchem a lehce promažte čep bez potřísnění obvodu kotoučku.

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:	**Pneuservisní přítlačný váleček na lepení záplat pneumatik a duší s ložiskem (šířka 4 mm, kompozitní rukojeť) – GEKO G71215**
Typové označení / Model:	**GE1222_G71215** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Pneuservisní přítlačný váleček na lepení záplat pneumatik a duší s ložiskem (šířka 4 mm, kompozitní rukojeť) – GEKO G71215

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):

- Interní podniková norma kvality pneuservisního nářadí GEKO

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.