Nástavce na vrtačku a dělení plechu

Oboustranný prostřihovač (nástavec nůžek na řezání plechu) na vrtačku se šestihrannou stopkou

Model: GE1222_G81231 • 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

Oboustranný prostřihovač plechu (tzv. nibbler – nástavec prostřihovacích nůžek na vrtačku) GEKO G81231 mění každou běžnou elektrickou, akumulátorovou nebo pneumatickou vrtačku (s otáčkami 1 500–3 000 min⁻¹) na obratné strojní prostřihovací nůžky na rovný, vlnitý i trapézový plech. Vnitřní excentrický mechanismus převádí rotaci sklíčidla na rychlý kmitavý pohyb kulatého razníku v matrici, který vysekává úzkou drážku bez jakéhokoliv zkroucení, ohnutí nebo přepálení okrajů plechu (na rozdíl od úhlové brusky nespálí zinkovou antikorozní vrstvu střešní krytiny!). Obě stříhací hlavy jsou otočné o 360°, což umožňuje vyřezávat přímky, oblouky i malé kruhové otvory.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G81231 (GE1222_G81231)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Dvouhlavý prostřihovač plechu (Sheet Metal Nibbler) do vrtačky
Upínací stopka	Šestihranná stopka HEX (cca 7–8 mm) pro sklíčidla vrtaček

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	G81231 (GE1222_G81231)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Dvouhlavý prostřihovač plechu (Sheet Metal Nibbler) do vrtačky
Upínací stopka	Šestihranná stopka HEX (cca 7–8 mm) pro sklíčidla vrtaček
Doporučené otáčky vrtačky	1 500 – 3 000 min^{-1}
Max. tloušťka stříhaného ocelového plechu	až 1,6 – 1,8 mm
Max. tloušťka nerezového plechu (INOX)	až 1,0 – 1,2 mm
Max. tloušťka mědi, hliníku a plastu	až 2,0 mm
Minimální poloměr stříhaného oblouku	cca 12 mm
Šířka prostřižené drážky	cca 3 mm
Natáčení stříhacích hlav	Plně otočné o 360° (střih v libovolném směru)
Příslušenství	Ergonomická rukojeť se závitem, klíč na matice matric, plechová krabička

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kovová převodová skříň s excentrem** – Převádí rotační pohyb vrtačky na kmitavý zdvih razníku.
- **2. Šestihranná hnací stopka HEX** – Upíná se do tříčelisťového sklíčidla vrtačky.
- **3. První stříhací hlava (matrice + razník)** – Aktivní prostřihovací jednotka.
- **4. Druhá stříhací hlava (na opačném konci)** – Náhradní/záložní hlava připravená k okamžitému přehození rukojeti.
- **5. Vyměnitelný kalený prostřihovací razník (jehla)** – Kmitající dutý/půlměsícový hrot vysekávající drobné srpkovité špony.
- **6. Vodicí matrice (průvlak)** – Spodní opěrné sedlo určující mezeru střihu.
- **7. Rýhované převlečné matice hlav** – Umožňují natočení směru střihu o 360° a rychlou výměnu matrice.
- **8. Šroubovací plastová rukojeť** – Šroubuje se na neaktivní hlavu a slouží k držení a vedení nástavce.
- **9. Mazací prostor excentru** – Vnitřní ojnice mazaná plastickým tukem.
- **10. Klíč pro povolení matic** – Součást balení pro servis razníků.

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 očí před odletujícími ostrými půlměsícovými šponami plechu!

Kožené nebo protipořezové rukavice (ČSN EN 388) – POVINNÁ ochrana rukou před ostrými hranami stříhaného plechu a drobnými šponami!

Pevná pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345) – Srpkovité špony z prostřihovače jsou velmi ostré – nikdy nepracujte v otevřené obuvi!

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.

- ⚠️ Zkontrolujte, že převlečná matice aktivní stříhací hlavy je pevně dotažena ve zvoleném úhlu a rukojeť je našroubována na druhé (neaktivní) hlavě.
- ⚠️ Na vrtačce nastavte 2. (rychlý) převodový stupeň (1 500–3 000 min^{-1}) a vypněte příklep!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že převlečná matice aktivní stříhací hlavy je pevně dotažena ve zvoleném úhlu a rukojeť je našroubována na druhé (neaktivní) hlavě.
2. Na vrtačce nastavte 2. (rychlý) převodový stupeň (1 500–3 000 min^{-1}) a vypněte příklep!

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

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

1. Upněte šestihrannou stopku G81231 pevně do sklíčidla vrtačky.
2. Na linii střihu kápněte proužek řezného nebo strojního oleje (mazání výrazně zvyšuje rychlost prostřihování a prodlužuje životnost razníku i matrice na trojnásobek!).
3. Spusťte vrtačku do plných otáček (min. 1 500 min^{-1}), držte rukojeť nástavce kolmo k rovině plechu (90°) a plynule veďte matrici do řezu.

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

4. Pro vyříznutí otvoru uprostřed tabule plechu nejprve vyvrtejte startovací otvor o průměru min. 11–12 mm, prostrčte jím spodní část matrice a prostřihujte.
5. Vyjímejte nástavec ze záběru v plechu vždy za chodu vrtačky (nikdy jej nezastavujte zakousnutý v řezu).

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 práci ihned zameťte nebo vysajte drobné půlměsícové špony z podlahy a ponku (snadno se zapíchnou do podrážek a pneumatik!).
Pravidelně	Pravidelně mažte dřík razníku několika kapkami motorového oleje a po cca 20 hodinách práce doplňte vazelínu do excentrické skříňky.

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
Nástavec plech neprostřihuje, žvýká okraj a zasekává se	Příliš nízké otáčky vrtačky (pod 1 000 min⁻¹), naklopení nástavce mimo úhel 90° k plechu nebo otupený razník	Zařaďte na vrtačce vyšší otáčky (1 500–3 000 min⁻¹), držte matrici kolmo k plechu (90°), namažte řez olejem, případně přehoďte rukojeť a použijte druhou (ostrou) stříhací hlavu
Nelze projet ostrým ohybem trapézového plechu	Matrice není natočena ve směru stoupání vlny	Povolte matici hlavy, natočte výřez matrice podle profilu vlny a při průchodu ohybem mírně nakloňte osu o 10°
Zahřívání stříhací hlavy	Stříhání silného nebo nerezového plechu zcela nasucho	Kápejte na stopu střihu řezný olej
Přetržení razníku	Pokus o prostřižení plechu silnějšího než 1,8 mm (nebo 1,2 mm u nerezu) či páčení do strany	Nepřekračujte maximální povolenou tloušťku plechu a veďte nástavec bez bočního kroucení

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: **Oboustranný prostřihovač (nástavec nůžek na řezání plechu) na vrtačku se šestihrannou stopkou**
Typové označení / Model: **GE1222_G81231** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Oboustranný prostřihovač

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 přídavných strojních nástavců)

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.