Klempířské a zámečnické nářadí

Převodové nůžky na plech levé 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00930

Model: GE1222_T00930 • 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 převodové klempířské nůžky na plech (letecký typ) Tvardy / GEKO T00930 o délce 250 mm v levém provedení s kovanými čelistmi z oceli CrV s mikroozubením, dvojitým pákovým převodem, boční kovovou západkou a černo-červenými ergonomickými rukojeťmi se závěsným okem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO / Tvardy T00930
Celková délka nůžek	250 mm (10")
Směr a geometrie střihu	LEVÉ (pro přímé střihy a plynulé oblouky zatáčející doleva)
Materiál stříhacích čelistí	Zápustkově kovaná chrom-vanadiová ocel (CrV), indukčně kalená

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	GEKO / Tvardy T00930
Celková délka nůžek	250 mm (10")
Směr a geometrie střihu	LEVÉ (pro přímé střihy a plynulé oblouky zatáčející doleva)
Materiál stříhacích čelistí	Zápustkově kovaná chrom-vanadiová ocel (CrV), indukčně kalená
Úprava ostří čelistí	Jemné mikroozubení bránící vyklouzávání hladkého a mastného plechu
Max. tloušťka střihu (ocel za studena)	do 1,2 mm (konstrukční a pozinkovaný plech, měď, hliník, plast)
Max. tloušťka střihu (nerez INOX)	do 0,7 mm (tvrdý nerezový plech)
Převodový mechanismus	Dvojitý pákový převod s pevnostním středovým šroubem třídy 8.8
Pružinový a jisticí systém	Vnitřní torzní pružina + jednoruční boční kovová pojistná západka
Rukojeti	Dvousložkové ergonomické návleky (červeno-černé TPR) s předními záštitami
Závěsný prvek	Integrované oko na spodním konci rukojeti pro zavěšení či jisticí šňůru
Určení	Klempířské práce, montáž SDK profilů CD/UD, vzduchotechnika, oplechování

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kované čelisti CrV – levé** – Černěné kalené čelisti uspořádané tak, aby odřezávaný okraj stoupal vpravo a nebránil levému oblouku.
- **2. Mikroozubená řezná hrana** – Jemné vroubkování ostří zaručuje čistý záběr bez sklouznutí po pozinkovaném plechu.
- **3. Hlavní čep se šroubem 8.8** – Pevnostní šroubový spoj udržující přesnou střižnou vůli čelistí.
- **4. Pochromovaný rám převodu** – Zesílené ocelové třmeny násobící ruční sílu při střihu plechu do 1,2 mm.
- **5. Boční kovová západka** – Umožňuje rychlé jednoruční zajištění a odjištění nůžek palcem.
- **6. Vnitřní vratná pružina** – Samočinně otevírá čelisti do výchozí polohy pro plynulý postup v řezu.
- **7. Dvousložkové rukojeti TPR** – Protiskluzový červeno-černý povrch s vroubkováním na hřbetu.
- **8. Přední bezpečnostní záštity** – Chrání prsty před sklouznutím k ostré hraně stříhaného plechu.
- **9. Integrované závěsné oko** – Oko na konci rukojeti pro zavěšení nebo zajištění při práci na střeše.
- **10. Laserové značení Tvardy T00930** – Trvalé označení modelu na chromovaném těle převodu.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Protiřezné rukavice (EN 388, min. třída C/D) – Povinné – čerstvě ustřižené hrany a špony plechu jsou extrémně ostré!

Ochranné brýle (EN 166) – Chrání zrak před odletujícími kovovými šponami a rohy plechu.

Pracovní oděv s dlouhým rukávem – Chrání zápěstí a předloktí před pořezáním o svinující se lem plechu.

Pevná pracovní obuv (S1P/S3) – Chrání nohy před padajícími odstřižky ostrého plechu.

Zajištění nářadí ve výšce – Při práci na střeše či lešení zajistěte nůžky lankem za zadní oko.

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. Stiskněte lehce rukojeti, odjistěte boční kovovou západku a ověřte plynulé rozevření čelistí.
2. Zkontrolujte, že středový šroub 8.8 ani čepy převodu nejsou povolené a čelisti nemají boční vůli.
3. Ověřte, že tloušťka plechu nepřekračuje 1,2 mm u běžné oceli nebo 0,7 mm u nerezu.
4. Pro pravotočivé oblouky použijte pravý model T00932, abyste nedeformovali ponechávaný díl plechu.
5. Před střihem si vždy nasaďte protiřezné rukavice a ochranné brýle.

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

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

1. Zasuňte plech hluboko do čelistí a veďte střih rovně nebo plynulým obloukem směrem DOLEVA.
2. Při průběžném střihu nedovírejte špičky čelistí úplně na doraz – předejdete vzniku zubatých záseků na plechu.
3. Nestříhejte těmito nůžkami kulatý ocelový drát, hřebíky ani vruty – došlo by k vyštípnutí břitů!

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

4. Odstřižené ostré spirály plechu průběžně odstraňujte v rukavicích do nádoby na kovový odpad.
5. Po skončení práce stiskněte rukojeti a zajistěte je boční kovovou západkou.

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 otřete čelisti CrV od kovového prachu a občas kápněte olej do čepů převodu.
Pravidelně	Mikroozubené ostří nikdy nepřebrušujte úhlovou bruskou – porušili byste kalení i vroubkování.
Pravidelně	Skladujte nůžky sepnuté pojistkou v suchém prostředí.

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
Nůžky plech ohýbají a žvýkají místo střihu	Povolený hlavní čep čelistí nebo překročená max. tloušťka plechu	Zkontrolujte dotažení středového šroubu 8.8 a nepřekračujte tloušťku 1,2 mm (0,7 mm INOX).
Deformace okraje při střihu doprava	Levá geometrie čelistí T00930 je určena pro levé oblouky a přímý střih	Pro pravotočivé výřezy použijte pravé nůžky GEKO / Tvardy T00932.
Tuhý chod převodu	Kovové piliny nebo nečistoty v čepech a pružině	Vyfoukejte převod stlačeným vzduchem a promažte čepy strojním olejem.

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:	**Převodové nůžky na plech levé 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00930**
Typové označení / Model:	**GE1222_T00930** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Převodové nůžky na plech levé 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00930

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 6438 / ISO 9001 (převodové vystřihovací nůžky na plech)
- EN 388 / EN 166 (související požadavky na OOPP při dělení plechu)

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.