Klempířské a zámečnické nářadí

Převodové nůžky na plech rovné 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00931

Model: GE1222_T00931 • 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 T00931 o délce 250 mm v rovném provedení se symetrickými kovanými čelistmi z oceli CrV s mikroozubením, dvojitým pákovým převodem, boční západkou a černo-červenými rukojeťmi se závěsným okem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO / Tvardy T00931
Celková délka nůžek	250 mm (10")
Směr a geometrie střihu	ROVNÉ (pro přímé střihy, nástřihy okrajů a mírné oblouky oběma směry)
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 T00931
Celková délka nůžek	250 mm (10")
Směr a geometrie střihu	ROVNÉ (pro přímé střihy, nástřihy okrajů a mírné oblouky oběma směry)
Materiál stříhacích čelistí	Zápustkově kovaná chrom-vanadiová ocel (CrV), indukčně kalená
Úprava ostří čelistí	Jemné mikroozubení pro stabilní záběr bez podkluzování plechu
Max. tloušťka střihu (ocel za studena)	do 1,2 mm (ocelový a pozinkovaný plech, měď, hliník, CD/UD profily)
Max. tloušťka střihu (nerez INOX)	do 0,7 mm
Převodový mechanismus	Dvojitý pákový převod se středovým pevnostním šroubem 8.8
Pružinový a jisticí systém	Vnitřní vratná pružina + boční kovová pojistná západka
Rukojeti	Dvousložkové ergonomické návleky (červeno-černé TPR) s předními záštitami
Závěsný prvek	Integrované závěsné oko na konci spodní rukojeti
Určení	Přímé krácení plechů, sádrokartonářských profilů, lišt, okapnic a pásoviny

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Symetrické přímé čelisti CrV** – Kalené černěné čelisti pro přesné vedení přímého střihu a kolmých nástřihů.
- **2. Mikroozubená řezná hrana** – Zabraňuje vytlačování hladkého plechu ze záběru čelistí.
- **3. Středový čep se šroubem 8.8** – Udržuje tuhé lícování obou břitů i při střihu 1,2mm oceli.
- **4. Pochromovaný pákový převod** – Zvyšuje střižnou sílu s minimální námahou ruky.
- **5. Boční kovová západka** – Zajišťuje nůžky v kompaktní zavřené poloze jedním pohybem palce.
- **6. Vnitřní vratná pružina** – Automaticky rozevírá čelisti pro plynulé krokování v řezu.
- **7. Ergonomické rukojeti TPR** – Červeno-černý protiskluzový povrch odolný dílenským nečistotám.
- **8. Přední záštity prstů** – Zamezují sklouznutí dlaně dopředu k ostrému plechu.
- **9. Koncové závěsné oko** – Slouží k zavěšení na stěnu nebo připnutí jisticí šňůry.
- **10. Laserové značení Tvardy T00931** – Trvalá identifikace rovného modelu na 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 při manipulaci se stříhaným plechem a tenkostěnnými SDK profily.

Ochranné brýle (EN 166) – Chrání oči před odletujícími šponami a odstřižky rohů.

Pracovní oděv s dlouhým rukávem – Chrání předloktí před ostrými hranami profilů a plechů.

Pevná pracovní obuv – Chrání chodidla před padajícími kusy plechu. **Pojistné lanko ve výškách – Doporučené při práci na lešení, žebříku a střeše.**

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. Mírně stiskněte rukojeti pro uvolnění boční západky a zkontrolujte plynulý chod pružiny.
2. Ověřte absenci vůle v hlavním čepu 8.8 a čistotu mikroozubených břitů.
3. Zkontrolujte, že tloušťka plechu či SDK profilu nepřekračuje 1,2 mm (0,7 mm u nerezu).
4. Pro dlouhé průběžné střihy uprostřed velkých tabulí plechu zvažte vyosené nůžky Pelikán (T00926 / T00927).
5. Nasaďte si 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. Nasaďte čelisti kolmo na rysku na plechu a plynule stiskněte rukojeti.
2. Při pokračujícím přímém střihu posuňte nůžky vpřed vždy před úplným dovřením špiček čelistí.
3. Při dělení sádrokartonářských profilů CD/UD nastřihněte obě stojiny a poté přestřihněte stěnu profilu.

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

4. Nikdy nestříhejte kulatinu, kalené vruty, hřebíky ani ocelová lanka – hrozí trvalé poškození ostří!
5. Po ukončení práce sevřete rukojeti a zaklesněte boční kovovou západku.

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 očistěte břity suchým hadříkem, lehce je naolejujte a občas kápněte olej do kloubů převodu.
Pravidelně	Chraňte mikroozubení břitů před nešetrným broušením.
Pravidelně	Skladujte nůžky v suchu se zajištěnou pojistkou čelistí.

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
Zubatá hrana v navazujícím přímém střihu	Úplné dovírání špiček čelistí na konci každého záběru	Zastavte stisk cca 5 mm před špičkou čelistí, posuňte nůžky hlouběji do zářezu a pokračujte.
Ruka naráží do velké tabule plechu	Přímá osa nůžek u dlouhého střihu středem tabule	Pro průběžné dělení velkých tabulí použijte vyosené nůžky typu Pelikán 300 mm (T00926 / T00927).
Nedořez tenkého plechu	Uvolněný středový šroub čelistí	Citlivě dotáhněte středový pevnostní šroub 8.8 tak, aby čelisti těsně lícovaly.

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 rovné 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00931**
Typové označení / Model: **GE1222_T00931** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Převodové nůžky na plech rovné 250 mm CrV – Tvardy / GEKO T00931

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.