ZÁMEČNICKÉ A KOVÁŘSKÉ DÍLENSKÉ NÁŘADÍ

Kovářské a zámečnické kladivo 300 g kované s ergonomickou fiberglass násadou GEKO Premium G28008

Model: PJ-BH300 • 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 nářadí.

ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Standardní dílenské zámečnické a kovářské kladivo GEKO Premium PJ-BH300 s hmotností úderové hlavy 300 g a délkou 300 mm představuje nepostradatelný základ každé montážní a servisní dílny. Optimální poměr hmotnosti hlavy a délky topůrka poskytuje vynikající rovnováhu mezi silou úderu a přesností zacílení. Hlava je vyrobena zápustkovým kováním z jakostní oceli C45 a disponuje čtvercovou úderovou ploskou 22 × 22 mm se sraženými fazetami a zúženým příčným nosem pro tvarování a nýtování. Kalení funkčních čel na tvrdost 50–57 HRC zaručuje odolnost proti otřepům. Sklolaminátová násada Fiberglass absorbuje až 65 % rázových vibrací, čímž chrání ruku pracovníka před únavovým přetížením. Protiskluzová rukojeť z TPR elastomeru zajišťuje bezpečné a jisté sevření v rukavicích.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Hmotnost úderové hlavy	300 g
Celková hmotnost nástroje	460 g
Celková délka kladiva	300 mm
Materiál úderové hlavy	Zápustkově kovaná uhlíková nástrojová ocel C45

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Hmotnost úderové hlavy	300 g
Celková hmotnost nástroje	460 g
Celková délka kladiva	300 mm
Materiál úderové hlavy	Zápustkově kovaná uhlíková nástrojová ocel C45
Tvrdost úderové plosky a nosu	50–57 HRC (selektivní indukční kalení)
Rozměr úderové plosky	22 × 22 mm se sraženými fazetami
Geometrie funkčního nosu	Příčný zúžený klínek (Cross Peen) dle DIN 1041
Materiál topůrka	Sklolaminátová kompozitní matrice Fiberglass s podélným vyztužením
Povrchová úprava hlavy	Černěný antikorozní nátěr s leštěnými čely
Materiál rukojeti	Ergonomický dvousložkový elastomer TPR s protiskluzovými drážkami
Fixace hlavy k násadě	Nerozebíratelná zálivková epoxidová pryskyřice (> 8 kN)
Výrobní a technická norma	DIN 1041 / ČSN 22 2801 (Zámečnická kladiva)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kovaná ocelová hlava 300 g** – Zušlechtěný ocelový monolit z jakostní oceli C45
- **2. Čtvercová úderová ploska** – Broušená plocha pro přesné silové údery na sekáče a čepy
- **3. Příčný kovářský nos** – Klínové čelo pro rovnání plechu, nýtování a kovářské tváření
- **4. Obvodové bezpečnostní fazety** – Zkosení hran bránící vyštípnutí materiálu při dopadu
- **5. Epoxidový zámek v oku hlavy** – Vysokopevnostní chemická fixace zaručující bezpečný spoj
- **6. Ochranná elastomerová manžeta** – Tlumič nárazu pod hlavou chránící laminát při chybném švihu
- **7. Sklolaminátový dřík** – Pružné jádro odolné vůči ohybu, vlhku i chemickým látkám
- **8. Ergonomické tělo násady** – Optimalizovaný oválný průřez zabraňující protáčení nástroje v dlani
- **9. Protiskluzový TPR plášť** – Příjemný neklouzavý povrch tlumící zbytkové vibrace v ruce
- **10. Bezpečnostní koncová patka** – Kónické rozšíření na konci rukojeti zabraňující vyklouznutí

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochrana zraku EN 166 | Pracovní rukavice EN 388 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345

Ochrana sluchu EN 352 (při déletrvajícím vyklepávání plechů)

Výstraha pro obsluhu: Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko těžkého zranění, poškození zraku, sluchu či úrazu končetin odletujícími úlomky a částicemi.

4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani domácí zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Při všech dílenských pracích s kladivem používejte ochranné brýle EN 166!
- ⚠️ Nikdy nepracujte s kladivem s poškozeným epoxidovým lůžkem nebo prasklým topůrkem.
- ⚠️ Ujistěte se, že obráběný předmět je bezpečně upevněn ve svěráku nebo na rovnací desce.
- ⚠️ Nenarážejte čelem kladiva do jiného ocelového kladiva – nebezpečí vyštípnutí kaleného střepu.
- ⚠️ Udržujte rukojeť kladiva suchou a čistou bez stop olejů a mazacích tuků.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Vizuální kontrola pevnosti epoxidového spojení kované hlavy se sklolaminátovou násadou.
2. Kontrola stavu úderové plosky a nosu na nepřítomnost otřepů a mechanických trhlin.
3. Prověření stavu kompozitního topůrka – vyloučení naštípnutí skelných vláken.
4. Ověření čistoty úchopové části rukojeti.

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

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

1. **Příprava pracoviště:** Pevně upněte díl do svěráku nebo usaďte na dílenskou kovadlinu. Odstraňte volně ležící nářadí z pracovní desky.
2. **Úchop a vedení švihu:** Uchopte rukojeť ve spodní třetině dříku. Při silnějších úderech zapojte loket a rameno; při přesném nýtování veďte pohyb zápěstím.
3. **Použití klínového nosu:** Příčným nosíkem provádějte rozklepávání plechů do stran a roztahování materiálu v požadovaném směru.

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

4. **Zarovnání ploskou:** Po tvarování použijte rovnou čtvercovou plosku pro vyhlazení stop po nosu a finální srovnání povrchu.
5. **Uskladnění:** Po ukončení práce otřete kladivo suchým hadrem a zavěste do stojanu na nářadí v suché dílně.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Po práci	Očištění ocelové hlavy od kovových špon a mastnot suchým hadrem.
Měsíčně	Kontrola obvodu plosky a případné odstranění drobných otřepů jemným pilníkem.
Pravidelně	Prověření pevnosti epoxidové zálivky a stavu pryžového pláště rukojeti.
Při znečištění	Omytí elastomerového úchopu technickým lihem nebo saponátovou vodou.
Konzervace	Nanesení tenké vrstvy konzervačního oleje při dlouhodobém uložení v dílně.

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
Hlava vykazuje nepatrnou vůli	Mechanické přetížení při nevhodném použití kladiva jako páčidla	Nástroj okamžitě vyřaďte; epoxidový spoj nelze v dílně bezpečně obnovit
Vznik otřepů na plosce	Údery do extrémně tvrdých kalených ocelových materiálů	Zbruste otřepy na jemném brusném kotouči a obnovte zkosení hran dle DIN 1041
Kluzká rukojeť	Mastnota z chladicí emulze nebo motorového oleje	Odmaštěte povrch čističem brzd nebo technickým lihem a osušte
Odštěpování laku na těle	Běžné povrchové opotřebení při intenzivním dílenském provozu	Přebruste a přestříkněte antikorozním matným černým lakem
Prasklina na topůrku	Přeražení o hranu svěráku při špatně vedeném silovém úderu	Kladivo vyřaďte z používání a vyměňte za nový kus

© 2026 PajAndy Group s.r.o. • Strojově přeloženo • Oficiální technická dokumentace

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:	**Kovářské a zámečnické kladivo 300 g kované s ergonomickou fiberglass násadou GEKO Premium G28008**
Typové označení / Model:	**PJ-BH300** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Kovářské a zámečnické kladivo 300 g kované s ergonomickou fiberglass násadou

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2001/95/EC (Směrnice o obecné bezpečnosti výrobků - GPSD)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní pojmy)
- DIN 1041:2009-12 (Zámečnická kladiva - Rozměry a technické požadavky)

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 (závitové redukce, čepy ramen, těsnění, stírací kroužky, topůrka) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.