INSTALATÉRSKÉ LISOVACÍ NÁŘADÍ A MONTÁŽ POTRUBÍ

# Lisovací instalatérské kleště na trubky PEX-AL-PEX s výměnnými čelistmi TH16–TH26 GEKO G01077

**Model: PJ-PEX26 • 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

Kompaktní mechanické lisovací kleště GEKO PJ-PEX26 jsou specializovaným instalatérským nářadím určeným pro spolehlivé lisování vícevrstvých trubek PEX-AL-PEX a PERT v dimenzích 16, 20 a 26 mm s profilováním TH. Kompaktní konstrukce s celkovou délkou 530 mm a plně otočnou 360° hlavou zaručuje vynikající manévrovatelnost při montáži podlahového vytápění, napojování otopných těles, sanitárních rozvodů a kotelen. Kovaná hlava z chrom-vanadové oceli CrV v kombinaci s přesným pákovým převodem vyvíjí přítlačnou sílu 40 kN (4 tuny), která zaručuje absolutní těsnost spojů odolávající tlaku až 10 bar. Výměnné čelisti TH16, TH20 a TH26 jsou vyrobeny z kalené nástrojové oceli s přesným broušením profilu. Ergonomické dvoukomponentní rukojeti poskytují spolehlivý a pohodlný úchop.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Lisovací síla převodu** | 40 kN (4 tuny mechanického tlaku) |
| **Rozsah průměrů trubek** | 16, 20, 26 mm |
| **Profil lisovacích čelistí** | Standardní profil TH (TH16, TH20, TH26) |
| **Otáčení lisovací hlavy** | 360° plná rotace pro pohodlnou práci v rozích a podlahách |

## 1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

| Technický parametr / Vlastnost | Jmenovitá hodnota / Specifikace |
|---|---|
| Lisovací síla převodu | 40 kN (4 tuny mechanického tlaku) |
| Rozsah průměrů trubek | 16, 20, 26 mm |
| Profil lisovacích čelistí | Standardní profil TH (TH16, TH20, TH26) |
| Otáčení lisovací hlavy | 360° plná rotace pro pohodlnou práci v rozích a podlahách |
| Celková délka nářadí | 530 mm |
| Materiál těla kleští | Zápustkově kovaná a zušlechtěná legovaná ocel CrV |
| Výměnný mechanismus | Rychloupínací systém s pružinovým čepem pro okamžitou výměnu |
| Kompatibilita tvarovek | Lisovací fitinky systému TH všech předních výrobců |
| Materiál čelistí | Vysoce uhlíková nástrojová ocel s indukčním kalením |
| Rukojeti kleští | Dvoukomponentní ergonomické plasty PP+TPR s protiskluzovou úpravou |
| Příslušenství v balení | Sada 3 párů matric (TH16, TH20, TH26) v plastovém kufru |
| Hmotnost kleští | 3,45 kg (se sadou čelistí cca 4,8 kg) |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Otočná lisovací hlava** – Kované lůžko pro vložení matric TH s možností 360° rotace
- **2. Výklopná horní čelist** – Otevírací třmen pro snadné vložení trubky do lisovací zóny
- **3. Pružinový aretační kolík** – Zajišťovací prvek bránící rozevření hlavy při lisování
- **4. Pákový multiplikační převod** – Robustní pákový kloub pro převod ruční síly na tlak 40 kN
- **5. Pevná ocelová ramena** – Trubková ramena optimalizované délky 530 mm pro vysokou tuhost
- **6. Lisovací matrice TH16** – Přesně kalibrovaná čelist pro trubky o vnějším průměru 16 mm
- **7. Lisovací matrice TH20** – Standardní čelist pro hlavní topné okruhy a vodu 20 mm
- **8. Lisovací matrice TH26** – Robustní čelist pro páteřní rozvody a stoupačky 26 mm
- **9. Protiskluzové návleky rukojetí** – Měkčený elastomer chránící dlaně před uklouznutím
- **10. Přepravní dílenský kufr** – Tvarovaný box z plastu pro bezpečné skladování

## 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 | Nákoleníky EN 14404 (při práci na podlahovém vytápění)

**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.

- ⚠️ Přísný zákaz vkládání prstů do prostoru lisovacích matric při stlačování ramen!
- ⚠️ Používejte výhradně tvarovky určené pro profil TH; použití jiného profilu vede k netěsnosti.
- ⚠️ Před započetím lisu zkontrolujte, zda je aretační kolík hlavy řádně zacvaknut.
- ⚠️ Všechny spoje v podlaze a stěnách musí být před zabetonováním otestovány tlakovou zkouškou!
- ⚠️ Používejte certifikované pracovní rukavice EN 388 a ochranné brýle EN 166.

## 5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

**Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:**
1. Kontrola označení tvarovky – ověření kompatibility s profilem TH.
2. Prověření čistoty matric v hlavě – vyloučení prachu a kovových špon.
3. Kontrola kalibrace a sražení vnitřní hrany PEX trubky kalibrátorem.
4. Vizuální kontrola plného zasunutí trubky do tvarovky přes kontrolní otvory.

## 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 potrubí:** Trubku uřízněte nůžkami v pravém úhlu, zkalibrujte a odhrotujte. Nasuňte tvarovku nadoraz ke kontrolnímu kroužku.
2. **Nasazení odpovídající matrice:** Vložte do hlavy kleští příslušnou velikost čelistí (např. TH16 pro podlahové topení) a zacvakněte aretaci.
3. **Ustavení na spoj:** Nasaďte kleště na tvarovku. Ujistěte se, že čelisti přesně dosedají do lisovací zóny tvarovky mezi plastové kroužky.

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

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

4. **Lisování:** Plynulým a silným stlačením ramen sevřete kleště až do úplného mechanického dorazu obou polovin hlavy k sobě.
5. **Uvolnění a kontrola:** Rozevřete ramena, odjistěte čelist a zkontrolujte rovnoměrnost obvodového zalisování tvarovky.

## 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 hlavy a matric suchým hadrem; odstranění zbytků plastu a prachu. |
| **Měsíčně** | Prokapání všech čepů pákového mechanismu několika kapkami motorového oleje. |
| **Pravidelně** | Kontrola geometrie a opotřebení matric; odstranění případných otřepů. |
| **Při znečištění** | Omytí matric v rozpouštědle a ošetření tenkým filmem antikorozního oleje. |
| **Skladování** | Ukládejte na suchém místě v originálním plastovém pouzdře. |

## 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 |
|---|---|---|
| **Tvarovka je po lisování volná** | Nedovření ramen kleští na doraz nebo nevhodný profil tvarovky | Stlačte ramena až do úplného kontaktu dosedacích ploch hlavy |
| **Ramena kleští jdou ztuha** | Zanesené kloubové čepy prachem ze stavby a nedostatkem maziva | Vyčistěte klouby technickým benzínem a promažte kvalitním strojním olejem |
| **Čelist nelze zajistit čepem** | Vniknutí písku či nečistot do lůžka aretačního kolíku | Vyfoukněte stlačeným vzduchem a promažte silikonovým olejem |
| **Nerovnoměrný otisk na kroužku** | Šikmé nasazení kleští na tvarovku | Při lisování držte hlavu kleští striktně kolmo k ose trubky |
| **Matrice v hlavě drhne** | Otřepy na vnějším povrchu matric | Jemně začistěte dosedací hrany matric jemným pilníkem |

## 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:** **Lisovací instalatérské kleště na trubky PEX-AL-PEX s výměnnými čelistmi TH16–TH26 GEKO G01077**
**Typové označení / Model:** **PJ-PEX26** (Značka: GEKO)
**Funkce a určení zařízení:** Lisovací instalatérské kleště na trubky PEX-AL-PEX s výměnnými čelistmi TH16–TH26

**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)
- 2001/95/EC (Obecná bezpečnost 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)
- ČSN EN ISO 21003-1:2009 (Vícevrstvé potrubní systémy)

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 trny, břity pil, těsnění, řetězy a lišty, nůžkové čepele) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.