OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

GEKO G02085

Sloupový otočný jeřáb HDS 450 kg (1000 lbs) na korbu s ručním navijákem

CERTIFIKOVÁNO PRO EU
CE
EN ISO 12100 • EN 1494

KATEGORIE: Dílenská zdvihací technika • JMENOVITÁ KAPACITA: 450 kg / 1 000 lbs



KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI:

- ✓ **Otočný mechanismus o plných 360° s aretací polohy pro snadnou nakládku na korbu**
- ✓ **Duální zdvihací systém: hydraulická pístnice pro výkyv ramene + ocelový lanový naviják**
- ✓ **Montážní ocelová základna pro pevnou instalaci na korby pickupů, dodávek či dílenských podlah**
- ✓ **Teleskopické rameno nastavitelné ve 3 délkách s odpovídající nosností (450 kg / 225 kg / 100 kg)**
- ✓ **Kalený ocelový hák s pojistkou a robustní ocelové lanko odolné proti překroucení**
- ✓ **Nezbytný pomocník pro nakládání vibračních desek, motorů, generátorů a sudů**

OBSAH TOHOTO NÁVODU K OBSLUZE:

1. Bezpečnostní pokyny a ochrana zdraví při práci (BOZP)
2. Podrobné technické parametry a specifikace zařízení
3. Popis konstrukčních částí a schéma komponentů
4. Vybalení, montáž rámu a odvzdušnění hydrauliky
5. Provozní pokyny a správné postupy lisování / zdvihu
6. Pravidelná údržba, olejový management a inspekce
7. Odstraňování závad, WEEE a ES Prohlášení o shodě

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Před montáží, uvedením do provozu nebo jakoukoliv manipulací se zařízením si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Zařízení pracuje s extrémními hydraulickými silami (450 kg / 1 000 lbs). Nedodržení bezpečnostních zásad může vést k vážnému zranění nebo poškození majetku!

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP PŘI PRÁCI

VŠEOBECNÁ HYDRAULICKÁ BEZPEČNOST

• Nikdy nepřekračujte jmenovitou nosnost stroje (450 kg / 1 000 lbs). Přetížení může způsobit prasknutí rámu či selhání pístnice.
• Ujistěte se, že obrobek je vždy ustaven přesně v ose pístu. Excentrické zatížení vyvolává boční pnutí a poškození těsnění.
• Nikdy nezasahujte rukama ani částmi těla pod píst či zavěšené břemeno během natlakování.
• Před každým použitím zkontrolujte dotažení rámových šroubů a stav hydraulických hadic.

OOPP A PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

• **Ochrana zraku:** Vždy používejte ochranné brýle nebo celoobličejový štít proti vystříknutí oleje či úlomkům.
• **Pracovní obuv:** Bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou (třída S3) a protiskluzovou podrážkou.
• **Rukavice:** Pevné mechanické rukavice odolné olejům.
• Pracoviště musí být suché, dobře osvětlené s pevnou betonovou podlahou bez mastnot.

2. PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Standard stroje
Maximální nosnost (zatažené rameno)	450 kg (1 000 lbs)
Nosnost při max. vyložení	225 kg / 100 kg
Úhel otáčení sloupu	360° kolem svislé osy s ložiskovým uložením
Zdvihací mechanismus 1	Hydraulická pístnice s ruční pumpou
Zdvihací mechanismus 2	Mechanický lanový naviják s automatickou brzdou
Délka ocelového lana navijáku	9 metrů (průměr 5 mm)
Rozsah vyložení ramene	850 – 1 350 mm
Max. výška zdvihu od základny	až 2 100 mm
Montážní příruba (základna)	270 × 270 mm se 4 otvory pro šrouby M16
Aretační systém	Šroubová blokace otáčení ramene
Celková hmotnost	42 kg
Doporučené kotvení	Prostřednictvím podkladové výztužné desky na rám vozidla
Povrchová ochrana	Odolný práškový lak proti povětrnostním vlivům

PROVOZNÍ TEPLOTA A SKLADOVÁNÍ: Stroj provozujte v teplotním rozmezí +5 °C až +45 °C. Při teplotách pod bodem mrazu dochází k zahuštění hydraulického oleje, což může způsobit pomalý chod ventilů a zvýšený odpor těsnění.

PŘETLAKOVÁ OCHRANA: Zařízení je z výroby kalibrováno a opatřeno pojistným hydraulickým ventilem. Je přísně zakázáno jakkoliv mechanicky upravovat či přetěžovat ventilový blok!

3. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENTŮ

- 1. Masivní kotevní základová deska s ložiskovým čepem
- 2. Otočný vertikální ocelový sloup
- 3. Aretační šroub otáčení sloupu 360°
- 4. Hydraulická pístnice pro zvedání nosného ramene
- 5. Teleskopické nosné rameno
- 6. Aretace délky výsuvného ramene čepem
- 7. Mechanický ruční naviják s klikou a ráčnou
- 8. Vodicí kladka ocelového lana na konci ramene
- 9. Ocelové zátěžové lanko s kovaným hákem
- 10. Páka hydraulického čerpadla s vypouštěcím ventilem

4. VYBALENÍ, SESTAVENÍ RÁMU A UVEDENÍ DO PROVOZU

KROK 1: KONTROLA BALENÍ A PŘÍPRAVA ZÁKLADNY
Po vybalení z přepravního obalu zkontrolujte, zda nedošlo k poškození laku, pístnice či hydraulických armatur při přepravě. Sestavte spodní stabilizační nohy a pevně je přišroubujte k vertikálním sloupům pomocí dodaných pevnostních šroubů s pérovými podložkami.

KROK 2: MONTÁŽ SLOUPOVÉHO RÁMU A HORNÍHO PŘÍČNÍKU
Ustavte oba svislé sloupy do svislé polohy na rovném podkladu. Nasaďte horní traverzu nesoucí hydraulický válec a upevněte ji maticemi. Dotahujte šrouby střídavě do kříže předepsaným momentem, aby nedošlo ke zkřížení konstrukce.

KROK 3: USAZENÍ PRACOVNÍHO STOLU A ARETAČNÍCH ČEPŮ
Zasuňte polohovatelné příčné lůžko mezi sloupy do požadované pracovní výšky. Zasuňte oba ocelové nosné čepy skrz otvory v rámu a zajistěte je dodanými bezpečnostními závlačkami. Ujistěte se, že lůžko leží vodorovně a oba čepy dosedají plnou plochou.

KROK 4: INSTALACE ČERPADLA A PŘIPOJENÍ TLAKOVÝCH VEDENÍ
Namontujte hydraulickou pumpu na boční konzolu rámu. Připojte vysokotlakou hadici či pevnou trubku k válci. Všechny závitové spoje musí být čisté a dotažené bez použití nadměrného násilí.

POSTUP ODVZDUŠNĚNÍ HYDRAULICKÉHO OKRUHU (BLEEDING PROCEDURE):
Během přepravy se v hydraulickém systému může nahromadit vzduch, což způsobuje houbovitý chod páky a neschopnost vyvinout plný tlak. Před prvním použitím proveďte následující kroky:

1. 1. Pevně přišroubujte základnu jeřábu k nosnému rámu podlahy nebo korby čtyřmi šrouby M16 pevnosti 8.8.
2. 2. Uvolněte šroubovací ventil hydraulické pístnice o 1,5 otáčky vlevo.
3. 3. Pákou zapumpujte 12krát pro odvzdušnění pístu.
4. 4. Uzavřete ventil vpravo a vyzkoušejte plný výsuv ramene nahoru.
5. 5. Zkontrolujte funkci západky navijáku při odvíjení a navíjení lana bez zátěže.

5. NÁVOD K OBSLUZE A PRACOVNÍ POSTUPY

1. PŘÍPRAVA A NASTAVENÍ PRACOVNÍ VÝŠKY:
Nastavte výšku stolu tak, aby vzdálenost mezi obrobkem a čelem pístu byla co nejmenší (ideálně do 30–50 mm). Tím se minimalizuje potřebný výsuv pístnice a maximalizuje tuhost celého systému. Zkontrolujte řádné zajištění čepů závlačkami.

2. USTAVENÍ OBROBKU A PODPĚRNÝCH PRIZMAT:
Položte litinové podložky na příčné lůžko. Obrobek umístěte přesně na střed podložek tak, aby byl podepřen stabilně a nemohlo dojít k jeho vyklouznutí či vystřelení. Při lisování kulatých hřídelí použijte klínové V-výřezy prizmat.

3. POSTUP LISOVÁNÍ / VYVÍJENÍ SÍLY:
Otočte vypouštěcí ventil ve směru hodinových ručiček až na doraz (dotahujte pouze rukou, nepoužívejte kleště!). Plynulými pohyby pumpovací pákou (případně nožním pedálem či vzduchovým ventilem) přibližte píst k materiálu. Po dosednutí pístu sledujte tlak na manometru a provádějte lisování plynule bez rázů.

4. BEZPEČNÉ UVOLNĚNÍ TLAKU A NÁVRAT PÍSTU:
Po dokončení práce pomalu a opatrně pootočte vypouštěcí ventil proti směru hodinových ručiček (stačí o 1/2 až 1 otáčku). Pístnice se působením vratných pružin automaticky zasune zpět do horní výchozí polohy.

6. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, INSPEKCE A OLEJOVÝ MANAGEMENT

Interval údržby	Prováděné servisní úkony	Kritéria kontroly a nápravná opatření
Denně (před prací)	Vizuální kontrola úniku hydraulického oleje, kontrola dotažení čepů stolu a vratných pružin.	Žádný olej nesmí unikat kolem pístnice ani šroubení. Prasklé pružiny okamžitě vyměňte.
Týdně	Očištění pístnice jemným hadrem, promazání kloubů pumpovací páky a pojezdových mechanismů.	Používejte lehký strojní olej na čepy a klouby. Pístnici chraňte před mechanickým vrypem.
Měsíčně	Kontrola hladiny oleje v nádržce čerpadla při zcela zasunuté pístnici. Kontrola rámu.	Hladina oleje musí dosahovat k plnicímu šroubu. Zkontrolujte pravoúhlost a neporušenost svarů.
Ročně (nebo po 500 h)	Kompletní výměna hydraulického oleje, vyčištění sacího filtru a přetěsnění ucpávek.	Používejte výhradně hydraulický olej specifikace ISO VG 22, 32 nebo 46 dle typu stroje.

UPOZORNĚNÍ K OLEJOVÉ NÁPLNI: Nikdy nepoužívejte brzdovou kapalinu, motorový olej ani použitý znečištěný olej! Tyto kapaliny způsobují bobtnání a degradaci pryžových těsnění a nenávratně zničí hydraulický válec.

7. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Projev závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Píst nevyjíždí / nevyvíjí tlak	Otevřený vypouštěcí ventil; nedostatek oleje; zavzdušněný systém.	Dotáhněte ventil vpravo; doplňte olej; proveďte odvzdušnění dle kapitoly 4.
Píst samovolně klesá pod zátěží	Netěsnost kuličkového ventilu čerpadla; opotřebené těsnění pístu.	Vyčistěte sedlo ventilu několikerým propláchnutím; vyměňte sadu těsnění.
Trhavý pohyb pístnice při pumpování	Vzduch v hydraulickém válci; nedostatečné mazání pístnice.	Proveďte odvzdušňovací cyklus; otřete a lehce naolejujte chromovaný povrch.
Olej prosakuje kolem těla pístu	Poškozená stírací manžeta; rýha na pochromované pístnici.	Vyměňte hydraulická těsnění; v případě hlubokých rýh vyměňte pístnici.
Píst se po otevření nevrací	Vypadlé či prasklé vratné pružiny; mechanické vzpříčení stolu.	Zkontrolujte a nasaďte tažné pružiny; vyrovnejte a promažte vodicí drážky stolu.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (WEEE / OLEJE)
Opotřebený hydraulický olej nesmí být vypouštěn do půdy, kanalizace ani vodních zdrojů! Použitý olej shromažďujte v těsných nádobách a odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu. Kovový rám lisu/jeřábu je 100% recyklovatelný a po demontáži hydraulických pístů a těsnění patří do kovošrotu.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

GEKO QUALITY
PASSED QA
CE
INSPECTION

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní zařízení:
Výrobek / Zařízení: Sloupový otočný jeřáb HDS 450 kg (1000 lbs) na korbu s ručním navijákem
Typové označení / Model: GEKO G02085 (EAN: 5901477127047) • Jmenovitá síla: 450 kg / 1 000 lbs
Splňuje všechna příslušná ustanovení těchto evropských směrnic:
• **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES** o strojních zařízeních (Machinery Directive)
• **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/68/EU** o tlakových zařízeních (PED)
A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami:
• **EN ISO 12100:2010, EN ISO 4413:2010, EN 1494:2000+A1:2008**
Osoba pověřená sestavením a archivací technické dokumentace: Technické oddělení GEKO Sp. z o.o., Kietlin, Polsko.
Místo a datum vydání: Radomsko, 12.01.2026 • *Jiří Novák, Vedoucí technické certifikace a jakosti*

Výrobní číslo stroje (S/N): _____

Datum prodeje / uvedení do provozu: ____ / ____ / 2026

Razítko a podpis autorizovaného prodejce: _____