



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa hydrauliczna z manometrem 20T

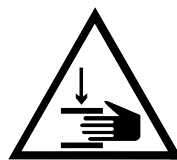
Typ: G02087, Model: 20T



Wyprodukowano dla
GEKO Sp. z o.o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

*Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do
bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może
wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.*



SPIS TREŚCI

1. Opis.....	7
2. Dane techniczne	7
3. Zasady bezpieczeństwa.....	8
4. Urządzenia hydrauliczne.....	9
5. Urządzenie wykonawcze.....	10
6. Obsługa.....	10
7. Montaż	10
8. Usuwanie problemów.....	13
9. Konserwacja	13
10. Likwidacja	14

JĘZYK POLSKI

UWAGA!!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.

Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.

UWAGA!!!

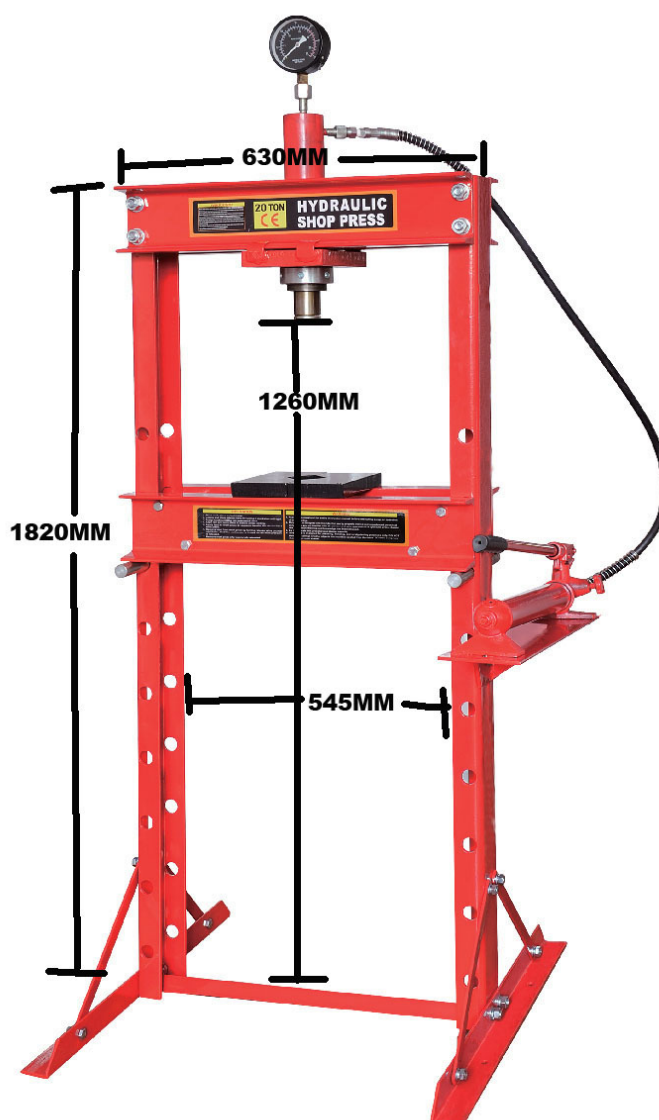
Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w znaczeniu tej instrukcji krokiem prawnym, w którym użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi konsekwencjami.

OPIS

Prasa hydrauliczna jest przeznaczona do wyciskania i wciskania łożysk, sworzni i tym podobnych elementów. Ma szerokie zastosowanie przede wszystkim w produkcji maszynowej, montażu i demontażu wszędzie tam, gdzie można nią zastąpić niebezpieczne nabijanie części za pomocą uderzeń. Wytwarzając dużą siłę umożliwia w hydrauliczny sposób delikatnie, płynnie i dokładnie działać na montowane części. Prasa wyposażona jest w manometr.

DANE TECHNICZNE

Maksymalny nacisk: 20T
Zakres roboczy: 0-1035mm
9 poziomów
Szerokość robocza: 495mm
Skok siłownika: 145mm
Waga netto: ok. 91kg.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, eksploatacją, jego elementami i możliwymi zagrożeniami wiążącymi się z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Należy zawsze stosować się do instrukcji podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani niszczyć. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tablic prosimy zwrócić się do dostawcy.
- Stanowisko pracy utrzymujemy w porządku i w czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie wolno w ciasnych albo źle oświetlonych miejscach. Zawsze należy sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest dobry dostęp do stanowiska pracy. Zawsze należy zachowywać stabilną postawę.
- Zawsze należy obserwować postępowanie pracy i korzystać ze wszystkich zmysłów. Nie należy kontynuować pracy, jeżeli nie możemy się na niej w pełni skoncentrować.
- Należy dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Uchwyty i elementy sterujące muszą być suche i pozbawione śladów oleju i smaru.
- Należy uniemożliwić dostęp zwierzęt, dzieci i osób niepowołanych.
- Nie wolno wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie wolno zostawić pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać do innego celu, niż ten, do którego jest przeznaczone.
- Przy pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie robocze itp.).
- Nie należy pochylać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Z urządzeniem nie wolno pracować będąc pod wpływem alkoholu lub innych substancji odurzających.
- W przypadku zawrotów głowy albo mdłości, nie wolno pracować z urządzeniem.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu są zabronione. **NIE WOLNO URUCHAMIAĆ PRASY**, jeżeli stwierdzimy wygięcia, pęknięcie albo inne uszkodzenie.
- Nigdy nie wolno wykonywać konserwacji podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne nadzwyczajne zjawisko, to natychmiast zatrzymujemy maszynę i przerywamy pracę.
- Klucze i wkręta po ich wykorzystaniu należy usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem należy sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Należy zapewnić okresową konserwację maszyny. Przed włączeniem należy sprawdzić, czy maszyna nie ma widocznych uszkodzeń.
- Przy konserwacji i naprawach należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.
- Zastosowanie dodatkowych urządzeń albo wyposażenia nie zaleconego przez dostawcę może spowodować wypadek.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie wolno przeciążać maszyny albo urządzeń o małej mocy i korzystać z nich przy pracach, które wymagają większych maszyn.
- Urządzenia nie wolno przeciążać. Pracę należy dobierać tak, żeby urządzenie bez przeciążenia osiągało optymalne prędkości. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie należy chronić przed nadmierną temperaturą i promieniowaniem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy z wodą ani w środowisku wilgotnym.

- Jeżeli urządzenie przez dłuższy czas nie będzie używane, to składujemy go w suchym, zamkniętym pomieszczeniu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzamy, czy wszystkie elementy zabezpieczające są sprawne, pracują lekko i pewnie. Sprawdzamy, czy wszystkie poruszające się części są w dobrym stanie.
- Sprawdzamy, czy niektóre części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie są poprawnie umocowane. Sprawdzamy pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na poprawne działanie maszyny i narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić.

URZĄDZENIA HYDRAULICZNE

- Śladowy wyciek płynu z pompy hydraulicznej i siłowników hydraulicznych jest standardową własnością każdej pompy hydraulicznej i siłownika i nie stanowi usterki w czasie pracy. Ubytek płynu należy na bieżąco uzupełniać.
- Przed rozłączeniem demontowanego połączenia należy zawsze zmniejszyć ciśnienie robocze do poziomu ciśnienia atmosferycznego.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić szczelność wszystkich połączeń i natychmiast usunąć stwierdzone nieszczelności.
- Okresowo należy sprawdzić stan węży ciśnieniowych. W razie ich mechanicznego uszkodzenia albo stwierdzenia nieszczelności należy natychmiast przerwać pracę i zapewnić ich fachową wymianę.
- Węże ciśnieniowe nie mogą podlegać skręcaniu – należy obserwować linię na powierzchni węża, która nie może być skręcona.
- Węże ciśnieniowe nie mogą być prowadzone w miejscach, gdzie grozi im niebezpieczeństwo mechanicznego uszkodzenia na ostrych krawędziach albo przetarcie.
- Nigdy nie wolno przekroczyć dopuszczalnego obciążenia siłownika hydraulicznego. Nie wolno przekraczać maksymalnego wysunięcia tłoczyska, ponieważ w ten sposób można nawet wysunąć tłok na zewnątrz siłownika.
- Jeżeli szybkozłącza są odłączone to zakładamy korki, żeby system hydrauliczny pozostał czysty.
- Jeżeli obciążenie siłownika nie jest ustawione centralnie należy pompować ze szczególną ostrożnością. Jeżeli do pompowania staje się potrzebna duża siła, to pracę należy przerwać i tak przestawić siłownik, żeby był obciążony centralnie. Ten środek powinien ograniczyć siłę pompowania.
- Nie wolno kłaść żadnych ciężkich przedmiotów na węzłach hydraulicznych, żeby zapobiec ich poplątaniu. Węże zawsze układamy luzem, żeby uniknąć uszkodzeń ich i elementów złącznych.
- Narzędzia utrzymujemy poza zasięgiem ciepła i ognia, ponieważ może to zaszkodzić narzędziom.
- Nowe węże należy przedmuchać sprężonym powietrzem albo przepłukać czystą cieczą hydrauliczną.
- Przy przejściach przez konstrukcje należy stosować dławice i na bieżąco kontrolować ich stan.
- Przy ewentualnym wycieku płynu hydraulicznego na podłogę warsztatu powstaje możliwość poślizgnięcia się. Dlatego taki płyn należy szybko usunąć stosując odpowiednie środki (sorbenty albo czyściwo) odpowiednio zmagazynować (do zamykanego naczynia

blaszanego) i przekazać specjalistom do likwidacji zgodnie z Ustawą o odpadach.

- Nie wolno mieszać cieczy hydraulicznych różnych producentów.
- Należy przestrzegać terminów wymiany cieczy hydraulicznej.
- Przy wymianie, uzupełnianiu i manipulacjach staramy się zachować czystość cieczy hydraulicznej. Zanieczyszczenia znacząco zmniejszają żywotność urządzenia i powodują jego nieodwracalne uszkodzenia.
- Należy korzystać z osłon ochronnych i korków uniemożliwiających przedostawanie się zanieczyszczeń do urządzenia.

URZĄDZENIE WYKONAWCZE

- Przed rozpoczęciem konserwacji urządzeń pneumatycznych albo hydraulicznych należy zapewnić obniżenie ciśnienia do poziomu atmosferycznego.
- Jeżeli urządzenie zawiera ściśnięte sprężyny, to należy zapewnić ich powolne i bezpieczne zwolnienie za pomocą odpowiedniego przyrządu.

OBŚŁUGA

1. Siłownik hydrauliczny z manometrem zamontować do ramy prasy.
2. Siłownik hydrauliczny należy połączyć z pompą i sprawdzić, czy połączenie jest dobrze zabezpieczone.
3. Należy mocno zakręcić zawór odcinający dokręcając go w prawo.
4. Stołem można dowolnie poruszać w górę i w dół oraz zabezpieczyć jego położenie prętami oporowymi.
5. Element należy oprzeć o przesuwny stół roboczy prasy, albo o dostarczoną podkładkę pryzmatyczną, przy czym element musi być zawsze poziomo przy wyciskaniu łożysk, sworzni itp. Stosujemy przyrządy o odpowiednich rozmiarach (pod prasowaną część i końcówkę tłoka) żeby zapobiec odrzuceniu tego elementu. UWAGA! Dostarczone żeliwne podkładki pryzmatyczne służą do prostowania wałów i prętów. Z tego powodu muszą być umieszczone pionowo. W położeniu poziomym i przy większych obciążeniach mogą one zostać zniszczone. Istnieje niebezpieczeństwo wysunięcia się elementów. Na tłok trzeba nakładać nasadkę. Standardowa nasadka na tłok jest przeznaczona do płaskiego prasowania całą powierzchnią, jeżeli stabilność części nie ulega naruszeniu. Jeżeli prasowane są części kształtowe należy zastosować końcówki tłoka o odpowiednim kształcie i podkładki, ewentualnie inne przyrządy o odpowiedniej wytrzymałości. Istnieje niebezpieczeństwo wysunięcia się elementów.
6. Środek ściskanego elementu należy umieszczać pod środkiem naciskającego tłoka.
7. Należy pompować poruszając dźwignią pompy w górę i w dół.
8. Podczas pracy należy sprawdzać na manometrze, żeby wysokość ciśnienia nie przekraczała wartości dopuszczalnej, dla której prasa jest zaprojektowana. Należy unikać gwałtownego spadku ciśnienia, pod wpływem uderzeń może dojść do uszkodzenia manometru.
9. Ciśnienie likwiduje się odkręcając zawór wylotowy.

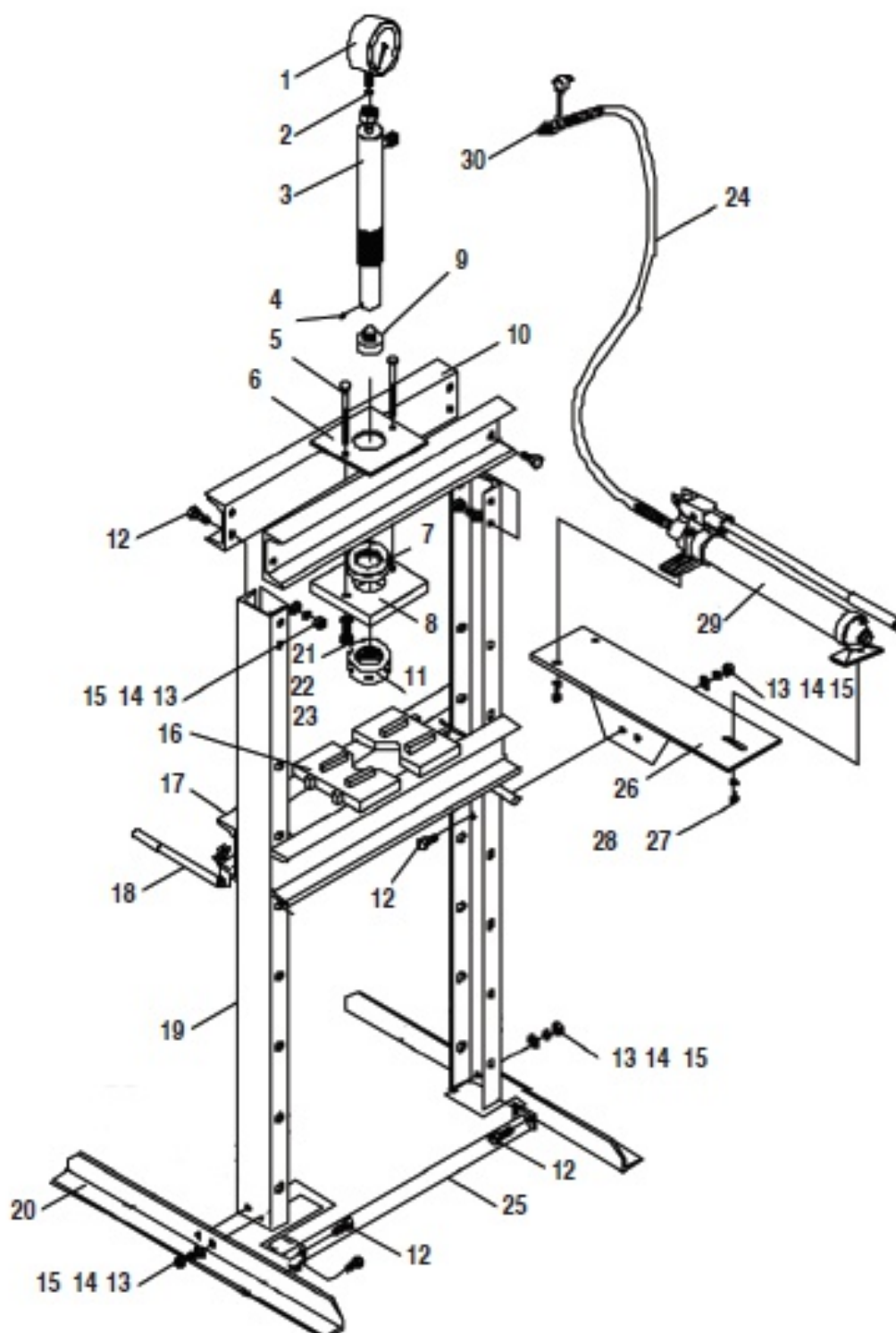
MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania po urządzeniu sprawdzamy, czy nie pozostały w nim jakieś elementy. Jeżeli tak, identyfikujemy je według wykazu albo rysunku złożeniowego i montujemy we właściwym miejscu.

1. Połącz listwy podstawy z lewym i prawym słupkiem i dolną poprzecznicą za pomocą śrub, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek
2. Ustawić ramę prasy w pozycji pionowej, połączyć jedną z górnych belek poprzecznych z lewym i prawym słupkiem za pomocą śrub, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek.
3. Ustaw kolejną belkę poprzeczną w docelowej pozycji i zamontować płytę górną jednocześnie na obu górnych belkach poprzecznych, a następnie przymocować cylinder, skrócić go nakrętką górną od spodu górnych belek poprzecznych, wsunąć cylinder do otworu w podstawie płyty i skrócić dolną nakrętką odspodu płyty dolnej, następnie zabezpieczyć górę i dół cylindra skręcając przy użyciu bolców, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek.
4. Przykręcić dwie belki poprzeczne przy użyciu czterech bolców wprowadzając w tuleje dystansowe umieszczone między belkami poprzecznymi, a następnie dokręcić cztery bolce używając podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek .
5. Wprowadzić sworznie ramy stołu w otwory słupków, a następnie włożyć połączone wcześniej belki poprzeczne pomiędzy słupki opierając na sworzniach.
- 6 Połączyć zespoły pompy i silnika układu powietrza z prawym słupkiem za pomocą śrub i podkładek.
- 7 Podłączyć przewód hydrauliczny do cylindra i zamontować ciśnieniomierz przy nakrętce złącza ciśnieniomierza z podkładką nylonową.
- 8 Dokręcić wszystkie śruby i nakrętki

CZĘŚCI

- | | |
|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Manometr | 16. Podkładki |
| 2. Pierścień | 17. Stół |
| 3. Tłok | 18. Bolec |
| 4. Śruba | 19. Rama |
| 5. Śruba | 20. Podstawa |
| 6. Płyta górna | 21. Podkładka |
| 7. Nakrętka | 22. Podkładka zabezpieczająca |
| 8. Dolna płyta | 23. Nakrętka |
| 9. Siodełko tłoczyska | 24. Wąż |
| 10. Górna rama | 25. Dolna belka poprzeczna |
| 11. Nakrętka | 26. Podstawa pompy |
| 12. Śruba | 27. Podkładka |
| 13. Podkładka | 28. Śruba |
| 14. Podkładka | 29. Pompa |
| 15. Nakrętka | 30. Złącze węża |



USUWANIE PROBLEMÓW

OPIS	PRZYCZYNA	USUWANIE
Pompa nie działa	Zanieczyszczone uszczelnienie zaworu/ zużyte uszczelnienie	Wymienić uszczelnienie
Pompa nie daje ciśnienia	Zapowietrzenie	Otworzyć zawór wylotowy i wymienić korek do uzupełniania płyny.
	Zbiornik może być przepelniony albo jest w nim za mało oleju.	Sprawdzamy poziom oleju po wykręceniu korka do uzupełniania. Dolewamy olej do odpowiedniego poziomu.
Pompa jest niestabilna pod obciążeniem	Zapowietrzenie	Kilka razy podpompować przy otwartym zaworze, potem zamknąć zawór.
	Uszczelnienie tłoka pompy może być zużyte.	Wymienić uszczelnienie na nowe.
Pompa nie pracuje stabilnie	Zapowietrzenie	Odpowietrzyć demontując korek.
Powraca tłok przy obciążeniu.	Zanieczyszczone gniazdo zaworu odcinającego.	Zdemontować zawór odcinający, uszczelkę, kulkę i wyczyścić gniazdo. Ponownie zmontować zawór.
	Uszkodzone gniazdo zaworu	Stukając w kulkę rozklepać gniazdo na kształt kulki albo przeszlifować gniazdo.
Tłok pod obciążeniem nie wraca po odkręceniu zaworu	Przestawienie	Wyregulować zawory zwrotne szybkozłączek.

KONSERWACJA

- Narzędzia zawsze należy utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie wolno stosować agresywnych środków czyszczących ani rozpuszczalników. Części plastikowe należy przetrzeć ściereczką zwilżoną w wodzie z mydłem.
- Nieużywane urządzenia przechowuje się zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie zagraża im korozja.

Hydraulika

- Jeżeli prasa hydrauliczna nie jest używana, pompa powinna być przechowywana przy otwartym zaworze wylotowym, żeby nie powodować zmęczenia sprężyny. Zużyte sprężyny powodują problemy z powrotem tłoka do położenia podstawowego.

Uzupełnianie oleju:

- Poziom oleju należy sprawdzić tak, że pompę umieszczamy w pionie, wydajemy miarkę (jeżeli urządzenie jest wyposażone w miarkę) i sprawdzamy poziom oleju.
- Jeżeli to konieczne należy uzupełnić hydrauliczny olej aż po brzeg otworu (albo zgodnie z miarką).

- Po dłuższym użytkowaniu olej powinien być wymieniony, żeby zapewnić dłuższe użytkowanie urządzenia. Olej spuszcza się tak, że wyjmuje się korek i otwiera zawór wylotowy. Uważamy, żeby do systemu nie przedostały się żadne zanieczyszczenia. Prasę ponownie napełniamy odpowiednim olejem hydraulicznym.

Regulacja zaworów zwrotnych szybkozłacza.

- Demontaż obu współpracujących części szybkozłacza z węża i siłownika.
- Wewnętrzną nakrętkę mosiężną regulujemy tak, żeby trzpień (który otwiera zawór zwrotny przy połączeniu obu końców) był wciśnięty do szybkozłacza max. 0,2 mm pod poziomem jego korpusu.
- Powtórny montaż szybkozłaczy. Przed skręceniem uszczelniamy gwint taśmą teflonową, elastycznym kitem do uszczelniania gwintów, albo innym środkiem zapewniającym szczelność połączeń i możliwość ponownego demontażu.

Smarowanie

Powierzchnie robocze mechanizmów smarujemy okresowo za pomocą odpowiedniego smaru.

LIKWIDACJA

- Zużyta ciecz hydrauliczną należy likwidować zgodnie w Ustawą o odpadach. Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.
1. Demontujemy wszystkie części maszyny.
 2. Części dzielimy na odpowiednie klasy odpadów (metale, guma, tworzywa itp.) i przekazujemy do właściwej likwidacji.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 22

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

GEKO Sp. z o.o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Prasa hydrauliczna z manometrem 20T **Typ: G02087, Model: 20T**

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn,
oraz norm EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny
typu WE nr QA-AC-465*/20 z dnia 11.05.2020

wydanego przez Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turkey

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@gatech.com, www.gatech.com

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 2138

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony
lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Nazwisko, imię osoby upoważnionej

Kietlin, 02.02.2022

Miejsce i data wystawienia

ENGLISH

WARNING!!!

**The ongoing development of the products may mean that the content of the user guide can change without notice.
These differences cannot be the basis for complaint.**

UWAGA!!!

The first startup of this device, in the sense of the manual, is a legal step that the user of the device confirms that he has read and understood the manual and all the consequences of one's own volition.

SAFETY INSTRUCTIONS FOR MACHINERY

- READ ENTIRE MANUAL BEFORE STARTING. Operating machine before reading the manual greatly increases the risk of injury.
- ALWAYS USE APPROVED SAFETY GLASSES WHEN OPERATING MACHINERY. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses—they are NOT safety glasses.
- ALWAYS USE HEARING PROTECTION WHEN OPERATING MACHINERY. Machinery noise can cause permanent hearing loss.
- WEAR PROPER APPAREL. DO NOT wear loose clothing, gloves, neckties, rings, or jewelry that can catch in moving parts. Wear protective hair covering to contain long hair and wear non-slip footwear.
- NEVER OPERATE MACHINERY WHEN TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL. Be mentally alert at all times when running machinery.
- ONLY ALLOW TRAINED AND PROPERLY SUPERVISED PERSONNEL TO OPERATE MACHINERY. Make sure operation instructions are safe and clearly understood.
- KEEP CHILDREN/VISITORS AWAY. Keep all children and visitors away from machinery. When machine is not in use, disconnect it from power, lock it out, or disable the switch to make it difficult for unauthorized people to start the machine.
- UNATTENDED OPERATION. Leaving machine unattended while its running greatly increases the risk of an accident or property damage. Turn machine off and allow all moving parts to come to a complete stop before walking away.
- DO NOT USE IN DANGEROUS ENVIRONMENTS. DO NOT use machinery in damp, wet locations, or where any flammable or noxious fumes may exist.
- KEEP WORK AREA CLEAN AND WELL LIGHTED. Clutter and dark shadows may cause accidents.
- USE A GROUNDED POWER SUPPLY RATED FOR THE MACHINE AMPERAGE. Grounded cords minimize shock hazards. Operating machine on an incorrect size of circuit increases risk of fire.
- ALWAYS DISCONNECT FROM POWER SOURCE BEFORE SERVICING MACHINERY. Make sure switch is in OFF position before reconnecting.
- MAINTAIN MACHINERY WITH CARE. Keep blades sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
- MAKE SURE GUARDS ARE IN PLACE AND WORK CORRECTLY BEFORE USING MACHINERY.
- REMOVE CHUCK KEYS OR ADJUSTING TOOLS. Make a habit of never leaving chuck keys or other adjustment tools in/on the machine - especially near spindles!
- DAMAGED MACHINERY. Check for binding or misaligned parts, broken parts, loose bolts, other conditions that may impair machine operation. Always repair or replace damaged parts before operation.
- DO NOT FORCE MACHINERY. Work at the speed for which the machine or accessory was designed.

- **SECURE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. A secured workpiece protects your hands and frees both hands to operate the machine.
- **DO NOT OVERREACH.** Maintain stability and balance at all times when operating machine.
- **MANY MACHINES CAN EJECT WORKPIECES TOWARD OPERATOR.** Know and avoid conditions that cause the work piece to "kickback."
- **STABLE MACHINE.** Machines that move during operations greatly increase the risk of injury and loss of control. Verify machines are stable/ secure and mobile bases(ifused) are locked before starting.
- **CERTAIN DUST MAY BE HAZARDOUS TO THE RESPIRATORY SYSTEM OF PEOPLE AND ANIMALS, ESPECIALLY FINE DUST.** Be aware of the type of dust you are exposed to and always wear a respirator designed to filter that type of dust.

ADDITIONAL SAFETY FOR HYDRAULIC PRESSES

- **AVOIDING OVERLOAD.** Exceeding rated press capacity can damage the press, shatter a workpiece, or launch a press pin causing a severe impact injury. When the press has reached its maximum pressure or the pump lever becomes stiff to operate, the press has reached its limit. Never use a cheater pipe for extra leverage.
- **OPERATION SAFETY.** Applying pressure to parts with this press can cause them to spring out and strike you or bystanders with deadly force. Verify that bystanders are a safe distance away from the press during operations. Make sure that you are wearing leather gloves and safety glasses with a face shield. Heavy leather boots with extra toe protection are also required. Under some conditions, a hard hat may be needed.
- **CORRECT INSTALLATION.** An unsecured press on wheels can tip when being moved or exhibit severe spring-back during heavy pressing operations, which could cause a crushing or impact injury. Do not place the press on a mobile base or install casters. The press base must be bolted to the workbench.
- **PRE-USE INSPECTIONS.** A loose press frame can cock under a load and cause the workpiece to shift or eject, resulting in an impact injury. Before use, inspect the press for loose or missing bolts and pins. Verify that no cracks exist and that the hydraulic system is in full working order.
- **WORKPIECE SUPPORT.** When a part is pressed free, a workpiece may shift suddenly or fall from the press, causing a crushing injury to your foot or leg. Use a catch basket and support long or awkward workpieces with stands or chains, or have an assistant support the end of a long workpiece during pressing operations.
- **UNSAFE WORKPIECE.** Applying pressure to unstable objects can cause the object to eject, causing an impact injury. Never apply pressure to balls, round objects, springs, or elastic items.
- **AVOIDING PROJECTILE INJURIES.** Being hit by a launched workpiece or press tooling can cause severe impact injury or death. When using the press, stand out of the way of any possible projectile path. Never press with rods or pins that are long enough to shift off-center and kick out under a load. Never stack rods and spacers to create an extended press pin. If pressing must occur with an extended press pin, the pin must be fastened with a safety chain or the press pin must be enclosed in a safety cage to eliminate a projectile hazard.
- **CORRECT TOOLING.** Without using the correct spring caging tool or jig to hold the spring-loaded workpiece, the workpiece may shift suddenly, launching springs that could cause a severe impact injury. Never use this press to unload spring-loaded assemblies without also

using the correct spring caging tool or jig.

- **CORRECTING MISALIGNED LOADS.** If a workpiece becomes misaligned during pressing operations, it may slip out of the press and cause severe impact injury. Never attempt to realign a workpiece while it is under pressure. Relieve hydraulic pressure, and start pressing operations over if a workpiece or press pin has moved or become misaligned. Relieve hydraulic pressure if you suspect the workpiece is in a bind, or structural failure is imminent.
- **SAFE WORKING ZONE.** Falling tooling, arbor plates, or a shifting workpiece can cause a crushing injury to your leg or foot. Keep out from under the bed, do not work under the press when it is loaded, and never leave the press loaded and unattended.
- **AVOIDING INCORRECT PRESS OPERATIONS.** Some workpieces cannot withstand the force of pressing and can explode, causing an impact injury. Other workpieces have hidden retaining rings, shoulders, pins, welds, or are integral and cannot be pressed apart. Before using this press, make sure that you understand how a component is built and pressed apart.
- **SAFE HYDRAULIC REPAIR.** Repair that is performed by an unqualified person can lead to press overload and line burst where hydraulic oil is injected into your blood stream, resulting in blood poisoning. Do not attempt to repair the hydraulic system or adjust the pressure relief valve unless you are a qualified hydraulic service professional.
- **AVOIDING HYDRAULIC POISONING.** Hydraulic fluid reaches extremely high pressures and can cause blood poisoning if injected into your blood stream. Never remove any hydraulic line, fitting, or component, or attempt to check for leaks in lines with your hands or fingers while the system is under pressure.
- **AVOIDING SPRING-BACK HAZARDS.** Under heavy pressing operations, when some parts finally break free of the host workpiece, sudden hydraulic press unloading can result in spring-back. As a result, a workpiece, press pin, or arbor plate can spring up and fall from the bed, causing a crushing injury to your foot or leg. Before press operations begin, anticipate what the workpiece may do if this sudden unloading occurs, and secure the workpiece so it will not fall.
- **AVOIDING WINCH OVERLOAD.** The winch and pulley system is rated at 100 lbs total, and is designed to lift and lower only the bed. Using the bed winch to lift the bed and workpiece at the same time can cause system failure, resulting in the bed and workpiece falling, severely crushing the fingers, hands, or feet the press operator. Always remove the workpiece and arbor plates before using the winch to raise or lower the bed.
- **UNAUTHORIZED MODIFICATION.** Modifying the press frame, increasing pump relief pressure, installing non-hydraulic hoses or fittings, or adding a higher capacity piston or pump can cause structural failure leading to a severe crushing injury. If the press is insufficient for your pressing task, use a press that is rated for the correct load capacity.

ASSEMBLY

To assemble your press:

1. Put on safety glasses and heavy leather boots.
2. Wrap the upper U-beams with straps or chains rated to lift at least 500 lbs. each.
3. Using a forklift or overhead hoist, connect the load and raise the hydraulic press until it is vertical, as shown in Figure below.

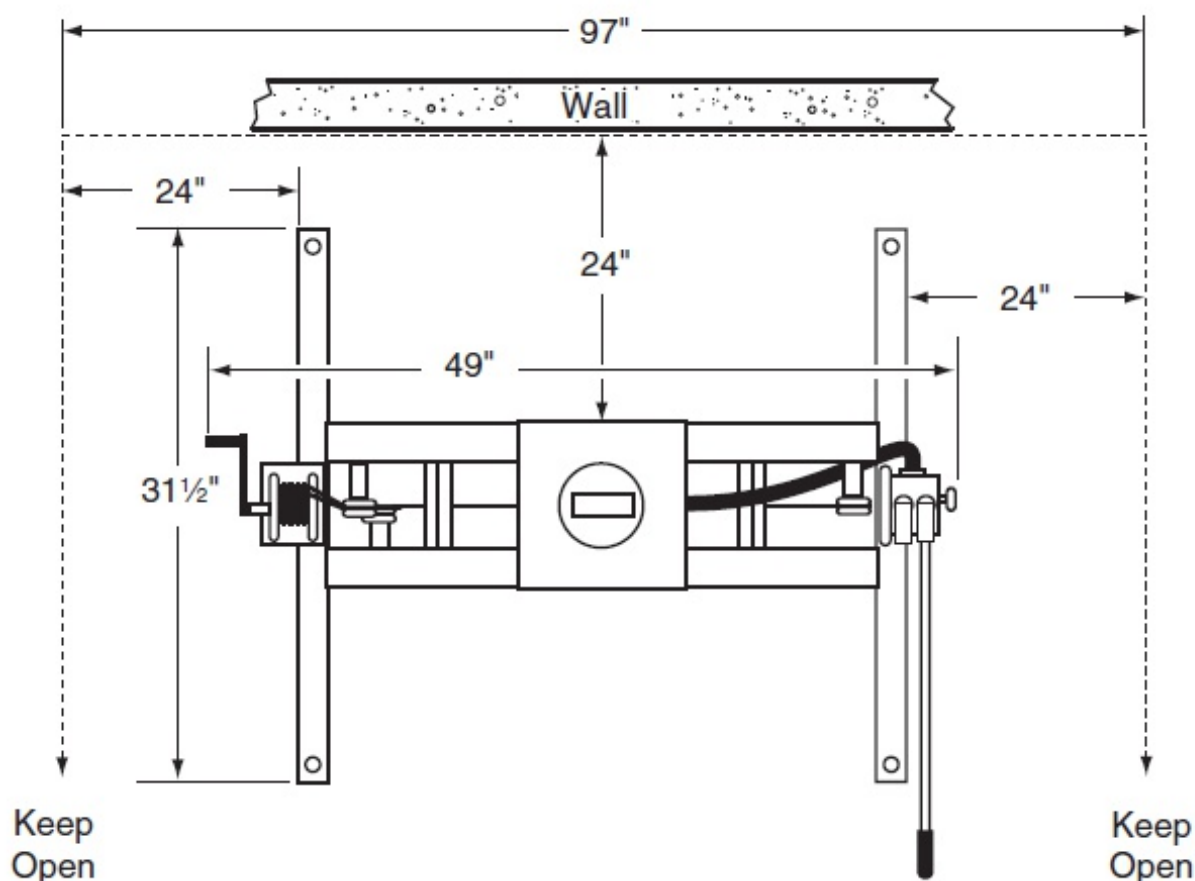
SITE CONSIDERATIONS

Physical Environment

The physical environment where your machine is operated is important for safe operation and the longevity of its components. For best results, operate this machine in a dry environment that is free from excessive moisture, hazardous chemicals, airborne abrasives, or extreme conditions. Extreme conditions for this type of machinery are generally those where the ambient temperature range exceeds 41°–104°F; the relative humidity range exceeds 20–95% (non-condensing); or the environment is subject to vibration, shocks, or bumps.

Space Allocation

Consider the largest size of workpiece that will be processed through this machine and provide enough space around the machine for adequate operator material handling or the installation of auxiliary equipment. With permanent installations, leave enough space around the machine to open or remove doors/covers as required by the maintenance and service described in this manual. See below for required space allocation.



OPERATION OVERVIEW

This overview is not intended to be an exact step-by-step procedure, but rather a general example of a typical press operation to assist in an understanding of the controls discussed in this section.

In a typical press operation, the operator does the following:

1. Puts on the required personal safety equipment, and clears away all bystanders.
2. Inspects the workpiece and prepares it for press operations.
3. Retracts the hydraulic ram completely, and positions the bed so there is the shortest distance between the press pin and workpiece.
4. Verifies that both bed support pins are installed correctly and fully supporting the bed.
5. Places a catch basket under the press with the applicable padding to protect the part when it drops.
6. Positions the arbor plates to support the workpiece, and aligns the press pin or tooling on the part to be pressed.
7. Lowers the press ram to slightly preload the workpiece.
8. Examines the setup from different angles, and verifies that the press pin or tooling is maintaining alignment with the workpiece and the press ram.
9. While watching the pressure gauge, the operator completes the press operation.
10. Relieves the hydraulic pressure and allows the ram to return to the retracted position.

WORKPIECE INSPECTION

Before using this hydraulic press, you must inspect the workpiece. This is not a comprehensive list but rather a list of common issues. It is up to you to address any additional special items required to prepare your workpiece for press operations. Not addressing the items below can lead to galled, seized, or broken housings. In some situations, ignoring just one of the listed items can lead to a workpiece or tooling being ejected from the press, which could cause severe injury or death.

- *Workpiece Strength:* Make sure that the workpiece material is designed to withstand the intended force the press will apply.
- *Workpiece Cleanliness:* Make sure that the workpiece is clean and that all burrs, grit, rust, or damage is removed from the pressing path. Often, light oiling on the components is beneficial to prevent galling or seizing.
- *Pressing Path:* Make sure that the direction of the component to be pressed on or off is correct and that the correct size of sleeve or arbor plate is used for support.
- *Retaining Mechanisms:* Make sure that all retaining rings, pins, or fasteners are removed, and no hidden secondary retainers are present.
- *Hidden Projectiles:* Some components house one or more springs. Make sure that the part to be dismantled with the press has the applicable caging system to catch the springs, should the workpiece slip or open up when the retaining ring is removed and the hydraulic pressure is relieved.
- *Special Fits:* Make sure that interference fits are correct before pressing a part on, and make sure that the applicable parts have been heated or chilled to the correct temperatures to avoid galling and seizing. Recognize that not all parts were designed to be pressed off. If in doubt, refer to the machinery repair manual for the part you are working on.

CONTROLS

A. *Hydraulic Pump Assembly*. Houses the control valve, relief valve, hydraulic fluid, and a dual pump system that creates the hydraulic force required for press operations.

B. *Rapid Pump*. For rapid piston movement, use the handle in the right-side pump. However, in this position, the press has less hydraulic leverage and maximum press loads will be difficult to reach.

C. *Pressure Pump*. For maximum press loads, use the handle in the left-side pump. However in this position the piston will move very slowly as hydraulic leverage is maximized.

D. *Pressure Relief Valves*. These valve are factory set at a safe relief pressure and should not be re-adjusted.

E. *Control Valve*. When the valve is rotated clockwise to the closed position, the pump and piston are ready for press operations. When the valve is rotated counterclockwise to the open position, the pump and piston are relieved of pressure, and the press retracts to the unloaded position.

F. *Fill Plug*. Location where the pump reservoir is filled.

G. *Hydraulic Reservoir*. Stores and cools hydraulic fluid.

H. *Pressure Gauge*. Indicates the hydraulic system pressure in the PSI and Bar conventions.

MAINTENANCE SCHEDULE

For optimum performance from your machine, follow this maintenance schedule, and refer to any specific instructions given in this section.

Daily Check:

- Loose mounting bolts.
- Damaged or leaking hydraulic seals.
- Loose bolts, frame cracks.
- Winch and cable condition.
- Any other unsafe condition.

Weekly Maintenance:

- Floor mounting bolts.

Every Three Years:

- Replace hydraulic fluid.

SERVICE

Review the troubleshooting and procedures in this section to fix or adjust your machine if a problem develops.

TROUBLESHOOTING

Problem	Probable Cause	Remedy
Pump unit will not work	Dirt on valve seat/worn seals	Bleed pump unit or have unit overhauled with new seals
Pump will not produce pressure Pump feels hesitant under load Pump will not lower completely	Air-lock	Open the release valve and remove the oil filler plug. Pump the handle a couple of full strokes and close the release valve. Replace the filler plug.
Pump will not deliver pressure	Reservoir could be over-filled or have low oil level.	Check oil level by removing the filler plug and topping up to the correct level.
Pump feels hesitant under load	Pump cup seal could be worn out.	Have the cup seal replaced.
Pump will not lower completely	Air-lock	Release air by removing the filler plug



This product was CE marked - 22

CE DECLARATION OF CONFORMITY

GEKO Sp. z o.o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declare under our own responsibility that the product:

Shop press 20T
Type: G02087, Model: 20T

to which this declaration refers conforms with the relevant harmonized standards under:

2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on
machinery,

and standards EN 12100:2010, EN 16092-3:2018

complies with the CE certificate

CE Typ no. QA-AC-465*/20 of 11.05.2020

issued by Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turkey

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@qatechnic.com, www.qatechnic.com

NOTIFIED BODY NUMBER: 2138

The declaration of conformity becomes invalid
when the product has been modified without producer's agreement.

**Name and address of the person authorised to compile the
technical file:**

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022

Place and date

Larysa Kowalczyk

Authorised person

DEUTSCH

ACHTUNG!!!

***Im Hinblick auf ständige Vervollkommnung unserer Waren
haben die Photos und Zeichnungen in der Betriebsanleitung
nur Anschauungscharakter und können sich von der
gekauften Ware unterscheiden. Diese Unterschiede können
nicht Grundlage der Reklamation sein.***

VOR GEBRAUCH LESEN SIE SORGFÄLTIG BEDIENUNGSANLEITUNG DURCH!

Beachten Sie Warnungen und Sicherheitshinweise.

Benutzen Sie die Presse gemäß der Hinweise und bestimmungsgemäß. Anderenfalls kann es zur Beschädigung der Presse und des Zubehörs kommen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung.

TECHNISCHE DATEN

Max. Druck 30T

Betriebsfeld: 0-1070mm

Areitsbreite: 460mm

Brutto-Gewicht: 120 kg

Technische Daten:

Max. Druck 50T

Betriebsfeld: 0-1030mm

Areitsbreite: 630mm

Brutto-Gewicht: 265 kg

1. Warnungen und Sicherheitshinweise.

- Benutzen Sie die Presse sanft und im Rahmen ihrer technischen Leistungen.

Für richtigen Betrieb halten Sie die Presse in Sauberkeit.

- Max. Druckkraft beträgt 30/50T in Abhängigkeit vom Modell. Überschreiten Sie nicht zulässige Druckkraft. Nutzen Sie den Griff des Hebels nicht mit größerer Kraft.

- Benutzen Sie die Presse bestimmungsgemäß.

- Lassen Sie Kinder und nicht geschulte Personen zur Presse im Betrieb zu.

- Tragen Sie Schutzkleidung. Während Arbeit tragen Sie nicht Armbanduhr, Schmuck, etc., langes Haar soll gebunden werden.

- Während Arbeit tragen Sie Schutzbrille.

- Sorgen Sie für richtige Stellung des Körpers und tragen Sie Anti-Rutsch-Schuhe.

- Die Presse soll auf stabiler Fläche gestellt werden, die imstande ist, größere Belastungen auszuhalten. Halten Sie den Fußboden in Sauberkeit, nach Beendigung der Arbeit räumen Sie den Arbeitsplatz auf. Der Arbeitsplatz soll genügend beleuchtet werden.

- Vor Beginn der Arbeit überprüfen Sie die Presse hinsichtlich Außenbeschädigungen.

Überschreiten Sie nicht mit Mangel oder nach Fall in Betrieb.

- Vor Beginn der Arbeit überprüfen Sie, ob alle Schrauben fest zugeschraubt sind.

- Der zu pressende Objekt soll im Zentrum des Arbeitsblatts gestellt werden.

- Wenn die Presse unter Belastung ist, halten Sie Füße und Hände im sicheren Abstand von der Presse.

- Es wird verboten, die Presse selbständig zu bearbeiten.

- Es wird verboten, Bremsflüssigkeit und andere Flüssigkeiten zu benutzen, die nicht für hydraulische Servomotoren angewandt sind. Mischen Sie auf keinen Fall verschiedene Typen von hydraulischen Ölen während Auffüllens des Hebels. Empfohlene Öle für hydraulischen Hebel.

- MOBIL DTE 11

- BP Energol HLP-HM 22

- SHELL TELLUS 22

- Sichern Sie die Presse vor Regen und negativen Wetterbedingungen.

- Die Reparatur der Presse ist von Fachmännern durchzuführen. Verwenden Sie ausschließlich originale Ersatzteile.

2. Montage

Nutzen Sie folgende Abbildung als Montagehilfe. Packen Sie alle Teile vor Montagebeginn aus. Es wird folgende Art und Weise der Montage empfohlen:

Legen Sie ein Gestell (1) an linke Stütze der Presse (5) an, danach fügen Sie den Unterholm (33)

hinzu und schrauben Sie sie mit Schrauben (34), Unterlagen (4), Sicherungsunterlagen (3), sowie Muttern (2) zu. Fügen Sie rechte Stütze zum Unterholm hinzu und wiederholen Sie die Tätigkeit. Stellen Sie die Presse auf Gestell senkrecht und schrauben Sie an linke und rechte Stütze (5) einen der oberen Querholme (20) mit Schrauben (21), Unterlagen (19), Sicherungsunterlagen (18) und Muttern (17), danach wiederholen Sie diese Tätigkeit mit zweitem oberen Querholm. Legen Sie Befestigungsplatte für Servomotor (9) unter oberen Querholm (20) an, und schrauben Sie sie mit Schrauben (8), Unterlagen (24) Sicherungsunterlagen (23) und Muttern (22) zu, danach stecken Sie den Servomotor (13) von oben durch Loch im Blatt und drehen Sie den unteren Ring auf ihn. Schrauben Sie die Hydropumpe (28) an rechte Stütze der Presse mit Schrauben (30), Unterlagen (24), Sicherungsunterlagen (23), und Unterlagen (22) zu. Stecken Sie Bolzen (31) in Löcher in Stützen der Presse, danach legen Sie Arbeitsblatt (29) zwischen Stützen und legen Sie ihn auf Bolzen. Verbinden Sie den hydraulischen Schlauch (25) mit Servomotor, schrauben Sie den Manometer (16) an Servomotor an, legen Sie dünne Schicht aus Teflonband auf Gewinde des Manometers und Nylonunterlage (15), verbinden Sie sie mit Adapter (14). Verbinden Sie den hydraulischen Schlauch (25) mit Servomotor, schrauben Sie den Manometer (16) an Servomotor an, legen Sie dünne Schicht aus Teflonband auf Gewinde des Manometers und Nylonunterlage (15), verbinden Sie sie mit Adapter (14). Nach Zusammensetzen der Presse lassen Sie sie für ca. Stunde, damit Öl, das sich in der Hydropumpe befindet, sich auf Boden des Behälters legen kann. Danach entfernen Sie die Luft. Zu diesem Zweck öffnen Sie den Ablassventil (26) ihn mehrmals nach links drehend. Bewegen Sie mehrmals Hebel der Pumpe (27), damit System entlüftet wird. Überprüfen Sie den Zustand und alle Teile der Presse. Wenn ein Teil beschädigt oder gerissen ist, darf man nicht die Presse benutzen.

3. Benutzung

ACHTUNG!

Vor Gebrauch vergewissern Sie sich, dass Sie oben genannte Warnungen und Sicherheitshinweise verstanden haben.

Vorsicht!

Vergewissern Sie sich, dass Sie die Bedienung der Presse und das Wissen von möglichen Bedrohungen zur Kenntnis genommen haben!

Legen Sie Prismen (32) auf Arbeitsblatt (29), legen Sie ein Teil zum Pressen auf Prismen.

Drehen Sie den Ablassventil bei Hydropumpe (26) im Uhrzeigersinn zu. Betätigen Sie mehrmals Hebel (27), damit der Kolben des Servomotors sich dem zu pressenden Objekt annähert.

Vergewissern Sie sich, dass der Kolben des Servomotors sich zentral über dem zu pressenden Objekt befindet. Pumpen Sie mit dem Hebel der Pumpe (27) auf, den Kolben des Servomotors zu bewegen, und danach pumpen Sie weiter auf (Sie üben Druck auf Objekt dadurch aus).

Nach Beendigung der Arbeit drehen Sie langsam den Ablassventil bei der Pumpe entgegen dem

Uhrzeigersinn. Wenn der Kolben des Servomotors zur Ausgangsstellung zurückkommt, können Sie den gepressten Objekt aus dem Arbeitsblatt nehmen.

4. Wartung und Reinigung

- Die Presse soll mit trockenen, sauberen und weichen Lappen gereinigt werden.

- Wenn die Presse schon längst nicht gebraucht wird, soll sie im trockenen Raum bewahrt werden und der Kolben des Servomotors sich in Ausgangsstellung befinden.
- Wenn die Effizienz der Presse sich verringert, soll man das hydraulische System entlüften.
- Man soll den Ölstand überprüfen, im Notfall soll man das Auffüllloch auf der Pumpe öffnen und die Pumpe mit hochwertigem Öl auffüllen.

Aufbau der Presse

BESCHREIBUNG

- 1 Gestell
- 2 Mutter M12
- 3 Sicherungsunterlage Ø12
- 4 Unterlage Ø12
- 5 Stütze
- 6 Verzahnter Aufsatz
- 7 Unterer Ring
- 8 Schraube M10x55
- 9 Befestigungsplatte für Servomotor
- 10 Oberer Ring
- 11 Rundfeder
- 12 Runder verzahnter Aufsatz
- 13 Servomotor
- 14 Adapter des Manometers
- 15 Nylonunterlage
- 16 Manometer
- 17 Mutter M20
- 18 Sicherungsunterlage
- 19 Unterlage Ø20
- 20 Oberer Querholm
- 21 Schraube M20x50
- 22 Mutter M10
- 23 Sicherungsunterlage Ø10
- 24 Unterlage Ø10
- 25 Hydraulischer Schlauch
- 26 Ablassventil
- 27 Hebel der Pumpe
- 28 Hydropumpe
- 29 Arbeitsblatt
- 30 Schraube M10x30
- 31 Bolzen des Arbeitsblatts
- 32 Prisma
- 33 Unterholm
- 34 Schraube M12x45



KARTA GWARANCYJNA

Adres *	
Data sprzedaży *	
Nabywca (imię i nazwisko / nazwa firmy) *	Nazwa produktu *
	Model / Kod produktu *
* wypełnia sprzedawca	
(pieczęćka i czytelny podpis sprzedawcy)	
Oświadczam, że zapoznałem się z warunkami gwarancji i akceptuję poniżej wymienione warunki. Towar nie posiada żadnych widocznych wad oraz uszkodzeń.	
UWAGA! Samowolne dokonanie wpisu do karty gwarancyjnej lub dokonanie jakichkolwiek zmian w istniejących wpisach jest równoznaczne z utratą praw gwarancyjnych.	(czytelny podpis nabywcy)
Karta gwarancyjna jest ważna jedynie z dowodem zakupu	

Gwarant GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k. z siedzibą w Kietlinie, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd Rejonowy dla Łodzi-Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego, pod numerem KRS 0000815242, posiadająca numer NIP 7722420459 udziela Kupującemu gwarancji na sprawne działanie wprowadzanych przez siebie do obrotu produktów na następujących zasadach:

I. OKRES GWARANCJI

- Okres ochrony gwarancyjnej rozpoczyna się w dniu zakupu/wydania towaru i wynosi:
 - zakup konsumencki - 2 lata: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
 - zakup komercyjny - 1 rok: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
- Zakup konsumencki w rozumieniu ustawy z dnia 30 maja 2014r. o prawach konsumenta. (Dz.U. 2014poz. 827) jest to zakup dokonywany przez osobę fizyczną dokonującą z przedsiębiorcą czynności prawnej niezwiązanej bezpośrednio z jej działalnością gospodarczą lub zawodową.
- Okres gwarancji nie wydłuża się z powodu świadczenia gwarancyjnego. Obowiązuje to także dla wymienionych lub naprawionych części. Naprawy przypadające po upływie okresu gwarancji są odpłatne.
- Na wykonane naprawy odpłatne gwarant udziela 3 miesięcznej gwarancji pod warunkiem dokonania naprawy w warsztacie gwaranta.

II. OBOWIĄZKI GWARANTA

- Gwarancja - stanowi zobowiązanie gwaranta do nieodpłatnego usunięcia wad fizycznych wyrobu (materiałowych, montażowych).
- Gwarant za pośrednictwem centralnego punktu serwisowego ustosunkuje się do zgłaszanych przez reklamującego roszczeń w terminie 14 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu, a usunięcie wady w przypadku jej zakwalifikowania do bezpłatnej obsługi gwarancyjnej nastąpi nie później niż w ciągu 30 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu.
- Okres naprawy może ulec wydłużeniu w przypadku konieczności pozyskania części zamiennych.

III. WARUNKI GWARANCJI

- Gwarancja obejmuje wszystkie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji wynikające z ujawnienia się w tym okresie ukrytych wad materiałowych, montażowych lub technologicznych.
- Gwarancji nie podlegają uszkodzenia urządzenia powstałe z powodu:
 - niewłaściwego transportu i magazynowania;
 - niezgodnej z instrukcjami instalacji, uruchomienia, eksploatacji i konserwacji, oraz w przypadku niewłaściwego doboru narzędzia/osprzętu;
 - działania czynników zewnętrznych lub osób trzecich, w szczególności: działania siły wyższej (piorun, pożar, powódzie, trzęsienia ziemi, działania wojenne, zamieszki i zamachy);
 - innych uszkodzeń powstałych nie z winy producenta
- Gwarancja traci ważność w przypadku: zmian konstrukcyjnych lub przeróbek dokonanych przez użytkownika, prób napraw i

regulacji nieprzewidzianych w instrukcji obsługi, zaniechania przeglądów eksploatacyjno- konserwacyjnych, stosowania nieodpowiednich części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych.

4. Gwarancją nie są objęte elementy eksploatacyjne oraz ulegające zużyciu w trakcie okresu obowiązywania gwarancji, takie jak:
 - elementy eksploatacyjne: bębny i szczęki sprzęgła, filtry, głowice żytkowe, koła, linki rozrusznika, listwy tnące, łańcuchy tnące i prowadnice, noże tnące, paski napędowe, sprzęgła i tarcze ciernie, śruby bezpieczeństwa, świece zapłonowe, tarcze, żarówki;
 - elementy silnika: cylindry, łożyska, membrany gaźników, panewki, pierścienie, tłoki, wał korbowy;
 - elementy skrzyni biegów/przekładni: koła zębate, łańcuchy, pompy hydrauliczne;
 - pozostałe elementy eksploatacyjne: amortyzatory, bezpieczniki przeciążeniowe, cięgna i linki sterujące, koła zębate, łożyska, panewki, piasty noża, szczotki węglowe, wpusty zabezpieczające;
 - elementy niewymienione w niniejszej karcie gwarancyjnej, a które w sposób oczywisty zużywają się w trakcie pracy.
5. Wymienione w ramach naprawy gwarancyjnej części zamienne są własnością gwaranta.
6. W zakres naprawy gwarancyjnej nie wchodzi czynności regulacyjne oraz konserwacyjne. Serwis ma prawo pobrać opłatę za dokonanie czynności konserwacyjnych, które należą do obowiązków użytkownika, a wymagają ich dokonania przed przystąpieniem do naprawy.
7. Gwarancja nie obejmuje ewentualnych szkód wyrządzonych bezpośrednio lub pośrednio osobom lub rzeczom z powodu usterek w urządzeniu lub wynikłych z przedłużonego przestoju pracy urządzenia.
8. Ewentualne uszkodzenia powstałe podczas transportu powinny zostać natychmiastowo zgłoszone przewoźnikowi pod groźbą utraty gwarancji.
9. Gwarancja ta jest oferowana dodatkowo i nie ogranicza praw określonych przez obecne i przyszłe ustawy. W szczególności nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień wynikających z tytułu przepisów o rękojmi za wady fizyczne rzeczy.

IV. ZGŁOSZENIE GWARANCYJNE

1. Naprawy gwarancyjne na terenie Polski wykonywane są wyłącznie przez Serwis GEKO
2. Warunkiem skorzystania ze świadczeń gwarancyjnych jest zgłoszenie reklamacji i dostarczenie przez nabywcę kompletnego urządzenia z całym osprzętem (np. łańcuch tnący, prowadnica, tarcza tnąca, noże, głowica żytkowa, szelki) **wraz z dokumentem zakupu lub innym dokumentem potwierdzającym zakup.**
3. Zgłoszenia naprawy gwarancyjnej dokonuje się na formularzu „PROTOKÓŁ/ZLECENIE NAPRAWY” dołączonym do niniejszej umowy gwarancyjnej. Formularz protokołu można również pobrać ze strony internetowej: <http://b2b.geko.pl>. Protokół musi w szczególności zawierać dokładny opis usterki lub niesprawności urządzenia. Zgłaszający reklamację winien również podać w celach korespondencyjnych swoje dane osobowe: imię i nazwisko, adres, nr telefonu.
4. W przypadku niespełnienia któregośkolwiek warunku określonego 2 i 3, przyjmujący reklamację ma prawo odmówić przyjęcia urządzenia do naprawy i zwrócić do zgłaszającego na jego koszt.
5. W przypadku stwierdzenia wady urządzenie wraz z wymienionymi wyżej dokumentami należy przekazać do miejsca zakupu lub przesłać do centralnego punktu serwisowego GEKO na adres: GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k., ul. Spacerowa 3, 97-500 Kietlin.
6. W przypadku wysyłki do punktu serwisowego nabywca jest obowiązany przesyłkę właściwie opakować, a także oddać ją Kurierowi w stanie umożliwiającym jej prawidłowy transport (należy usunąć płyny eksploatacyjne). W szczególności opakowanie powinno: być odpowiednio zamknięte, uniemożliwiające dostęp do zawartości przesyłki osobom niepowołanym; być odpowiednio wytrzymałe stosownie do wagi i zawartości przesyłki; posiadać zabezpieczenia wewnętrzne, uniemożliwiające przemieszczanie się zawartości przesyłki.
7. Nabywca nie może żądać naprawy uszkodzonego urządzenia w miejscu użytkowania, nawet jeżeli urządzenie jest objęte obsługą gwarancyjną
8. Urządzenie należy dostarczyć do reklamacji czyste. Konieczność oczyszczenia narzędzia - w celach naprawy w serwisie - jest usługą płatną.
9. W przypadku naprawy odpłatnej lub nieuzasadnionego zgłoszenia reklamujący ponosi koszt weryfikacji uszkodzenia, ewentualnej naprawy, oraz koszty związane ze spedycją.
10. Naprawy pozagwarancyjne (odpłatne) są realizowane w oparciu o indywidualne uzgodnienia reklamującego z serwisem.
11. Aktualny cennik usług serwisowych można uzyskać jest pod numerem telefonu (+48) 698-642-358 lub drogą mailową: serwis@geko.pl
12. W sprawach nieuregulowanych warunkami niniejszej Karty Gwarancyjnej zastosowanie mają odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.

INFORMACJA NA TEMAT PRZETWARZANIA DANYCH OSOBOWYCH W CELU REALIZACJI GWARANCJI I NAPRAWY SERWISOWEJ

Administratorem danych osobowych przetwarzanych w celu świadczenia gwarancji jest Gwarant (GEKO Sp. z o.o. Sp.k, email: geko@geko.pl, nr tel. (+48) 44 682 40 04). Pełna informacja na temat przetwarzania danych i praw, jakie Państwu przysługują dostępna jest na stronie: <https://b2b.geko.pl/polityka-prywatnosci,13>