



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zakuwarka-nitownica do łańcuchów motocyklowych

Typ: G02682



Wyprodukowano dla
F.H. GEKO
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.





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.

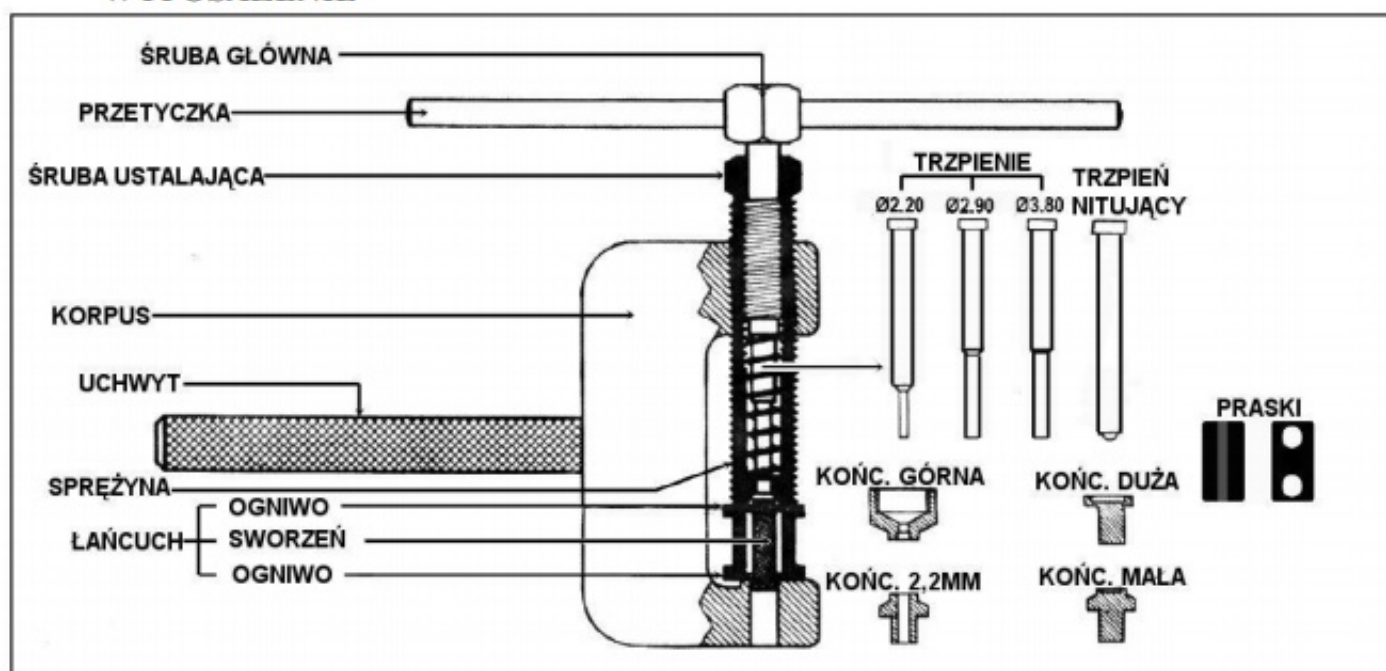
WAŻNE! Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, zapoznaj się z instrukcją obsługi. Należy przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa zawartych w instrukcji.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Zapoznaj się z lokalnymi przepisami dotyczącymi obsługi urządzenia.
- Nie używaj urządzenia kiedy jest uszkodzone.
- Przechowuj w czystym i odpowiednio oświetlonym pomieszczeniu.
- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Podczas pracy, utrzymuj stabilną pozycję. Załóż obuwie antypoślizgowe i upewnij się, że podłoga nie jest śliska.
- Trzymaj dzieci oraz nieupoważnione osoby z dala od miejsca pracy.
- Upewnij się, że motocykl jest odpowiednio umieszczony na podnośniku i zabezpieczony.

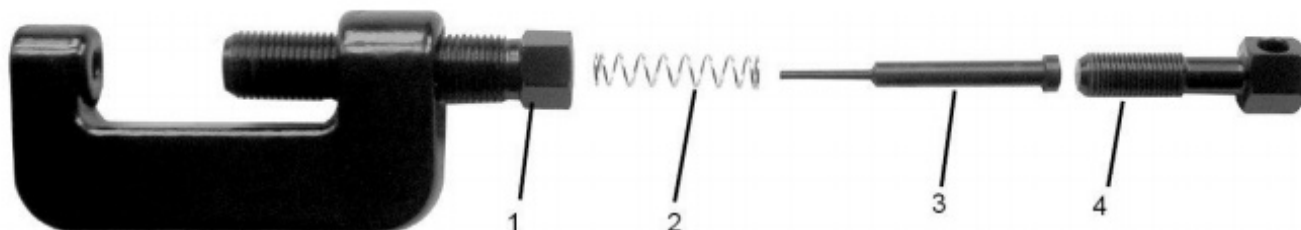
WSTĘP I SPECYFIKACJA

uniwersalny przyrząd do rozkuwania i zakuwania łańcuchów w rozmiarach od 35 do 630.
(UWAGA: Aby rozkuć łańcuch 630 należy wcześniej ściąć główki nitów). Może być stosowany do wszelkiego typu łańcuchów zarówno napędowych jak i np. łańcuchów rozrzędu.



SPOSÓB UŻYCIA

Schemat złożenia urządzenia pokazano na schemacie poniżej. Trzpień 2,2mm stosowany jest głównie do łańcuchów rozrządu. Trzpień 2,9mm do łańcuchów o rozmiarze 25 lub 35, a trzpień 3,8mm do motocyklowych łańcuchów napędowych w rozmiarach 428 – 530 i 630.



UWAGA:

Podczas użytkowania trzpienia 2,2mm zawsze należy zastosować końcówkę górną oraz końcówkę dolną 2,2mm. Pozwala to na dokładne prowadzenie trzpienia i znacznie ogranicza ryzyko uszkodzenia.

ROZKUWANIE:

1. Dobrać odpowiedni trzpień [3] w zależności od rodzaju łańcucha.
2. Założyć sprężynę [2] i umieścić całość w śrubie ustalającej [1]
3. Zamontować śrubę główną [4] w ten sposób aby końcówka trzpienia [3] wystawała ze śruby [1] przynajmniej na 2mm.
4. Umieścić łańcuch w prasce, zwracając szczególną uwagę na osiowe położenie sworznia łańcucha i trzpienia wyciskającego.
5. Dokręcić śrubę ustalającą [1] unieruchamiając ogniwo łańcucha.
6. Dokręcać śrubę główną [4] wyciskając tym samym sworznie łańcucha. Dokręcać śrubę, aż do całkowitego wyprasowania sworznia.
7. Kiedy sworznie zostanie całkowicie wyprasowany należy zwolnić śrubę główną (trzpień wyciskający zostanie cofnięty) a następnie zwolnić śrubę ustalającą.



UWAGA:

Prawidłowe wyprasowanie lub wprasowanie sworznia łańcucha jest możliwe tylko i wyłącznie przy zachowaniu osiowości trzpienia i sworznia łańcucha. Zawsze należy upewnić się czy końcówka trzpienia jest prawidłowo zamontowana.

ZAKUWANIE:

1. Zamontować w urządzeniu dolną końcówkę (dużą lub małą) oraz trzpień nitujący wraz ze sprężyną. Dokręcić śrubę główną tak aby końcówka trzpienia nitującego wystawała ze śruby ustalającej na ok. 2mm
2. Nie należy stosować wcześniej wyprasowanego sworznia. Zalecane jest zastosowanie nowych specjalnych sworzni do łączenia ogniw łańcucha.
3. Umieścić sworzeń w ogniwie łańcucha.
4. Jeżeli ciężko wprasować sworzeń można wprasować sworzeń za pomocą trzpienia nitującego.
5. W tym celu należy ustawić trzpień nitujący dokładnie w osi sworznia i dokręcając śrubą ustalającą wprasować sworzeń na miejsce.
6. Upewnić się, że sworzeń wystaje na taką samą długość z obu stron ogniwa.
7. Ustawić końcówkę trzpienia nitującego dokładnie w osi sworznia.
8. Dokręcić śrubę ustalającą unieruchamiając ogniwo łańcucha.
9. Dokręcić śrubę główną tak aby zanitować końcówkę sworznia.
10. Powtórzyć czynność z obu stron sworznia.

UWAGA:

Podczas nitowania zawsze w dolnej części przyrządu powinny być zamontowane końcówki dolne (małą lub dużą) lub praska z podłużnym sfrezowaniem. Możliwe jest również zastosowanie obu prasek (praska z otworami zawsze na górze) lub połączenia praski z wzdłużnym sfrezowaniem oraz trzpienia nitującego.



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.

IMPORTANT PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY. NOTE THE SAFE OPERATIONAL REQUIREMENTS, WARNINGS, AND CAUTIONS. USE THIS PRODUCT CORRECTLY AND WITH CARE, FOR THE PURPOSE FOR WHICH IT IS INTENDED. FAILURE TO DO SO MAY CAUSE DAMAGE AND/OR PERSONAL INJURY AND WILL INVALIDATE THE WARRANTY

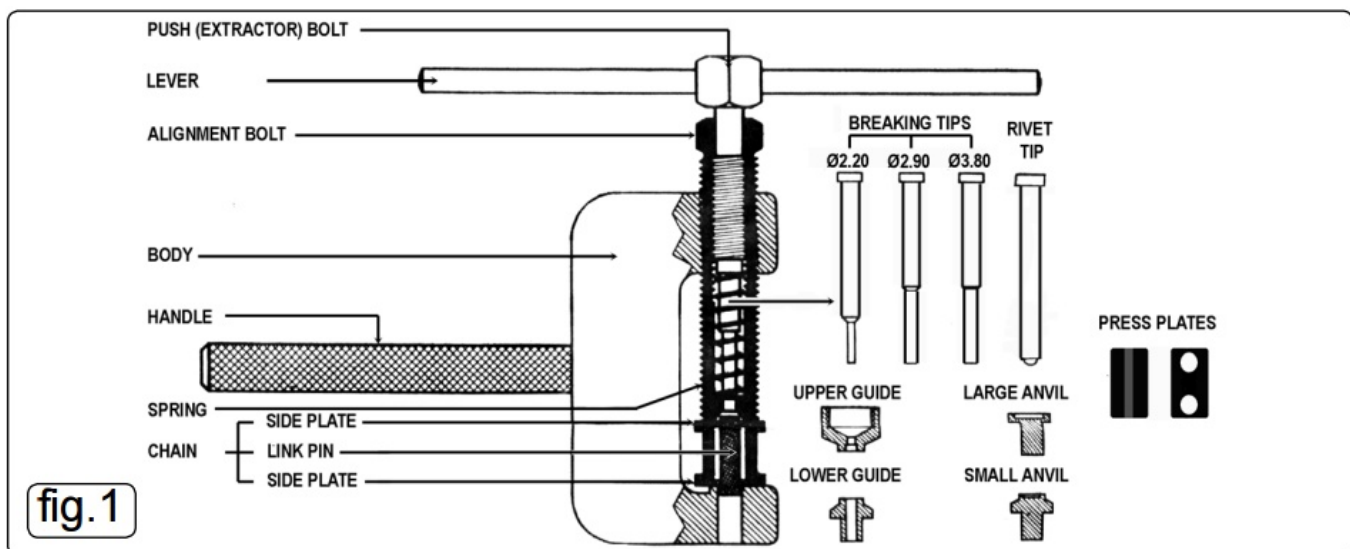
SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING! Ensure Health and Safety, local authority and general workshop practice regulations are adhered to when using tools and equipment.

- DO NOT use if damaged.
- Maintain in good and clean condition for best and safest performance.
- Keep the work area clean, uncluttered and ensure there is adequate lighting.
- Maintain correct balance and footing. Ensure the floor is not slippery and wear non-slip shoes.
- Keep children and unauthorised persons away from the work area.
- Ensure that the motorcycle is safely positioned and secured.

INTRODUCTION & SPECIFICATION

Breaks and rejoins all types of chain quickly and easily. Suitable for most sizes of drive or cam chain #35 to #630 including o-ring. Supplied with a range of pins and dies.



OPERATING INSTRUCTIONS

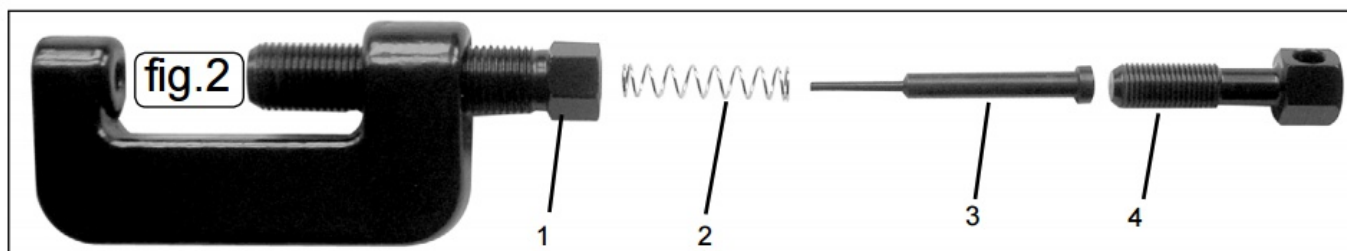
Breaks and rejoins all types of chain quickly and easily. Suitable for most sizes of drive or cam chain #35 to #630 including o-ring. Supplied with a range of pins and dies.

3.1. Breaking Chain (pressing out link pin).

Note: This tool may be used for breaking all chain sizes from number 35 to 630 but it is not recommended for breaking heavy-duty types of 530 to 630 unless the rivet head is ground off first.

NOTE: If working on cam chain be sure and cover chain tunnel with rag to prevent parts dropping down.

3.1.1. Assemble tool as shown in fig.1 (Anvil not used).



3.1.2. Select correct size breaking tip (fig.2.3) for the chain to be worked on and insert into alignment bolt (fig.2.1) by removing push (extractor) bolt (fig.2.4), insert breaking tip (fig.2.3), with spring (fig.2) under head of breaker pin, and replace push (extractor) bolt (fig.1). If small 2.2 mm tip is used you must also use the upper and lower guides (see fig.3) to prevent breaking the tip. The upper guide threads onto the alignment bolt, the lower guide drops in place in bottom of tool body. Smallest pin (2.2 mm) should be used on most cam chain. 2.9mm pin used on #25 or #35 chain 3.8 mm pin for most motorcycle drive chain (428 to 530).

3.1.3. Put tool over chain, breaker pin tip must be withdrawn at least 2 mm into alignment bolt. The end of the chain rivet should be held in position by the tool alignment bolt, the other end of the rivet should be held in the tool body. Tighten the alignment bolt securely against chain to hold chain in place.

3.1.4. Tighten push (extractor) bolt with a 14 mm wrench or lever bar until the chain pin is pushed out completely the chain pin will drop out of the hole in the bottom of the tool. Withdraw push bolt and breaker pin, loosen alignment bolt and remove.

NOTE: When tightening push (extractor) bolt against chain link pin; if you don't feel the tip pushing down smoothly, check that the tip is correctly lined up against the link pin. If not redo step 3.2.3 or you may break the breaker pin.

3.2. INSTALLING CHAIN LINK PIN (Riveting).

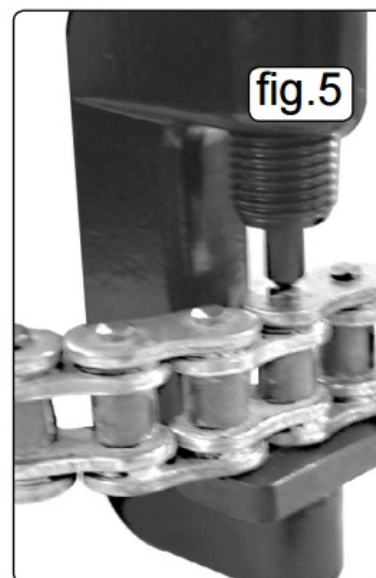
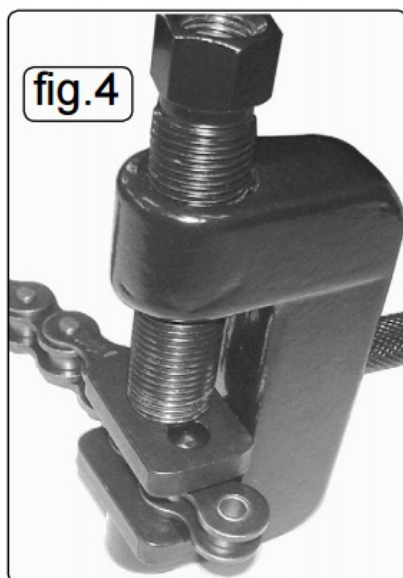
3.2.1. The rivet tip and anvil must be in place in tool.

3.2.2. Assemble the chain with the link to be rivetted. Special rivet link pins must be used, using original pushed out pin is not recommended as the ends will be weakened. Do not use a split pin type connecting link. The pin must be pushed all the way through the chain link, if the pin is hard to insert it can be pushed into place by placing chain into the tool with the rivet tip withdrawn 2mm into the alignment bolt and tightening the alignment bolt until the pin has been pushed through the link, ensure that an equal length of pin shows on each side of the link.

3.2.3. Position the tool over the pin to be rivetted, make sure rivet tip is withdrawn 2mm into the alignment bolt and tighten the alignment bolt securely against chain. Tighten the push (extractor) bolt so that the rivet tip flares the chain pin. Both ends of the chain link pin should be flared so the pin is securely held in place. Repeat procedure on other link pin.

3.2.4. Withdraw the tool, remove the chain; visually check that both chain link pins show the same flared ends and that the rivets on the side plates are in alignment with side plates on either side.

NOTE: You may also use the press plates to flare the ends of pins as shown below (fig.4); use the press plate with the two holes in the upper jaw and the grooved press plate in the lower jaw. You may also use a combination of the rivet pin and lower press plate as fig.5.





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.

VORSICHT:

Man soll zuerst Nietköpfe abscheren, damit Kette 630 entnietet wird.

Verwendung:

Ketten von allen Typen, sowohl Antrieb- als auch z.B. Steuerketten.

Das folgende Schema zeigt, wie das Gerät zusammengesetzt werden soll.

Der Dorn 2,2mm wird verwendet hauptsächlich für Steuerketten.

Der Dorn 2,9mm für Ketten 25 oder 35, und der Dorn 3,8mm für Motorradantriebsketten in Größen 428-530 und 630.

Verwendung:

Ketten von allen Typen, sowohl Antrieb- als auch z.B. Steuerketten.

Das folgende Schema zeigt, wie das Gerät zusammengesetzt werden soll.

Der Dorn 2,2mm wird verwendet hauptsächlich für Steuerketten.

Der Dorn 2,9mm für Ketten 25 oder 35, und der Dorn 3,8mm für Motorradantriebsketten in Größen 428-530 und 630.

ACHTUNG:

Während Benutzung des Dorns 2,2mm soll man immer oberes Endstück nutzen und unteres Endstück 2,2mm.

Es lässt, genau Dorn zu führen und beschränkt wesentlich Beschädigungsrisiko.

Entnieten:

1. Passen Sie richtigen Dorn [3] in Abhängigkeit von Kettentyp an.
2. Montieren Sie Feder [2] und stecken Sie es in die Feststellschraube [1]
3. Montieren Sie Hauptschraube [4] so, dass das Endstück des Dorns [3] aus der Schraube [1] mindestens 2mm heraussteckt.
4. Stecken Sie die Kette in die Presse, lenken Sie Ihre Aufmerksamkeit besonders auf axiale Lage des Kettendorns und Auspressdorns.
5. Schrauben Sie die Feststellschraube [1] zu, Kettenglied einstellend.
6. Schrauben Sie die Hauptschraube [4] zu, pressen Sie dadurch Dorn der Kette aus. Schrauben Sie die Schraube zu, bis zur völligen Pressung des Dorns.
7. Wenn der Dorn völlig gepresst wird, soll man die Hauptschraube lösen (Auspressdorn wird geflohen) und danach lösen Sie die Feststellschraube.

ACHTUNG:

Richtiges Auspressen oder Pressen des Kettendorns ist möglich ausschließlich mit Behaltung der Zentrierung von Dorn und Bolzen der Kette. Vergewissern Sie sich, dass Dornendstück richtig montiert wird.

Nieten:

1. Montieren Sie unteres Endstück (großes und kleines) im Gerät und Nietdorn mit Feder. Schrauben Sie die Hauptschraube so, dass das Endstück des Nietdorns aus der Feststellschraube ca. 2mm heraussteckt.
2. Man soll nicht den vorher ausgepressten Dorn verwenden. Es wird empfohlen, neue Fachdornen für Gliederung der Ketten zu verwenden.
3. Stecken Sie Dorn im Kettenglied.
4. Wenn es schwer ist, den Dorn zu pressen, kann man den Dorn mit Nietdorn pressen.

5. Stellen Sie den Nietdorn auf der Achse des Dorns ein und mit Zuschraubung der Feststellschraube pressen Sie den Dorn.
6. Vergewissern Sie sich, dass Dorn beidseitig mit gleicher Länge herausgesteckt wird
7. Stellen Sie Dornnietendstück genau in der Achse des Dorns.
8. Schrauben Sie die Festellschraube zu, Kettenglied einstellend.
9. Schrauben Sie die Hauptschraube so, dass Dornendstück vernietet wird.
10. Wiederholen Sie diese Tätigkeit auf beiden Seiten des Dorns.

ACHTUNG:

Während des Vernieten sollen immer untere Endstücke (klein oder groß) im unteren Teil oder Presse mit Längsfräsen montiert werden. Möglich ist auch Verwendung bei der Pressen (Presse mit oberen Löcher) oder Verbindung der Presse mit Längsfräsen und Nietbolzen.

Gewährleistung

1. Firma GEKO erteilt Garantie für richtige Wirkung des Geräts für 12 Monate vom Kaufdatum.
2. Die Gewährleistung umfasst kostenlose Beseitigung der Mängel und fabrischen Defekte, die im Zeitdauer der Gewährleistung erscheinen.
3. Die Gewährleistung umfasst keine mechanische Beschädigungen oder Beschädigungen wegen bedienungsanleitungwidriger Benutzung der Ware.
4. Die Gewährleistung verfällt im Fall der Feststellung von Reparatur oder Änderung im Gerät von nicht berechtigten Personen.
5. Die Bedingung für Gewährleistung ist Vorlegung der Gewährleistungskarte mit reklamierter Ware in unserem Service oder im Ort des Verkaufs.
6. Die Gewährleistung ist gültig nur mit Stempel des Verkäufers und Verkaufsdatum.
7. Gewährleistungs- und Service nach Ablauf der Beanstandungsfrist stellt Importeur sicher.

Karta Gwarancyjna

1	Nazwa urządzenia i numer artykułu.	
2	Data zakupu.	
3	Dokładny opis zgłaszanej wady, usterki.	 W przypadku niewystarczającej ilości miejsca prosimy kontynuować na odwrocie niniejszej Karty Zgłoszeniowej.
4	Nazwa i adres punktu dystrybucji, w którym został zakupiony produkt.	
5	Pieczęć sprzedawcy Data i podpis.	
6	Dane osobowe do kontaktu, numer telefonu.	

Zgodnie z warunkami udzielonej gwarancji:

- Reklamowany produkt winien być dostarczony do serwisu firmy F.H. GEKO w oryginalnym opakowaniu wraz z prawidłowo wypełnioną Kartą Gwarancyjną oraz dowodem zakupu (ewentualnie jego kopią) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej.
- Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty zakupu urządzenia przez użytkownika.
- Aby uzyskać gwarancję na okres do 24 m-cy należy spełnić następujące warunki:
 - po okresie 12 miesięcznej gwarancji produkt należy dostarczyć z dowodem zakupu i kartą gwarancyjną do serwisu „GEKO” w celu dokonania przeglądu okresowego
 - Koszt przeglądu wynosi 50zł netto (61,50zł brutto) oraz ewentualnie koszty materiałów eksploatacyjnych
 - Koszty transportu narzędzia w obie strony ponosi użytkownik urządzenia
- Urządzenia bez formularza reklamacyjnego, będą traktowane jako urządzenia do naprawy odpłatnej.**
- Zakres gwarancji obejmuje wyłącznie wady jakościowe wynikające z winy producenta.
- Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń wynikających z niewłaściwego użytkowania, konserwacji i przechowywania,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami zewnętrznymi,
 - normalnego zużycia podczas eksploatacji,
 - napraw polegających na regulacji,
 - uszkodzeń wynikających z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - uszkodzeń wynikających z przecięcia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej.
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych,
Zabrania się dokonywania modyfikacji w konstrukcji a także dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione
- Termin naprawy może ulec przedłużeniu o czas niezbędny na dostarczenie i odbiór sprzętu przez serwis, a także o czas dostawy części zamiennych w przypadku gdy gwarant zamawia je u producenta.
- Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy), itp.
- Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za utracone korzyści użytkownika.
- W przypadku gdy nadesłane do naprawy urządzenie jest sprawne lub nadesłane bez formularza albo z formularzem reklamacyjnym nie zawierającym opisu objawów uszkodzenia, za czynności związane z przetestowaniem tego urządzenia pobierana będzie zryczałtowana opłata w kwocie 5% wartości netto testowanego urządzenia, jednakże nie mniej niż 10zł. Nadto wysyłka takiego urządzenia, zostanie zrealizowana na koszt odbiorcy.**
- Wszystkie czynności serwisowe nie mieszczące się w ramach gwarancji podlegają wycenie i opłacie.
- W przypadku uznania zgłoszonej reklamacji, Gwarant według swojego wyboru: dokona naprawy reklamowanego towaru (o ile jest to możliwe) lub zwróci kupującemu cenę nabycia towaru pomniejszoną o kwotę odpowiadającą procentowemu stopniowi zużycia reklamowanego towaru.
- Opłaty dodatkowe:
 - dostarczony do serwisu produkt musi odpowiadać podstawowym warunkom higienicznym (pozbawiony zabrudzeń), w przeciwnym razie czynności podjęte przez serwis w celu usunięcia tego stanu rzeczy objęte będą dodatkową opłatą.
 - po otrzymaniu sprzętu Serwis dokonuje wstępnej diagnozy rozumianej jako usługa serwisowa płatna, polegającej na sprawdzeniu stanu sprzętu, przetestowaniu, oszacowaniu uszkodzeń, wyceny części zamiennych, i kosztów naprawy w przypadku uszkodzenia sprzętu. Jeśli podczas wstępnej diagnozy Serwis stwierdzi, że:
 - sprzęt jest sprawny – Serwis dokonuje zwrotu sprzętu klientowi w siedzibie firmy lub za pośrednictwem kuriera na koszt Klienta, obciążając go jednocześnie kosztami diagnozy wstępnej.
 - ustwórka powstała z winy Klienta – Serwis poinformuje Klienta o stwierdzonych uszkodzeniach sprzętu oraz o przewidywanych kosztach naprawy. W przypadku rezygnacji z naprawy po wstępnej diagnozie zwrot sprzętu następuje na warunkach jw. W przypadku uzyskania zgody Klienta na wykonanie usługi serwisowej – zwrot sprzętu dokonany jest na zasadach jw., doliczając uzgodnione wcześniej koszty usługi serwisowej
 - ustwórka powstała na skutek wady fabrycznej – koszty dokonania diagnozy wstępnej ponosi Gwarant. Po dokonaniu naprawy sprzęt zostanie zwrócony Klientowi.
- Koszt opłaty dodatkowej lub diagnozy wstępnej na dzień 01.01.2015 wynosi 35 złotych netto

.....
Data przyjęcia do serwisu

.....
czytelny podpis zgłaszającego
Zapoznałem/am się i akceptuję warunki gwarancji