Náhradní díly a podavače drátu pro svářecí stroje MIG/MAG

# Kompletní dvoukladkový podavač svařovacího drátu 24 V DC pro svářečky MIG 250 GEKO C00104

**Model: GE1222_C00104 • 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 zařízení.

## ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Originální kompletní sestava dvoukladkového podavače svařovacího drátu s elektromotorem 24 V DC / 5 A, hliníkovou převodovkou, regulací přítlaku, vstupním vedením a sadou 4 elektroizolačních podložek pro svářečky MIG 250.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu / model** | GE1222_C00104 (GEKO C00104) |
| **Typ náhradního dílu** | Kompletní sestava posuvu svařovacího drátu (Wire Feeder) s motorem |
| **Určená kompatibilita** | Poloautomatické svářečky MIG/MAG řady MIG 250 (a kompatibilní zdroje 24 V DC) |
| **Jmenovité napájecí napětí motoru** | 24 V DC (stejnosměrné bezpečné napětí z řídicí desky svářečky) |

## 1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

| Technický parametr / Vlastnost | Jmenovitá hodnota / Specifikace |
|---|---|
| Kód produktu / model | GE1222_C00104 (GEKO C00104) |
| Typ náhradního dílu | Kompletní sestava posuvu svařovacího drátu (Wire Feeder) s motorem |
| Určená kompatibilita | Poloautomatické svářečky MIG/MAG řady MIG 250 (a kompatibilní zdroje 24 V DC) |
| Jmenovité napájecí napětí motoru | 24 V DC (stejnosměrné bezpečné napětí z řídicí desky svářečky) |
| Jmenovitý proud motoru (štítek) | 5,0 A |
| Rozsah rychlosti podávání drátu | 2,0 – 20,0 m/min (plynule řízeno PWM regulátorem svářečky) |
| Podporované průměry drátu (štítek) | Ø 0,8 mm / Ø 1,0 mm / Ø 1,2 mm (podle použité vodicí kladky) |
| Konstrukce podávacího ústrojí | 2kladkový mechanismus (spodní hnací kladka + horní výklopné přítlačné rameno) |
| Těleso převodovky a rámu | Tlakově litá hliníková slitina s přesným šnekovým/čelním převodem |
| Regulace přítlaku drátu | Výklopný šroub se stupnicí přítlaku (1–5) pro zamezení deformace drátu |
| Elektrická izolace od kostry | 4× černá elektroizolační průchodka/podložka součástí balení |
| Příslušenství v balení | Závitová vstupní vodicí trubička drátu + 4× izolační podložky + napájecí vodiče (červený/černý) |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Stejnosměrný elektromotor 24 V DC / 5 A** – Výkonný pohon s permanentními magnety zajišťující stabilní posuv 2–20 m/min.
- **2. Tlakově lité hliníkové těleso převodovky** – Nese převodové soukolí, ložiska hřídele a kotevní otvory pro montáž do skříně MIG 250.
- **3. Spodní hnací vodicí kladka s maticí** – Vyměnitelná kladka s obvodovými drážkami pro vedení svařovacího drátu.
- **4. Horní výklopné rameno s přítlačnou kladkou** – Přitlačuje svařovací drát do drážky hnací kladky.
- **5. Stavěcí šroub přítlaku se stupnicí** – Umožňuje jemné nastavení síly sevření drátu 0,8 / 1,0 / 1,2 mm.
- **6. Závitová vstupní vodicí trubička (kapilára)** – Navádí svařovací drát od cívky přesně do osy drážky hnací kladky.
- **7. Výstupní otvor pro Eurokonektor / bowden** – Slouží k zasunutí a aretaci mosazného krčku centrálního Eurokonektoru hořáku.
- **8. Sada 4 elektroizolačních průchodek a podložek** – KRITICKÝ DÍL – galvanicky odděluje hliníkové tělo podavače (na potenciálu drátu!) od plechové skříně svářečky!
- **9. Napájecí vodiče motoru (červený +, černý –)** – Připojují kotvu motoru k řídicí desce regulace posuvu svářečky.
- **10. Výrobní štítek a kontrolní visačka** – Uvádí technické parametry DC 24 V, 5 A, 0,8/1,0/1,2 mm a 2,0–20 m/min.

## 3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

**ODPOJENÍ ZE SÍTĚ 230/400 V! – Před otevřením krytu svářečky VŽDY vytáhněte síťovou vidlici a vyčkejte 5 minut na vybití kondenzátorů!**

**POVINNÁ MONTÁŽ IZOLAČNÍCH PODLOŽEK! – Tělo podavače vede svařovací proud! Při vynechání 4 izolačních průchodek dojde ke ZKRATU na kostru svářečky!**

**Ochranné brýle EN 166 – Chrání zrak před pružným koncem svařovacího drátu při zavádění do kladek.**

**POZOR na rotující kladky! – Při testu posuvu drátu nikdy nevkládejte prsty ani rukavice mezi hnací a přítlačnou kladku!**

**Odborná elektrotechnická montáž – Výměnu uvnitř svařovacího zdroje smí provádět osoba znalá dle zák. č. 250/2021 Sb. (NV 194/2022 Sb.).**

**Výstraha pro obsluhu:** Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

## 4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

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

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

## 5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

**Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:**
1. Odpojte svářečku MIG 250 od elektrické sítě (230 V / 400 V) a ověřte beznapěťový stav na svorkách.
2. Zkontrolujte shodu parametrů nového podavače se štítkem původního dílu (24 V DC / 5 A, rozteč montážních otvorů).
3. Zkontrolujte přítomnost všech 4 černých plastových izolačních průchodek/podložek s osazením v balení!
4. Ověřte, že drážka na osazené spodní hnací kladce odpovídá průměru používaného drátu (0,8 / 1,0 / 1,2 mm).
5. Před oživením ohmmetrem (multimetrem) zkontrolujte, že mezi hliníkovým tělem podavače a kostrou skříně svářečky je nekonečný odpor (žádný zkrat!).

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

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

1. Našroubujte přiloženou vstupní vodicí trubičku do zadního nálitku podavače tak, aby ústila těsně před kladkou bez drhnutí.
2. Upevněte podavač na nosnou přepážku svářečky PŘES 4 přiložené elektroizolační průchodky a podložky, aby šrouby nezkratovaly tělo s šasi!
3. Zasuňte a zajistěte krček Eurokonektoru do předního otvoru podavače a připojte vodiče motoru se správnou polaritou (červený +, černý –; drát se musí odvíjet směrem do hořáku).

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

4. Odklopte stupnicový šroub přítlaku, zaveďte rovný konec drátu vstupní trubičkou přes drážku kladky do bowdenu hořáku a zaklopte přítlačné rameno.
5. Nastavte přítlak na stupnici (cca 2,5–3,5 pro ocelový drát) tak, aby drát při přibrzdění na výstupu hořáku o dřevěnou desku na kladce mírně proklouzl a nedeformoval se v bowdenu.

## 7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

| Interval údržby | Předepsaný servisní úkon / Ošetření |
|---|---|
| Pravidelně | Pravidelně vyfukujte z drážek kladek a okolí převodovky měděný otěr ze svařovacího drátu suchým stlačeným vzduchem. |
| Pravidelně | NIKDY nemažte vodicí drážky kladek olejem ani vazelínou — drát by prokluzoval a mastnota by způsobovala pórovitost svaru! |
| Pravidelně | Kontrolujte čistotu elektroizolačních průchodek, aby kovový brusný prach nevytvořil vodivý můstek na kostru stroje. |

## 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 |
|---|---|---|
| Motor točí na opačnou stranu (vtahuje drát zpět) | Přehozená polarita napájecích vodičů DC motoru | Odpojte svářečku od sítě a vzájemně prohoďte červený a černý napájecí vodič motoru. |
| Jiskření na skříni svářečky / slabý oblouk | Zkrat hliníkového rámu podavače na plechovou skříň svářečky | Zkontrolujte osazení všech 4 plastových izolačních průchodek a změřte izolační odpor proti kostře. |
| Drát se muchlá do smyček („ptačí hnízdo“) za kladkou | Příliš vysoký přítlak kladky nebo ucpaný bowden/průvlak v hořáku | Vyčistěte bowden, vyměňte kontaktní špičku hořáku, seřiďte souosost Eurokonektoru a snižte přítlak na stupnici. |

## 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:** | **Kompletní dvoukladkový podavač svařovacího drátu 24 V DC pro svářečky MIG 250 GEKO C00104** |
| **Typové označení / Model:** | **GE1222_C00104** (Značka: GEKO) |
| **Funkce a určení zařízení:** | Kompletní dvoukladkový podavač svařovacího drátu 24 V DC pro svářečky MIG 250 GEKO C00104 |

**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)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

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

- ČSN EN IEC 60974-5 (Zařízení pro obloukové svařování – Část 5: Podavače drátu)
- ČSN EN IEC 60974-10 (Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu)

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 (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.