Náhradní díly pro pístové kompresory, litinové válce kompresorových agregátů

GEKO CG80302-7 (GE1222_CG80302-7) Originální žebrovaný válec kompresoru se čtvercovou 4šroubovou přírubou (č. 7) pro dvouválcový V-kompresor 100 l (G80302)

Model: GE1222_CG80302-7 • 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

Ztratil jeden z válců vašeho vidlicového dvouválcového kompresoru `GEKO 100 l typ V (G80302)` kompresní tlak kvůli vydřené stěně válce, prasklému chladicímu žebru nebo provozu s nízkou hladinou oleje? **Originální přesně honovaný žebrovaný válec `GEKO CG80302-7` (pozice `č. 7`) se čtvercovou 4otvorovou spodní přírubou ke klikové skříni a 4 závitovými otvory na horním broušeném čele pro ventilovou desku a hlavu** vrátí vašemu 100l V-agregátu plný litrový výkon a rychlé natlakování!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / Kód dílu	GEKO • Kód dílu CG80302-7 (pozice č. 7) • Kat. č. GE1222_CG80302-7
Určeno přesně pro model	GEKO G80302 – dvouválcový olejový kompresor 100 l s uspořádáním válců do V (2 ks na stroj)
Materiál odlitku	Jemnozrnná šedá litina s vysokou kluzností a odolností vůči zadření pístních kroužků
Opracování pracovní plochy	Přesně vrtaný a křížově honovaný vnitřní vývrt (udržuje mikrofilm oleje na stěně)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / Kód dílu	GEKO • Kód dílu CG80302-7 (pozice č. 7) • Kat. č. GE1222_CG80302-7
Určeno přesně pro model	GEKO G80302 – dvouválcový olejový kompresor 100 l s uspořádáním válců do V (2 ks na stroj)
Materiál odlitku	Jemnozrnná šedá litina s vysokou kluzností a odolností vůči zadření pístních kroužků
Opracování pracovní plochy	Přesně vrtaný a křížově honovaný vnitřní vývrt (udržuje mikrofilm oleje na stěně)
Spodní upevňovací patka	Čtvercová příruba se 4 průchozími otvory v rozích pro ukotvení na karter V-bloku
Horní těsnicí čelo	Rovinně frézované a broušené čelo se 4 vnitřními závity pro šrouby hlavy válce
Chladicí systém	5 hlubokých obvodových chladicích žeber ofukovaných 9lopatkovou řemenicí CG80302-43
Povrchová úprava	Tepluvzdorný stříbrný antikorozní nástřik vnějšího žebrování
Mazání za provozu	Rozstřikové olejové mazání z klikové skříně (kompresorový olej ISO VG 100 / VDL 100)
Maximální pracovní tlak	Dimenzováno pro kompresní poměr pístových kompresorů do 8–10 bar
Počet kusů v balení	1 ks válce (V-agregát G80302 používá 2 shodné válce)
Záruka	24 měsíců (nevztahuje se na zadření chodem bez oleje nebo bez vzduchového filtru)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Honovaný vnitřní pracovní vývrt válce** – jemná křížová struktura honování drží mazací film a minimalizuje spotřebu oleje.
- **2. Horní broušená těsnicí rovina** – zaručuje 100% plynotěsné dosednutí těsnění a ventilové desky pod hlavou válce.
- **3. 4 slepé závitové otvory v horním čele** – pro pevné stažení hlavy válce a ventilové sady předepsaným momentem.
- **4. Spodní čtvercová patka se 4 otvory** – přenáší kompresní síly rovnoměrně do 4 svorníků/šroubů klikové skříně V-kompresoru.
- **5. 5 obvodových chladicích žeber** – zvětšují teplosměnnou plochu válce pro rychlý odvod kompresního tepla.
- **6. Boční svislá výztužná žebra** – zpevňují přechod mezi válcovým tubusem a spodní čtvercovou přírubou.
- **7. Spodní náběhové zkosení vývrtu** – umožňuje hladké zasunutí pístu se stlačenými pístními kroužky při montáži bez jejich zlomení!
- **8. Šedá kluzná litina** – odolává vysokým teplotám stlačovaného vzduchu (+140 °C u hlavy).
- **9. Stříbrný tepluvzdorný lak** – chrání vnější povrch před korozí a usnadňuje kontrolu případného úniku oleje.
- **10. Originální díl č. 7 rozkresu G80302** – přesný zdvihový a vrtací rozměr bez nutnosti jakýchkoliv úprav.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

PŘED DEMONTÁŽÍ VÁLCE VŽDY ODPOJTE KOMPRESOR ZE SÍTĚ A 100% VYPUSŤTE TLAK ZE 100L VZDUŠNÍKU (`0 bar`)! – Práce na kompresorovém agregátu pod tlakem nebo napětím je životu nebezpečná!

NECHTE AGREGÁT PŘED OPRAVOU ZCELA VYCHLADNOUT! – Litinový válec a hlava dosahují bezprostředně po chodu teploty přes +120 °C — hrozí těžké popálení dlaní!

PŘI VÝMĚNĚ VYDŘENÉHO VÁLCE VŽDY VYČISTĚTE KLIKOVOU SKŘÍŇ OD KOVOVÝCH ŠPON A NALIJTE NOVÝ KOMPRESOROVÝ OLEJ! – Kovové piliny ze starého zadřeného válce ponechané v oleji okamžitě vydřou i nový válec!

NIKDY NEKLEPEJTE PŘI NASAZOVÁNÍ VÁLCE NA PÍST KLADIVEM — PÍSTNÍ KROUŽKY STÁHNĚTE PŘÍPRAVKEM NEBO PRSTY! – Křehký litinový pístní kroužek se při násilném naklepnutí rozlomí.

Používejte ochranné rukavice (ČSN EN 388) a ochranné brýle (ČSN EN 166) – Bezpečná manipulace s litinovým odlitkem a pístními kroužky.

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 kompresor `G80302` od elektrické sítě, vypusťte vzduch z nádoby (`0 bar`) a nechte válce vychladnout!**
2. Odpojte výtlačnou trubku od hlavy válce, demontujte hlavu s ventilovou deskou a odšroubujte 4 spodní matice/šrouby čtvercové patky válce.
3. Zkontrolujte stav **pístu, pístního čepu, ojnice a pístních kroužků** — do nového válce `CG80302-7` doporučujeme vždy osadit novou sadu pístních kroužků a nová těsnění pod válec i hlavu!
4. Odmastěte a propláchněte nový válec `CG80302-7` od konzervačního tuku a vyfoukněte 4 horní závity stlačeným vzduchem.
5. Zkontrolujte čistotu sacího vzduchového filtru (příčina č. 1 vydřených válců!).

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

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

1. **1. Příprava těsnění a naolejování vývrtu:** Očistěte dosedací plochu karteru, položte nové spodní papírové těsnění pod válec a vnitřní honovanou stěnu nového válce `CG80302-7` štědře potřete čistým kompresorovým olejem `VDL 100`.
2. **2. Pootočení zámků pístních kroužků po 120°:** Zámky (mezery) tří pístních kroužků na pístu pootočte rovnoměrně po **`120°`**, aby nestály v jedné přímce (zabraňuje propouštění oleje do vzduchu!).
3. **3. Plynulé nasunutí válce na píst:** Stáhněte pístní kroužky kleštěmi/objímkou (nebo opatrně prsty do náběhového kužele válce) a zlehka spusťte válec na karter; **křížově** dotáhněte 4 šrouby spodní příruby.

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

4. **4. Montáž ventilové desky a hlavy válce:** Osaďte vyčištěnou ventilovou desku s novými těsněními a hlavu válce, 4 horní šrouby dotáhněte rovnoměrně do kříže a připojte výtlačnou trubku se sacím filtrem.
5. **5. Záběh nového válce a kontrola dotažení:** Naplňte čerstvý kompresorový olej do středu olejoznaku, nechte kompresor **10 minut běžet bez tlaku (s otevřeným kohoutem)** pro jemné usazení kroužků a po prvních `5 hodinách` zkontrolujte dotažení šroubů hlavy.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**Výměna záběhového oleje po prvních 10–20 hodinách po výměně válce	** Odplaví mikroskopický záběhový otěr nových kroužků a honování!
**Udržování čistých chladicích žeber a sacího filtru	** Zaručuje dlouhou životnost bez tepelného deformování vývrtu.
**Pravidelná kontrola hladiny oleje před každým zapnutím	** Hladina musí být vždy v červeném poli olejoznaku.

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
Do vzdušníku proniká po výměně válce nadměrné množství oleje	Stírací pístní kroužek byl nasazen obráceně, zámky kroužků stojí v jedné řadě nebo je přelitá hladina oleje	Zkontrolujte hladinu oleje; u nových kroužků vyčkejte ~5 provozních hodin na jejich sednutí k honované stěně
Pod hlavou válce při tlaku 6–8 bar profukuje vzduch	Staré vymačkané těsnění hlavy nebo nerovnoměrně dotažené 4 šrouby hlavy	Osaďte nové těsnění a dotáhněte 4 horní šrouby rovnoměrně křížovým postupem
Agregát jde po stažení šroubů ztuha protočit rukou za řemenici	Pístní kroužek nezapadl do drážky pístu nebo je skřípnuté spodní těsnění	NIKDY nezapínejte motor silou! Povolte válec a zkontrolujte volné uložení kroužků v drážkách pístu

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:	**GEKO CG80302-7 (GE1222_CG80302-7) Originální žebrovaný válec kompresoru se čtvercovou 4šroubovou přírubou (č. 7) pro dvouválcový V-kompresor 100 l (G80302)**
Typové označení / Model:	**GE1222_CG80302-7** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	GEKO CG80302-7 (GE1222_CG80302-7) Originální žebrovaný válec kompresoru se čtvercovou 4šroubovou přírubou (č. 7) pro dvouválcový V-kompresor 100 l (G80302)

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2006/42/ES (Náhradní kompresní díly pístových kompresorů)

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

- ČSN EN 1012-1 (Kompresory a vývěvy – Bezpečnostní a konstrukční požadavky na pístové bloky)

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.