Kompresory a pneumatika, náhradní 6šroubové hliníkové hlavy válců pro řemenové a dvouválcové kompresory 100 l

GEKO CG80303-51 (GE1222_CG80303-51) Masivní žebrovaná hliníková hlava válce (6 šroubů) pro kompresor 100 l (G80303)

Model: GE1222_CG80303-51 • 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

Jubilejní **`#8,600.` certifikovaný český manuál ekosystému** — **masivní obdélníková tlakově litá hliníková hlava válce `GEKO CG80303-51` (díl č. 51) s `6 upevňovacími otvory` (4 v rozích + 2 středové přítlačné šrouby) a hustým vysokým žebrováním pro výkonné 100litrové kompresory `GEKO G80303`**! Šestibodové upnutí zajišťuje nekompromisní přítlak po celé ploše široké dvouválcové/velkoobjemové ventilové desky i při dlouhodobém dílenském nasazení na `8 bar`.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / Model / Kat. číslo	GEKO • Model CG80303-51 (díl č. 51) • Kat. č. GE1222_CG80303-51
Typ náhradního dílu	Masivní obdélníková žebrovaná hliníková hlava válce kompresoru
Určeno přesně pro model	Výkonný olejový kompresor GEKO 100 l — model G80303 (pozice č. 51 v rozpadu dílů)
Počet kotevních šroubů	6 upevňovacích otvorů (4 rohové + 2 středové mezi komorami — klíčový rozdíl oproti 4šroubové G80302!)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / Model / Kat. číslo	GEKO • Model CG80303-51 (díl č. 51) • Kat. č. GE1222_CG80303-51
Typ náhradního dílu	Masivní obdélníková žebrovaná hliníková hlava válce kompresoru
Určeno přesně pro model	Výkonný olejový kompresor GEKO 100 l — model G80303 (pozice č. 51 v rozpadu dílů)
Počet kotevních šroubů	6 upevňovacích otvorů (4 rohové + 2 středové mezi komorami — klíčový rozdíl oproti 4šroubové G80302!)
Materiál odlitku	Vysoce pevná a tepelně vodivá hliníková slitina AlSi
Konstrukce chlazení	Obdélníkový ožebrovaný profil se 7 podélnými/příčnými chladicími žebry vysoké účinnosti
Závitové porty	Čelní/boční zesílené nálitky s vnitřním závitem pro sací filtr a výtlačné tlakové potrubí
Těsnicí plocha	Přesně rovinně obrobená spodní příruba se 6 opěrnými sloupky šroubů
Výhoda 6šroubového uchycení	Dva středové šrouby eliminují prohnutí středu hlavy a profouknutí přepážky mezi sáním a výtlakem!
Provozní přetlak	8 bar (0,8 MPa) trvalý pracovní cyklus • Max. konstrukční tlak 10 bar
Pořadí utahování 6 šroubů	Od 2 středových šroubů spirálově/křížem ke 4 rohovým šroubům (20 – 25 Nm)
Záruka	24 měsíců

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Masivní obdélníkový odlitek ze slitiny AlSi** – navržen pro vysoké tepelné zatížení 100litrového kompresoru G80303.
- **2. 2× Středový průchozí otvor pro šroub** – tiskne středovou přepážku hlavy přímo k ventilové desce a zabraňuje vnitřnímu profouknutí.
- **3. 4× Rohový průchozí otvor pro šroub** – zajišťuje rovnoměrnou obvodovou těsnost celé příruby (celkem 6 šroubů).
- **4. Hluboké chladicí žebrování po celé horní ploše** – rychle odvádí kompresní teplo do proudu vzduchu od ventilátoru řemenice.
- **5. Zesílené závitové hrdlo výtlaku** – odolává tepelné dilataci kovové výtlačné trubky s chladičem.
- **6. Závitové hrdlo sání** – určené pro montáž sacího vzduchového filtru s tlumičem hluku.
- **7. Vnitřní nízkotlaká sací komora** – rozvádí chladný přefiltrovaný vzduch k sacím planžetám.
- **8. Vnitřní vysokotlaká výtlačná komora** – shromažďuje stlačený vzduch před odvodem do zpětné klapky vzdušníku.
- **9. Rovinně frézovaná dělicí přepážka** – odděluje sací a výtlačnou větev uvnitř hlavy.
- **10. Přesné zahloubení sedel pod hlavy šroubů** – zajišťuje kolmé dosednutí 6 pevnostních imbusových/šestihranných šroubů s podložkami.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A VÝRONU TLAKOVÉHO VZDUCHU! PŘED DEMONTÁŽÍ ODPOJTE KOMPRESOR ZE SÍTĚ, VYPUSŤTE VZDUŠNÍK NA 0 BAR A VYČKEJTE NA VYCHLADNUTÍ AGREGÁTU! – Hlava G80303 a žebrované výtlačné potrubí mají po vypnutí teplotu přes +140 °C.

ZKONTROLUJTE POČET ŠROUBŮ VAŠÍ HLAVY: MODEL CG80303-51 JE 6ŠROUBOVÁ HLAVA PRO KOMPRESOR GEKO G80303 (100 L)! – Nepokoušejte se upravovat 6šroubovou hlavu na 4šroubový válec G80302 ani naopak.

DODRŽTE UTAHOVACÍ POSTUP 6 ŠROUBŮ OD STŘEDU VEN! – U obdélníkové 6šroubové hlavy vždy nejprve dotáhněte **2 středové šrouby a teprve poté křížem **4 rohové šrouby** — při opačném postupu by se střed hlavy nadzvedl a foukal mezi komorami!**

Používejte ochranné brýle (ČSN EN 166) a pracovní rukavice (ČSN EN 388) – Bezpečná práce při čištění těsnicích ploch a zkoušce těsnosti.

Nikdy nezakrývejte chladicí mřížku řemenice a udržujte odstup kompresoru min. 50 cm od stěny! – Bez volného sání ventilátoru řemenice by se hlava válce přehřívala.

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 `G80303` od elektrické sítě, vypusťte tlak na `0 bar` a nechte agregát vychladnout.
2. Ověřte shodu **6 upevňovacích otvorů** a polohu závitových hrdel se starou hlavou (díl č. 51).
3. Pečlivě očistěte horní plochu ventilové desky od starého připečeného těsnění a připravte **nové 6otvorové těsnění hlavy**.
4. Zkontrolujte rovinnost a čistotu všech 6 závitů ve válci kompresoru.
5. Prohlédněte kužel / sedlo výtlačné trubky a měděný těsnicí kroužek výtlačného šroubení.

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 těsnicího souvrství:** Zkontrolujte čistotu planžet ventilové desky a položte na ni přesné 6otvorové horní těsnění hlavy (zkontrolujte, že nezakrývá otvory ventilů a kryje středovou přepážku).
2. **2. Osazení nové 6šroubové hlavy CG80303-51:** Usaďte hlavu ve správné orientaci sacího a výtlačného hrdla a zlehka rukou našroubujte všech 6 šroubů s pružnými/plochými podložkami.
3. **3. Stupňovité utažení od středu ke krajům:** Ve 2–3 krocích utáhněte momentovým klíčem (`20–25 Nm`) nejprve **šrouby č. 1 a 2 (dva středové)** a následně **křížem šrouby č. 3, 4, 5 a 6 v rozích**!

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

4. **4. Montáž výtlačného potrubí a filtru:** Zašroubujte výtlačné šroubení s vysokoteplotním těsněním, připojte převlečnou matici chladicí trubky bez mechanického pnutí a nasaďte čistý sací filtr.
5. **5. Zkušební chod a kontrolní dotažení:** Natlakujte vzdušník `100 l` na `8 bar`, zkontrolujte mýdlovým roztokem těsnost všech spojů a po prvním provozním cyklu a vychladnutí překontrolujte moment všech 6 šroubů.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**Čistota chladicích žeber a krytu řemenice	** Pravidelně vyfukujte prach z žeber hlavy `CG80303-51` i z mezichladiče výtlačného potrubí.
**Pravidelná údržba vzduchového filtru a oleje VDL 100	** Čistý filtr a správná hladina oleje snižují teplotu hlavy až o 25 °C!
**Kontrola dotažení po prvních 10 motohodinách	** Těsnění si po prvních tepelných cyklech mírně sedne — jedno kontrolní přetažení zastudena zajistí mnohaletou těsnost.

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
Kompresor tlakuje pomalu nad 5 bar a sací filtr se silně zahřívá	Nedotažené 2 středové šrouby hlavy nebo poškozená středová příčka těsnění způsobují přefuk z výtlaku do sání	Vypusťte tlak, zkontrolujte celistvost 6otvorového těsnění a dotáhněte 6 šroubů přísně v pořadí od 2 středových šroubů ke 4 rohovým
Při připojování převlečné matice výtlačné trubky jde matice přes závit	Hlava byla dotažena dříve, než byla chycena převlečná matice tuhé trubky	Nejprve chyťte převlečnou matici trubky 2–3 závity rukou při lehce volné hlavě/kolenu, teprve poté finálně dotáhněte šrouby i matici
Únik vzduchu pod jedním z rohů hlavy	Pod přírubou zůstal neodškrábaný zbytek starého klingeritového těsnění	Demontujte hlavu, dokonale očistěte dosedací plochu a použijte nové těsnění

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 CG80303-51 (GE1222_CG80303-51) Masivní žebrovaná hliníková hlava válce (6 šroubů) pro kompresor 100 l (G80303)**
Typové označení / Model:	**GE1222_CG80303-51** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	GEKO CG80303-51 (GE1222_CG80303-51) Masivní žebrovaná hliníková hlava válce (6 šroubů) pro kompresor 100 l (G80303)

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

- 2006/42/ES (Strojní zařízení – tlakově a tepelně namáhaná hlava pístového kompresoru)

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

- ČSN EN 1012-1 (Kompresory a vývěvy – Bezpečnostní požadavky – Část 1: Vzduchové kompresory)
- ČSN EN 1706 (Hliník a slitiny hliníku – Tlakové odlitky pro strojírenství)

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.