Náhradní elektrické díly pro pístové kompresory, statory v hliníkové kostře elektromotoru

# GEKO CG80305-22 (GE1222_CG80305-22) Originální vinutý stator elektromotoru 230 V v žebrované hliníkové skříni s patkami (č. 22) pro kompresor 50 l (G80305)

**Model: GE1222_CG80305-22 • 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

Potřebujete opravit spálený hnací elektromotor na kompresoru `GEKO 50 l (G80305)` bez pracného vylisovávání starého paketu z hliníkového pláště? **Opět pozor na doslovný překlad polského *stojan z obudową* (= česky VINUTÝ STATOR V HLINÍKOVÉ SKŘÍNI MOTORU, nikoliv podlahový stojan s krytem!) — originální díl `GEKO CG80305-22` (pozice `č. 22`) je kompletní vinutý stator `230 V / 50 Hz` již z výroby přesně zalisovaný v žebrované hliníkové kostře elektromotoru s upevňovacími patkami a horní základnou pro svorkovnici/kondenzátory**!

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Značka / Kód dílu** | GEKO • Kód dílu CG80305-22 (pozice č. 22) • Kat. č. GE1222_CG80305-22 |
| **Skutečný technický název dílu** | VINUTÝ STATOR NÁLISOVANÝ V HLINÍKOVÉ KOSTŘE ELEKTROMOTORU (polsky „stojan z obudową“!) |
| **Určeno přesně pro model** | Olejový kompresor GEKO 50 l (model G80305) |
| **Hlavní servisní výhoda** | Stator je již továrně zalisován v hliníkovém plášti — odpadá nutnost hydraulického lisu a nahřívání pláště! |

## 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 CG80305-22 (pozice č. 22) • Kat. č. GE1222_CG80305-22 |
| Skutečný technický název dílu | VINUTÝ STATOR NÁLISOVANÝ V HLINÍKOVÉ KOSTŘE ELEKTROMOTORU (polsky „stojan z obudową"!) |
| Určeno přesně pro model | Olejový kompresor GEKO 50 l (model G80305) |
| Hlavní servisní výhoda | Stator je již továrně zalisován v hliníkovém plášti — odpadá nutnost hydraulického lisu a nahřívání pláště! |
| Jmenovité napětí / Kmitočet | 230 V AC / 50 Hz (jednofázový asynchronní elektromotor) |
| Materiál vnější skříně | Tlakově litý / protlačovaný hliníkový plášť s hustým podélným chladicím žebrováním |
| Spodní upevňovací patky | Integrované patky s montážními otvory pro přišroubování na základovou desku 50l nádrže |
| Horní montážní plocha | Rovná frézovaná deska s průchodkami vodičů a závity pro skříňku kondenzátorů / svorkovnici |
| Provedení vinutí | Impregnované a vyvázané statorové vinutí s tepluvzdornou izolací |
| Čelní osazení pláště | Přesně soustružené zámky pro přední a zadní ložiskový štít rotoru |
| Třída ochrany | Třída I — povinné připojení ochranného vodiče PE ke zemnicímu šroubu hliníkové kostry! |
| Záruka | 24 měsíců (při odborné montáži osobou s elektrotechnickou kvalifikací) |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Žebrovaná hliníková kostra elektromotoru** – vysoká tepelná vodivost hliníku bleskově odvádí ztrátové teplo ze statoru do proudu vzduchu od ventilátoru.
- **2. Továrně zalisovaný paket statorových plechů** – zaručuje 100% souosost a plošný přestup tepla mezi železem statoru a hliníkovým pláštěm.
- **3. Bandážované a lakované vinutí 230 V** – odolává rozběhovým proudovým rázům kompresoru i vibracím na 50l vzdušníku.
- **4. Integrované patky se 6 montážními otvory** – pevné ukotvení elektromotoru přímo k nosnému sedlu tlakové nádoby G80305.
- **5. Horní základová deska s průchodkami** – připravená pro rychlé přemontování horní svorkovnice a rozběhového/běhového kondenzátoru.
- **6. Přesná čelní osazení na obou koncích pláště** – vystřeďují přední i zadní ložiskové víko přesně do osy rotoru.
- **7. Závitové/průchozí otvory pro stahovací šrouby štítů** – umožňují čisté přemontování původního rotoru a obou štítů.
- **8. Vyvedené izolované vodiče vinutí** – vyvedeny horním otvorem přímo do prostoru svorkovnice.
- **9. Zemnicí bod hliníkové skříně (PE)** – pro bezpečné připojení zeleno-žlutého ochranného vodiče.
- **10. Originální montážní celek č. 22** – nejrychlejší a nejspolehlivější generální oprava spáleného motoru G80305.

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

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

**VÝMĚNU STATOROVÉ SKŘÍNĚ 230 V SMÍ PROVÁDĚT VÝHRADNĚ OSOBA S ELEKTROTECHNICKOU KVALIFIKACÍ (NAŘÍZENÍ VLÁDY Č. 194/2022 Sb.)! – Po sestavení motoru musí být ověřena spojitost ochranného vodiče PE a izolační odpor vinutí dle ČSN 33 1600 ed. 2!**

**PŘED DEMONTÁŽÍ VYTÁHNĚTE KOMPRESOR ZE ZÁSUVKY, VYPUSŤTE TLAK ZE VZDUŠNÍKU (`0 bar`) A VYBIJTE KONDENZÁTORY! – Kondenzátory v horní skříňce drží nebezpečné napětí i po odpojení ze sítě!**

**PŘI PŘESOUVÁNÍ ROTORU DO NOVÉHO STATORU CHRÁNĚTE ČELA VINUTÍ PŘED NÁRAZEM HŘÍDELE NEBO LOŽISKA! – Škrábnutí lakovaného drátu na čele vinutí ostrým koncem hřídele zničí nový stator zkratem!**

**ZKONTROLUJTE KONDENZÁTORY A ODSTŘEDIVÝ SPÍNAČ / ZPĚTNÝ VENTIL PŘED PRVNÍM STARTEM! – Spálený původní stator je téměř vždy důsledkem vadného kondenzátoru nebo startu kompresoru do protitlaku!**

**Používejte pracovní rukavice (ČSN EN 388) a ochranné brýle – Ochrana před ostrými hranami chladicích žeber hliníkového pláště.**

**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 `G80305` od sítě `230 V`, odtlakujte `50 l` vzdušník na `0 bar` a vybijte kondenzátory!**
2. Vyfotografujte si přesné zapojení vodičů v horní svorkovnici starého motoru.
3. Zkontrolujte stav obou kuličkových ložisek na rotoru (předního i zadního) — hučící nebo zadrhávající ložiska vyměňte dříve, než rotor vložíte do nové skříně `CG80305-22`!
4. Změřte kapacitu rozběhového i pracovního kondenzátoru a zkontrolujte funkci zpětného ventilu kompresoru.
5. Ověřte čistotu vnitřního vrtání nového statoru `CG80305-22` bez obalového polystyrenu či nečistot.

## 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. Přestrojení rotoru a ložiskových štítů do nové skříně CG80305-22:** Opatrně vložte čistou kotvu (rotor) do vnitřního vrtání statoru, osaďte přední i zadní ložiskový štít do čelních zámků hliníkové skříně a křížově dotáhněte stahovací šrouby štítů.
2. **2. Kontrola lehkého otáčení hřídele:** Rukou zatočte výstupní hřídelí motoru — **musí se točit zcela volně a tiše bez škrtání o paket statoru**; nasaďte zadní chladicí vrtuli a její kryt.
3. **3. Přemontování horní skříňky kondenzátorů a zapojení vinutí:** Přišroubujte horní krabičku na plochou desku skříně `CG80305-22`, zapojte vývody statoru, kondenzátory, tepelnou pojistku a **pevně připojte zeleno-žlutý vodič `PE` ke kostře motoru**!

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

4. **4. Ukotvení motoru na 50l nádrž a osazení pohonu:** Přišroubujte patky nové skříně na základnu kompresoru `G80305`, vyrovnejte pohon, napněte řemen / spojku a namontujte všechny ochranné kryty.
5. **5. Revizní měření a zkušební natlakování:** Změřte odpor `PE` a izolační stav, zapojte kompresor přímo do zásuvky `230 V` (jištění `16 A` char. `B/C`) a zkontrolujte klidný rozběh i odběr proudu.

## 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 podélných hliníkových žeber skříně | ** Pravidelně ofukujte žebra pláště `CG80305-22` stlačeným vzduchem — čistý hliníkový plášť snižuje teplotu vinutí až o `15–20 °C`! |
| **Zákaz tenkých prodlužovacích šňůr | ** Napájejte kompresor přímo ze zásuvky nebo kabelem průřezu `3× 2,5 mm²`. |
| **Pravidelná kontrola kondenzátorů a zpětné klapky | ** Chrání nový stator před přetížením při opětovném spínání na 6 bar. |

## 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 |
|---|---|---|
| Sestavený motor se po dotažení štítů točí rukou ztuha | Přední nebo zadní štít je mírně zkřížený v zámku hliníkové skříně | Poklepejte lehce gumovou paličkou po obvodu štítů pro sednutí ložisek a dotáhněte šrouby rovnoměrně do kříže |
| Motor po zapnutí jen bzučí a nerozběhne se | Špatně zapojený nebo vadný kondenzátor v horní skříňce | Odpojte ze sítě, vybijte kondenzátor, ověřte schéma zapojení a vyměňte vyschlý rozběhový kondenzátor |
| Tepelná ochrana vypíná motor po několika cyklech | Zanesený kryt ventilátoru motoru nebo kompresor běží nepřetržitě kvůli úniku vzduchu v rozvodu | Zajistěte volné sání zadní vrtule motoru a dodržujte přerušovaný režim chodu S3 kompresoru |

## 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 CG80305-22 (GE1222_CG80305-22) Originální vinutý stator elektromotoru 230 V v žebrované hliníkové skříni s patkami (č. 22) pro kompresor 50 l (G80305)** |
| **Typové označení / Model:** | **GE1222_CG80305-22** (Značka: GEKO) |
| **Funkce a určení zařízení:** | GEKO CG80305-22 (GE1222_CG80305-22) Originální vinutý stator elektromotoru 230 V v žebrované hliníkové skříni s patkami (č. 22) pro kompresor 50 l (G80305) |

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

- 2014/35/EU (Nízké napětí LVD) + 2006/42/ES (Náhradní elektrické součásti pístových kompresorů)

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

- ČSN EN 60034-1 (Točivé elektrické stroje – Statory v hliníkových kostrách)
- ČSN EN 1012-1 (Kompresory a vývěvy – Elektrická a mechanická bezpečnost)

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.