Svařovací příslušenství a držáky elektrod (EN 60974-11)

Masivní pákový držák obalovaných elektrod (kleště MMA) 600 A pro obloukové svařování

Model: GE1222_G01863 • 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

Masivní pákový držák obalovaných elektrod (svářecí kleště MMA) GEKO G01863 s proudovou zatížitelností až 600 A je zkonstruován pro těžké průmyslové, dílenské i montážní ruční obloukové svařování (MMA). Čelisti s vysokým obsahem mědi a mosazi mají víceúhlové profilované drážky pro pevné sevření elektrod o průměru 2,0 až 6,0 mm v polohách 45°, 90° a 180°. Tepelně odolná elektroizolační krytka hlavy a vroubkovaná rukojeť ze sklolaminátového kompozitu (DMC/SMC) chrání svářeče před úrazem elektrickým proudem a sálavým teplem oblouku.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G01863 (G01863)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ příslušenství	Pákový čelisťový držák obalovaných elektrod (kleště MMA)
Maximální proudová zatížitelnost	600 A (při DZ 35 % / cca 450 A při DZ 60 %)

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_G01863 (G01863)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ příslušenství	Pákový čelisťový držák obalovaných elektrod (kleště MMA)
Maximální proudová zatížitelnost	600 A (při DZ 35 % / cca 450 A při DZ 60 %)
Průměr upínaných elektrod	2,0 – 6,0 mm (všechny běžné rutilové, bazické i celulózové elektrody)
Materiál kontaktních čelistí	Slitina mědi a mosazi s vysokou elektrickou vodivostí
Úhly uchycení elektrody	Vícedrážkové čelisti (45°, 90°, 180°)
Připojení svařovacího kabelu	Šroubová svorka v rukojeti pro měděné kabely průřezu 25 – 70 mm²
Materiál izolace hlavy a rukojeti	Žáruvzdorný a nárazuvzdorný termoset / sklolaminát (DMC)
Upínací mechanismus	Silná zakrytovaná tlačná pružina s izolovanou pákou
Hmotnost	cca 480 g
Norma bezpečnosti	ČSN EN 60974-11 (Zařízení pro obloukové svařování – Držáky elektrod)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Mosazné/měděné upínací čelisti** – Vodivé čelisti s křížovými drážkami pro spolehlivý kontakt se stopkou elektrody.
- **2. Žáruvzdorné izolační krytky čelistí** – Tepelně odolné čepičky chránící hlavu kleští před rozstřikem kovu a žárem.
- **3. Ovládací otevírací páka** – Izolovaná páka pro snadné rozevření čelistí a vyhození nedopalku elektrody.
- **4. Vysokoproudá přítlačná pružina** – Silná ocelová pružina vyvozující stálý přítlak čelistí bez přechodového odporu.
- **5. Izolovaná vroubkovaná rukojeť** – Silnostěnné pouzdro rukojeti s podélným drážkováním pro pevný úchop v rukavici.
- **6. Vnitřní kabelová svorka** – Masivní mosazný blok s přítlačným šroubem (imbus) pro upevnění svařovacího kabelu.
- **7. Měděná objímka (dutinka) na žíly kabelu** – Plíšek chránící jemné měděné drátky kabelu před přestřižením šroubem.
- **8. Upevňovací šroub rukojeti** – Zajišťovací šroub fixující izolační trubku rukojeti na těle držáku.
- **9. Kotevní čep páky** – Středový kloubový čep otevíracího mechanismu.
- **10. Vstupní hrdlo kabelu** – Zadní zúžení rukojeti omezující lámání kabelu v ohybu.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Svářečská kukla s filtrem (EN 175 / EN 379) – Povinná ochrana zraku a obličeje před UV/IR zářením elektrického oblouku.

Kožené svářečské rukavice (EN 12477) – Povinná tepelná a elektrická ochrana rukou při svařování.

Nehořlavý svářečský oděv a pevná obuv (EN ISO 11611 / EN ISO 20345) – Ochrana těla před rozstřikem roztaveného kovu.

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 připojením kabelu nebo výměnou držáku VŽDY vypněte svářečku hlavním vypínačem a odpojte ji od sítě!
- ⚠️ Zkontrolujte, že odizolovaný konec měděného svařovacího kabelu je obalen přiloženou měděnou páskou/dutinkou a pevně dotažen ve svorce rukojeti (volný spoj se při proudech 200–600 A extrémně přehřívá!).
- ⚠️ Před každým svařováním zkontrolujte neporušenost izolačních krytek čelistí a rukojeti – s prasklou izolací nikdy nesvařujte!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před připojením kabelu nebo výměnou držáku VŽDY vypněte svářečku hlavním vypínačem a odpojte ji od sítě!
2. Zkontrolujte, že odizolovaný konec měděného svařovacího kabelu je obalen přiloženou měděnou páskou/dutinkou a pevně dotažen ve svorce rukojeti (volný spoj se při proudech 200–600 A extrémně přehřívá!).
3. Před každým svařováním zkontrolujte neporušenost izolačních krytek čelistí a rukojeti – s prasklou izolací nikdy nesvařujte!

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

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

1. Montáž kabelu: Povolte jisticí šroub na rukojeti, stáhněte izolační rukojeť a navlékněte ji na svařovací kabel. Odizolujte cca 20 mm kabelu, obalte měděné licny měděným plíškem, zasuňte do otvoru v mosazném těle držáku, pevně utáhněte přítlačným šroubem, nasuňte rukojeť zpět a zajistěte ji šroubkem.
2. Zasunutí elektrody: Stiskněte páku držáku, vložte holý konec obalované elektrody do jedné z drážek v čelistech (podle požadovaného úhlu 45° nebo 90°) a páku uvolněte.

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

3. Během svařování vyhořívejte elektrodu pouze po zbytek délky cca 40–50 mm – nikdy nevyvařujte elektrodu až těsně k čelistem držáku, abyste elektrickým obloukem neroztavili čelisti a izolační krytky!
4. Odkládání držáku: Držák pod napětím pokládejte pouze na izolovanou podložku (nikdy ne na svařovaný kus ani na svařovací stůl spojený se zemnicí svorkou).

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 čistěte upínací drážky čelistí drátěným kartáčem od napálených kuliček kovu a okují, aby elektroda měla plný elektrický kontakt.
Pravidelně	Jednou měsíčně zkontrolujte a dotáhněte šroub kabelové svorky uvnitř rukojeti.
Pravidelně	Při opálení předních izolačních krytek držák vyřaďte nebo krytky vyměňte.

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
Rukojeť držáku se při svařování silně zahřívá	Povolil se šroub kabelové svorky uvnitř rukojeti nebo jsou zoxidované měděné drátky kabelu	Vypněte svářečku, sejměte rukojeť, seřízněte zoxidovaný konec kabelu na čistou měď a spoj v mosazném bloku pevně dotáhněte
Elektroda se v čelistech viklá a jiskří	Napálená struska v drážkách čelistí nebo opálené drážky od vyvařování elektrod až do konce	Vyčistěte drážky pilníkem/kartáčem a upněte elektrodu do vedlejší neopotřebené drážky
Prasknutí horní izolační krytky	Použití držáku elektrod jako kladiva k oklepávání strusky ze svaru	NIKDY neoklepávejte strusku držákem elektrod! K oklepávání používejte výhradně svářečské kladívko
Tuhý chod otevírací páky	Vniknutí kuliček rozstřiku do prostoru pružiny	Vyfoukejte pružinu a čep a odstraňte zachycené kuličky kovu

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: **Masivní pákový držák obalovaných elektrod (kleště MMA) 600 A pro obloukové svařování**
Typové označení / Model: **GE1222_G01863** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Masivní pákový držák obalovaných elektrod

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 60974-11 (Zařízení pro obloukové svařování – Část 11: Držáky elektrod)
- Směrnice LVD 2014/35/EU

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.