Svařovací technika a zemnicí svěrky

Magnetický zemnicí držák (svěrka kostry) 500 A s odpruženým mosazným kontaktem pro svářečky MIG/MAG, MMA a TIG

Model: GE1222_G01865 • 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

Profesionální magnetický zemnicí držák (magnetická kostra / svěrka) GEKO G01865 se zatížitelností až 500 A a centrálním odpruženým mosazným kontaktním kolíkem je určen pro rychlé a spolehlivé připojení zemnicího kabelu svářeček (MMA, MIG/MAG, TIG) i plazmových řezaček k velkým rovinným i zaobleným ocelovým obrobkům (nádržím, rourám, traverzám, plechovým tabulím a karoseriím), kam nelze nasadit klasické čelisťové zemnicí kleště. Silný kruhový magnet přitáhne držák k oceli, zatímco středový odpružený mosazný hrot přitlačí s vysokou silou přímo na povrch kovu – svařovací proud až 500 A tak prochází výhradně přes vodivý mosazný kolík a nikoliv přes samotný magnet, čímž je magnet chráněn před přehřátím a odmagnetováním!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G01865 (GE1222_G01865)
Výrobce / Značka	GEKO
Maximální svařovací proud	500 A (při zatěžovateli 35–60 %)
Typ kontaktu	Středový odpružený mosazný kolík (izolovaný od feritového magnetu)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Model / Katalogové číslo	G01865 (GE1222_G01865)
Výrobce / Značka	GEKO
Maximální svařovací proud	500 A (při zatěžovateli 35–60 %)
Typ kontaktu	Středový odpružený mosazný kolík (izolovaný od feritového magnetu)
Průměr magnetické základny	cca 85 – 90 mm
Připojení zemnicího kabelu	Středový mosazný závitový čep s maticemi a podložkami (pro kabelové oko)
Doporučený průřez zemnicího kabelu	25 mm² až 70 mm²
Manipulační prvek	Bantamové odtrhávací / manipulační oko (nebo odklápěcí rukojeť)
Materiál kontaktního čepu	Vysokovodivá mosaz (CuZn)
Použití	Svařování rozměrných plechů, trubek, nádrží, rámů a profilů (MMA / MIG / TIG)
Ochrana magnetu	Proud teče středovým čepem mimo tělo magnetu
Hmotnost	cca 480 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kruhové ocelové pouzdro magnetu** – Soustřeďuje magnetické pole na spodní přítlačnou hranu.
- **2. Silný prstencový permanentní magnet** – Zajišťuje okamžité přichycení držáku na vodorovné, svislé i trubkové ocelové plochy.
- **3. Středový odpružený mosazný kontaktní kolík** – Vysouvá se pod tlakem pružiny a přenáší plný svařovací proud 500 A přímo do obrobku.
- **4. Přítlačná vinutá pružina kontaktu** – Udržuje stálý mechanický tlak mosazného kolíku na svařovaný kov.
- **5. Izolační průchodka středového čepu** – Elektricky odděluje proudovou dráhu čepu od magnetického obvodu.
- **6. Závitový připojovací svorník s maticemi** – Slouží k pevnému přišroubování měděného oka zemnicího svařovacího kabelu.
- **7. Pružná a plochá mosazná podložka** – Zabraňuje povolení matice zemnicího kabelu.
- **8. Boční manipulační / odtrhávací trn (madlo)** – Umožňuje snadné naklopení a odtržení silného magnetu od obrobku.
- **9. Spodní prstencová přítlačná plocha** – Drží magnet na kovu po celém obvodu.
- **10. Tepelně odolné provedení** – Odolává běžnému sálavému teplu v blízkosti svaru.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Svářečská kukla (ČSN EN 175 / EN 379) a svářečské rukavice (ČSN EN 12477) – Kompletní ochrana zraku a rukou při svařování a manipulaci se zemnicím držákem.

Upozornění pro kardiostimulátory – Silné magnetické pole – udržujte v bezpečné vzdálenosti od lékařských implantátů.

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.

- ⚠️ Zkontrolujte, zda se středový mosazný kolík po zatlačení volně pohybuje proti tlaku pružiny a zda je jeho čelo čisté (bez napálených kuliček kovu).
- ⚠️ Zkontrolujte pevné dotažení matice připevňující oko zemnicího kabelu k mosaznému svorníku.
- ⚠️ Místo na svařovaném dílci, kam přikládáte magnetický držák, MUSÍ být očištěno na lesklý kov (zbaveno barvy, silné rzi, okují a mastnoty) – přes vrstvu barvy mosazný kolík nepřenese svařovací proud!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, zda se středový mosazný kolík po zatlačení volně pohybuje proti tlaku pružiny a zda je jeho čelo čisté (bez napálených kuliček kovu).
2. Zkontrolujte pevné dotažení matice připevňující oko zemnicího kabelu k mosaznému svorníku.
3. Místo na svařovaném dílci, kam přikládáte magnetický držák, MUSÍ být očištěno na lesklý kov (zbaveno barvy, silné rzi, okují a mastnoty) – přes vrstvu barvy mosazný kolík nepřenese svařovací proud!

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

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

1. Na konec zemnicího svařovacího kabelu nalisujte měděné kabelové oko a pevně jej přišroubujte mezi matice a podložky na středovém mosazném čepu držáku G01865.
2. Přiložte magnetický držák na očištěné místo svařence co nejblíže k místu svařování (zkrátíte tím dráhu proudu a omezíte foukání elektrického oblouku).

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

3. Při přiložení musí magnet sednout celou plochou a středový mosazný kolík se musí zamáčknout proti pružině, čímž vytvoří spolehlivý elektrický kontakt.
4. Po dokončení svařování uchopte držák v rukavici (může být horký!) a naklopením za boční trn/kabel jej odklopte od materiálu.

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	Po každém svařování očistěte spodní plochu magnetu od nalepených ocelových pilin, brusného prachu a kuliček rozstřiku (kovové špony na magnetu mohou způsobit zkrat proudu přes tělo magnetu a jeho postupné odmagnetování!).
Pravidelně	Čelo mosazného kontaktu občas přeleštěte jemným smirkovým plátnem.

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
Svářečka špatně zapaluje oblouk a ze spodku magnetu jiskří	Držák je přiložen na natřený/zrezivělý plech nebo jsou na magnetu nalepené špony, které nepustí mosazný kolík do kontaktu	Očistěte spodní plochu magnetu od špon a na svařenci vybruste lamelovým kotoučem čisté kovové místo pro kontakt
Magnet ztratil přídržnou sílu	Přehřátí magnetu nad Curieovu teplotu (svařování přímo u magnetu na tenkém plechu nebo průchod proudu přes magnet kvůli zaseklému středovému kolíku)	Nepřikládejte magnet těsně k červeně žhnoucímu svaru a udržujte středový odpružený kolík čistý a pohyblivý
Zahřívání místa připojení kabelu	Povolená matice kabelového oka na středovém čepu	Očistěte dosedací plochy oka a pevně dotáhněte matici klíčem
Odlétávání oblouku na jednu stranu (tzv. magnetické foukání oblouku)	Svařování v bezprostřední blízkosti silného magnetu (pod 5 cm)	Posuňte magnetický zemnicí držák o 15–20 cm dále od samotné svarové lázně

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:	**Magnetický zemnicí držák (svěrka kostry) 500 A s odpruženým mosazným kontaktem pro svářečky MIG/MAG, MMA a TIG**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01865** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Magnetický zemnicí držák

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 60974-13 (Zařízení pro obloukové svařování – Část 13: Zemnicí svěrky)

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.