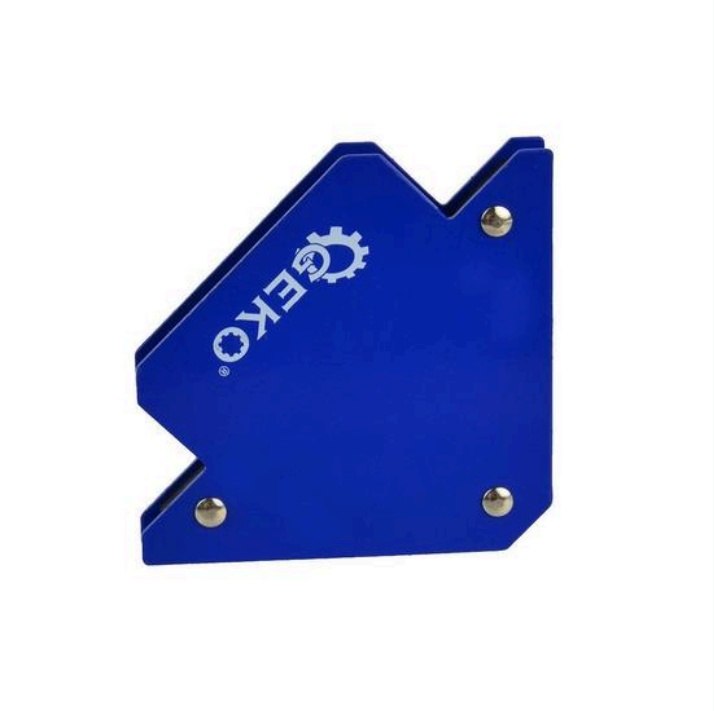
Svařovací technika a upínací přípravky

Šipkový magnetický úhelník s přídržnou silou 11,5 kg (25 LBS) pro přesné stehování ocelových profilů, trubek a plechů pod úhly 45°, 90° a 135°

Model: GE1222_G01871 • 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

Svařovací magnetický úhelník GEKO G01871 ve tvaru šipky s maximální přídržnou silou 11,5 kg (25 LBS) umožňuje svářečům a zámečníkům přesné a rychlé sestavení ocelových jeklů, plocháčů, trubek a plechů před bodováním (stehováním) bez nutnosti asistence druhé osoby. Broušené obvodové hrany ocelových pólových nástavců přesně vymezují úhly 45°, 90° a 135°, přičemž nýtované tělo chrání vnitřní feritový magnet před mechanickým poškozením a rozstřikem svarového kovu.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G01871 (Welding Magnet 25 LBS / 11,5 kg)
Maximální přídržná síla	11,5 kg (25 LBS / cca 112 N na oceli tl. min. 5 mm)
Přesné pracovní úhly	45°, 90° (pravý úhel) a 135°
Typ konstrukce	Šipkový permanentní magnet s ocelovými pólovými bočnicemi

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_G01871 (Welding Magnet 25 LBS / 11,5 kg)
Maximální přídržná síla	11,5 kg (25 LBS / cca 112 N na oceli tl. min. 5 mm)
Přesné pracovní úhly	45°, 90° (pravý úhel) a 135°
Typ konstrukce	Šipkový permanentní magnet s ocelovými pólovými bočnicemi
Materiál magnetického jádra	Tepelně odolný anizotropní feritový magnet
Materiál pólových plechů	Tlustostěnný ocelový plech s práškovým lakem a broušenými hranami
Spojení konstrukce	Pevné celokovové duté nýty odolné teplotě při stehování
Středový manipulační otvor	Kruhový otvor pro snadné uchopení prstem a odtržení magnetu
Vhodné profily obrobků	Ploché plechy, čtvercové/obdélníkové jekly, L-profily, trubky
Maximální krátkodobá teplota	+120 °C (po nastehování spoje magnet před plným svarem sejměte!)
Rozměry úhelníku	cca 120 × 83 × 14 mm
Hmotnost	cca 300 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pravoúhlá základna 90°** – Spodní a zadní broušená hrana pro sestavení kolmých rohových spojů
- **2. Šikmé rameno 45°** – Přední zkosená hrana pro montáž zavětrování a rámů pod úhlem 45°
- **3. Tupý úhel 135°** – Horní přechodová hrana pro sestavování osmiúhelníků a lomených konstrukcí
- **4. Ocelové pólové nástavce (bočnice)** – Červeně lakované bočnice vedoucí magnetický tok do broušených hran
- **5. Feritový permanentní magnet** – Vnitřní magnetické jádro zapouzdřené mezi ocelovými plechy
- **6. Středový otvor pro prst** – Slouží k bezpečnému uchopení a pákovému odklopení magnetu od oceli
- **7. Pevnostní stahovací nýty** – Zajišťují rozměrovou stabilitu a kolmost pólových nástavců
- **8. Broušené kontaktní hrany** – Čisté kovové plochy pro přesné přilnutí k obrobku bez mezery
- **9. Izolační mezivrstva** – Odděluje magnetické póly pro maximální přídržnou sílu na hraně
- **10. Antikorozní práškový lak** – Chrání bočnice před korozí a ulpíváním svařovacího rozstřiku

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Svářečské rukavice (ČSN EN 12477 / EN 388 (ochrana před popálením a skřípnutím prstů))

Svářečská kukla / brýle (ČSN EN 175 / EN 166 (ochrana zraku při bodování a broušení))

Pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345 (ochrana nohou při práci s ocelovými profily))

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.

- ⚠️ VAROVÁNÍ: Osoby s kardiostimulátorem musí dodržovat bezpečnou vzdálenost min. 30 cm od magnetického úhelníku!
- ⚠️ Před každým přiložením očistěte broušené hrany úhelníku od nachytaných ocelových pilin, špon a kuliček svarového kovu.
- ⚠️ Zkontrolujte, že spojované ocelové profily jsou v místě kontaktu zbaveny hrubých okují, rzi a mastnoty.
- ⚠️ Nepoužívejte magnety k zavěšování břemen nad hlavou.
- ⚠️ Vždy používejte předepsané OOPP: Svářečské rukavice.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. VAROVÁNÍ: Osoby s kardiostimulátorem musí dodržovat bezpečnou vzdálenost min. 30 cm od magnetického úhelníku!
2. Před každým přiložením očistěte broušené hrany úhelníku od nachytaných ocelových pilin, špon a kuliček svarového kovu.
3. Zkontrolujte, že spojované ocelové profily jsou v místě kontaktu zbaveny hrubých okují, rzi a mastnoty.
4. Nepoužívejte magnety k zavěšování břemen nad hlavou.

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

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

1. Očistěte kontaktní hrany magnetického úhelníku čistým hadrem v rukavicích (nikdy nestírejte ostré špony holou dlaní!).
2. Přiložte první ocelový profil na rovnou svařovací desku a přitiskněte k němu příslušnou hranu úhelníku (45°, 90° nebo 135°).
3. Přiložte druhý ocelový díl k sousední broušené hraně magnetu a zarovnejte oba profily do jedné roviny.

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

4. Proveďte bodové nastehování (heftování) spoje metodou MIG/MAG, MMA nebo TIG v dostatečné vzdálenosti od magnetu.
5. DŮLEŽITÉ: Před provedením průběžného plného svaru magnetický úhelník ze sestavy sejměte, aby vysoká teplota nedegradovala magnet a magnetické pole neodklánělo elektrický oblouk (tzv. foukání oblouku)!
6. Sejmutí proveďte naklopením magnetu do boku pomocí středového otvoru.

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 odstraňujte z broušených magnetických hran kovový prach z úhlové brusky pomocí stlačeného vzduchu nebo štětce.
Pravidelně	Připečené kuličky rozstřiku opatrně seškrábněte měděnou nebo mosaznou škrabkou.
Pravidelně	Nevystavujte úhelník přímému působení svařovacího oblouku ani teplotám nad +120 °C.
Pravidelně	Skladujte magnety přiložené k ocelové podložce a v bezpečné vzdálenosti od elektroniky a měřidel.

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
Svařované profily nedrží přesný úhel 90°	Na broušené hraně magnetu jsou nalepené kovové špony nebo kulička svaru	Důkladně očistěte všechny kontaktní hrany úhelníku tak, aby doléhaly celou plochou
Při svařování v těsné blízkosti úhelníku elektrický oblouk uhýbá a prská	Vliv silného magnetického pole na plazmu elektrického oblouku (foukání oblouku)	Použijte magnet pouze k bodovému nastehování ve větší vzdálenosti a pro plný svar magnet sundejte
Přídržná síla magnetu výrazně poklesla	Magnet byl ponechán na žhavém svaru a překročil maximální provozní teplotu	Po nastehování vždy magnet ihned sejměte; přehřátý magnet je nutné vyměnit

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:	**Šipkový magnetický úhelník s přídržnou silou 11,5 kg (25 LBS) pro přesné stehování ocelových profilů, trubek a plechů pod úhly 45°, 90° a 135°**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01871** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Magnetický svařovací úhelník 11,5 kg (25 LBS) pro úhly 45°, 90° a 135°

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

- Nařízení (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

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

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost svařovacích a montážních přípravků)

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.