Svařovací přípravky, magnetické úhelníky a polohovadla

Magnetický svařovací úhelník 22,5 kg (50 LBS) GEKO G01872

Model: GE1222_G01872 • 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

Magnetický svařovací úhelník GEKO G01872 s přídržnou silou 22,5 kg (50 LBS) je nepostradatelnou pomůckou pro zámečníky a svářeče při sestavování, lícování a stehování ocelových jeklů, trubek, pásovin a plechů. Feritové magnetické jádro uzavřené v nýtovaném ocelovém plášti drží svařované díly přesně pod úhlem 45°, 90° nebo 135°, takže má svářeč obě ruce volné pro bezpečné vedení hořáku MIG/MAG, TIG nebo držáku elektrody MMA.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Kód	GEKO G01872 / GE1222_G01872
Maximální přídržná síla	22,5 kg (50 LBS / cca 220 N)
Pracovní úhly	45°, 90°, 135°
Tvar magnetu	Šipkový šestihranný profil se středovým montážním otvorem

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení / Kód	GEKO G01872 / GE1222_G01872
Maximální přídržná síla	22,5 kg (50 LBS / cca 220 N)
Pracovní úhly	45°, 90°, 135°
Tvar magnetu	Šipkový šestihranný profil se středovým montážním otvorem
Rozměry úhelníku	cca 120 × 83 × 14 mm (velikost 4")
Průměr středového otvoru	cca 22 mm (pro snadné sejmutí z materiálu)
Magnetický materiál	Vysokoenergetický anizotropní feritový magnet
Materiál bočnic pláště	Silnostěnný ocelový plech s práškovým vypalovacím lakem
Spojení pláště	Pevnostní ocelové nýty odolné tepelnému pnutí
Maximální provozní teplota magnetu	+80 °C až +100 °C (pouze pro stehování a ustavení)
Určení	Feromagnetické uhlíkové a konstrukční oceli (jekly, trubky, plechy)
Hmotnost úhelníku	cca 0,58 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kolmé pracovní hrany (90°)** – Broušené hrany pro sestavování pravoúhlých rámů, vrat a regálů.
- **2. Šikmé čelní hrany (45°)** – Šipkové úkosy pro stehování pokosových spojů a zavětrování.
- **3. Tupé boční hrany (135°)** – Hrany pro lícování osmiúhelníkových a lomených konstrukcí.
- **4. Vnitřní blok permanentního magnetu** – Silné feritové jádro vyvozující magnetický tok na všechny obvodové hrany.
- **5. Ocelové pólové nástavce (bočnice)** – Červeně lakované ocelové plechy vedoucí magnetické siločáry k hranám.
- **6. Středový kruhový otvor** – Slouží k uchopení prstem nebo prostrčení páky při odtrhávání magnetu od materiálu.
- **7. Pevnostní nýtované čepy** – Mechanicky spojují ocelové bočnice s magnetickým jádrem.
- **8. Nemagnetická dělicí spára** – Izolační mezera usměrňující magnetický obvod skrze přiložený svařenec.
- **9. Žáruvzdorný práškový lak** – Chrání bočnice před korozí a ulpíváním kuliček svařovacího rozstřiku.
- **10. Informační potisk úhlů** – Vyznačení úhlů 45° / 90° / 135° a nosnosti 50 LBS na plášti.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Kožené svářečské rukavice (EN 12477): Chrání prsty před skřípnutím při prudkém přiskočení magnetu k oceli a před teplem.

Svářečská kukla (EN 175) / Ochranné brýle (EN 166): Povinná ochrana zraku při stehování a čištění svarů.

Upozornění pro kardiostimulátory: Osoby s kardiostimulátorem musí udržovat magnet min. 30 cm od hrudníku.

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.

- ⚠️ Dokonalé očištění magnetických hran od špon – Před přiložením k jeklu setřete z hran magnetu veškeré železné piliny a okuje – jediná špona na hraně způsobí odchylku od pravého úhlu 90°!
- ⚠️ Sejmutí magnetu před plným provařením spoje – Magnet používejte k vystředění a nabodování (nastehování) spoje; před dlouhým plným svarem magnet sejměte, aby se nepřehřál nad +100 °C a neztratil magnetismus.
- ⚠️ Odstup od místa hoření oblouku – Umisťujte magnet min. 5–10 cm od místa svaru, aby magnetické pole neodchylovalo elektrický oblouk (tzv. foukání oblouku).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. **Dokonalé očištění magnetických hran od špon:** Před přiložením k jeklu setřete z hran magnetu veškeré železné piliny a okuje – jediná špona na hraně způsobí odchylku od pravého úhlu 90°!
2. **Sejmutí magnetu před plným provařením spoje:** Magnet používejte k vystředění a nabodování (nastehování) spoje; před dlouhým plným svarem magnet sejměte, aby se nepřehřál nad +100 °C a neztratil magnetismus.
3. **Odstup od místa hoření oblouku:** Umisťujte magnet min. 5–10 cm od místa svaru, aby magnetické pole neodchylovalo elektrický oblouk (tzv. foukání oblouku).

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 spojované ocelové profily v místě styku od rzi, oleje a barvy.
2. Otřete broušené hrany magnetického úhelníku G01872 hadříkem dočista.
3. Položte první ocelový profil na rovnou podložku a přiložte k němu příslušnou hranu magnetu (45°, 90° nebo 135°).
4. Přiložte druhý ocelový profil k sousední hraně magnetu tak, aby oba díly lícovaly v jedné rovině.

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

5. Zkontrolujte lícování spoje a proveďte bodové stehové svary v rozích mimo bezprostřední blízkost magnetu.
6. Uchopte magnet za středový kruhový otvor a naklopením do boku (nikoliv tahem kolmo!) jej odtrhněte od nastehované konstrukce.
7. Překontrolujte úhel spoje ocelovým úhelníkem a proveďte finální plné provaření spoje.
8. Nikdy nepoužívejte magnetický úhelník jako závěsné oko pro zvedání břemen jeřábem.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Před každým přiložením	Setření železného prachu a špon z kontaktních hran (Suchý hadřík / stlačený vzduch / lepicí páska)
Po svařování	Oškrábnutí případných kuliček rozstřiku z hran (Škrabka / jemný pilník)
Při skladování	Ukládání mimo dosah platebních karet, hodinek a měřidel (Kovová police v dílně)

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
Spoj po nastehování nemá přesně 90°	Na funkční hraně magnetu ulpěla kulička svarového kovu nebo brusný prach	Pečlivě očistěte a zarovnejte kontaktní hrany magnetu plochým pilníkem a hadříkem.
Elektrický oblouk při bodování uhýbá ke straně	Magnet je umístěn přímo u kořene svaru a jeho magnetické pole ohýbá oblouk	Posuňte magnet o 10 cm dále od místa stehování.
Magnet drží výrazně slaběji než dříve	Úhelník byl ponechán u dlouhého svaru a přehřál se nad Curieovu teplotu	Magnet používejte výhradně pro bodové stehování a před finálním svarem jej sejměte.

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 svařovací úhelník 22,5 kg (50 LBS) GEKO G01872**
Typové označení / Model: **GE1222_G01872** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Magnetický svařovací úhelník 22,5 kg (50 LBS) GEKO G01872

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2014/30/EU (EMC)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- ČSN EN ISO 12100:2011
- ČSN EN 60745-1
- ČSN EN 847-1

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.