Svařovací technika a zámečnické příslušenství, svářečská kladiva na strusku

GEKO G72237 (GE1222_G72237) Celokovové svářečské oklepávací kladivo na strusku 300 g s kuželovou tepelně izolační pružinovou rukojetí

Model: GE1222_G72237 • 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

Svařujete obalenou elektrodou (`MMA`) nebo plněným drátem (`FCAW`) a potřebujete po každé housence rychle, čistě a do posledního zrníčka oklepat ztvrdlou strusku i z koutových svarů bez spálení rukojeti o horký svařenec? **Celokovové svářečské kladívko `GEKO G72237` (`300 g`) s plochým dlátovým břitem na jedné straně, ostrým kuželovým hrotem na druhé straně a kuželovou vinutou pružinovou rukojetí** skvěle tlumí zpětné rázy a nepřenáší žár do dlaně!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / Model	GEKO • Model G72237 • Kat. č. GE1222_G72237
Typ nástroje	Svářečské oklepávací kladivo na strusku a rozstřik (Chipping Hammer)
Hmotnost	300 g (optimální hmotnost pro razantní odskočení strusky bez otlučení svaru)
Pracovní konec 1 (plochý)	Příčný plochý sekáčový břit pro čištění plochých svarů a seškrabávání kuliček rozstřiku

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / Model	GEKO • Model G72237 • Kat. č. GE1222_G72237
Typ nástroje	Svářečské oklepávací kladivo na strusku a rozstřik (Chipping Hammer)
Hmotnost	300 g (optimální hmotnost pro razantní odskočení strusky bez otlučení svaru)
Pracovní konec 1 (plochý)	Příčný plochý sekáčový břit pro čištění plochých svarů a seškrabávání kuliček rozstřiku
Pracovní konec 2 (špičatý)	Kuželový špičatý hrot pro vyklepávání strusky z hlubokých V-úkosů a koutových kořenů!
Rukojeť	Kuželově vinutá ocelová pružina — tlumí vibrace do zápěstí a chladí se prouděním vzduchu!
Tepelná odolnost	100% celoocelová nehořlavá konstrukce — neroztaví se ani při odložení na teplý svařovací stůl!
Závěsné oko	Kulaté kovové poutko na konci rukojeti pro zavěšení na hák svářečského vozíku
Materiál hlavy a dříku	Kalená uhlíková ocel s černým antikorozním ochranným lakem
Spojení hlavy s dříkem	Pevně navařený plný kulatý ocelový dřík
Určení	Ruční obloukové svařování MMA, trubičkový drát FCAW, klempířské a zámečnické dílny
Záruka	24 měsíců

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Plochý příčný sekáčový břit hlavy** – rychle odlupuje souvislou krustu strusky z tupých a převýšených svarů.
- **2. Ostrý kuželový hrot hlavy** – dosáhne až na samé dno ostrého koutového svaru nebo kořenové vrstvy před krycí housenkou!
- **3. Kalené tělo kladívka 300 g** – udržuje ostrost obou pracovních konců i na tvrdé bazické strusce (E-B 121).
- **4. Plný ocelový krk (dřík)** – pružně spojuje hlavu kladiva s rukojetí.
- **5. Kuželová vinutá pružinová rukojeť** – vzduchové mezery mezi závity brání přenosu tepla a pružina pohlcuje ostré kovové rázy.
- **6. Ergonomický soudečkový tvar pružiny** – výborně sedí v silné kožené svářečské rukavici bez vyklouznutí.
- **7. Zadní kruhové závěsné oko** – umožňuje pověsit kladívko přímo na bok svářečky nebo k opasku.
- **8. Pevný svar hlavy a dříku** – hlava se nikdy neuvolní jako na vyschlé dřevěné násadě v horké svařovně!
- **9. Černý ochranný lak** – chrání kladivo před vzdušnou vlhkostí.
- **10. Nízká a štíhlá silueta hlavy** – snadný přístup i do svařovaných rámů z jeklů a trubek.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

NEBEZPEČÍ TĚŽKÉHO POPÁLENÍ ROHOVKY — PŘI OKLEPÁVÁNÍ STRUSKY MĚJTE VŽDY NASAZENÉ ČIRÉ OCHRANNÉ BRÝLE NEBO BRUSNÝ REŽIM KUKLY (ČSN EN 166)! – Čerstvá struska je křehká jako sklo a má teplotu +300 až +600 °C! Mnoho svářečů odklopí tmavou kuklu a oklepává svar bez brýlí — žhavý úlomek strusky vystřelí přímo do oka!

OKLEPÁVEJTE VŽDY SMĚREM OD SEBE (MIMO OBLIČEJ A OSTATNÍ OSOBY)! – Šikmý úder směrem od těla usměrní odletující střepy strusky bezpečně od svářeče.

POUŽÍVEJTE KOŽENÉ SVÁŘEČSKÉ RUKAVICE (ČSN EN 12477) A ZAPNUTÝ NEHOŘLAVÝ ODĚV! – Zabraňuje zapadnutí žhavé strusky za límec nebo do boty.

NEPOUŽÍVEJTE TENKÉ SVÁŘEČSKÉ KLADÍVKO JAKO ZÁMEČNICKÉ KLADIVO NA ZATLOUKÁNÍ ČEPŮ NEBO SEKÁNÍ OCELI! – Štíhlý dřík a ostrý hrot jsou určeny výhradně k oklepávání strusky a kuliček rozstřiku!

Neoklepávejte strusku v blízkosti otevřených nádob s barvami, ředidly a odmašťovači! – Žhavá struska okamžitě zapálí výpary rozpouštědel.

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. **Nasaďte si čiré ochranné brýle (nebo přepněte samostmívací kuklu do světlého režimu `GRIND`, ale nechte ji sklopenou na obličeji)!**
2. Zkontrolujte pevnost navaření hlavy na dříku a neporušenost vinuté pružiny rukojeti.
3. Počkejte `5–10 sekund` po dohoření elektrody, až svar přestane rudě žhnout — mírně zchladlá struska se smršťí a odskočí mnohem snáze!
4. Zkontrolujte, že v dráze odletující strusky nestojí kolega ani nechráněné kabely hořáku.
5. Zvolte špičatý konec pro kouty/úkosy nebo plochý břit pro rovné housenky.

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. Lehké klepání pod úhlem OD SEBE:** Krátkými pružnými švihy zápěstím klepejte na okraj strusky šikmo směrem od těla — využívejte pružnost dříku a vinuté rukojeti místo hrubé síly.
2. **2. Vyčištění kořene v úkosu špičatým hrotem:** Před položením další krycí vrstvy svaru vyklepejte kuželovým hrotem všechna zrníčka strusky z obou zápalů u stěny úkosu (zarostlá struska ve svaru je nepřípustná vada!).
3. **3. Seškrábnutí kuliček rozstřiku plochým dlátkem:** Plochý příčný břit přiložte pod nízkým úhlem k základnímu materiálu vedle svaru a odsekněte přilepené kuličky kovu.

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

4. **4. Dočištění ocelovým kartáčem:** Po oklepání strusky kladívkem `G72237` přetáhněte svar ocelovým drátěným kartáčem do čistého kovového lesku.
5. **5. Zavěšení kladiva za zadní oko:** Pověste kladívko na hák svářečského stolu mimo dosah svařovacího oblouku.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**Občasné přebroušení otupené špičky a břitu	** Na stolní brusce s chlazením vodou udržujte kuželový hrot i ploché dlátko přiměřeně ostré (nikoliv jako jehlu, aby nedělalo vrypy do svaru).
Pravidelně	**Nikdy nezapalujte oblouk elektrody o tělo kladívka!** Náhodný dotyk elektrody pod proudem by vyhřál a oslabil tenký ocelový dřík.
**Skladování v suché svařovně	** Udržuje čistý povrch bez rzi.

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
Struska drží ve svaru a nechce odskočit	Oklepávání ještě třešňově rudé plastické strusky ihned po zhasnutí oblouku nebo příliš hluboký zápal	Nechte svar 10–15 sekund zchladnout — rozdílná tepelná roztažnost kovu a strusky způsobí, že struska sama napraskne a lehce odskočí!
Na povrchu housenky zůstávají hluboké záseky od kladívka	Příliš prudké kolmé údery přebroušenou ostrou špičkou do měkké konstrukční oceli	Veďte lehké tečné údery pod úhlem ~30–45° a na krycích vrstvách používejte plochý břit
Kladívko pruží v ruce jinak než běžné dřevěné kladivo	Vlastnost celoocelového dříku a vinuté pružinové rukojeti	Držte pružinovou rukojeť volněji v prstech — pružina pohltí ráz a šetří karpální tunely zápěstí

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 G72237 (GE1222_G72237) Celokovové svářečské oklepávací kladivo na strusku 300 g s kuželovou tepelně izolační pružinovou rukojetí**
Typové označení / Model:	**GE1222_G72237** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	GEKO G72237 (GE1222_G72237) Celokovové svářečské oklepávací kladivo na strusku 300 g s kuželovou tepelně izolační pružinovou rukojetí

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

- 2023/988/EU (Obecná bezpečnost výrobků – ruční svářečské oklepávací nářadí)

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

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost ručního oklepávacího nářadí pro svařování)

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.