Svařovací technika, příslušenství a spotřební díly pro hořáky MIG/MAG

Dlouhá měděná proudová špička (kontaktní průvlak) Ø 0,8 mm, závit M6 × 45 mm pro svařovací hořáky MIG/MAG (Mag 250 / TW-250)

Model: GE1222_G80034A • 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 prodloužená měděná proudová špička (kontaktní průvlak) GEKO G80034A o délce 45 mm se závitem M6 a přesně kalibrovaným vnitřním otvorem pro svařovací drát průměru Ø 0,8 mm. Je určena pro výkonné svařovací poloautomaty a hořáky MIG/MAG (zejména řady Mag 250, TW-250, MB-24, MB-25 a kompatibilní hořáky s mezikusem M6). Vyrobena z elektrolytické mědi E-Cu pro bezztrátový přenos svařovacího proudu do podávaného drátu.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO G80034A (kód produktu GE1222_G80034A)
Typ spotřebního dílu	Prodloužená proudová špička (kontaktní průvlak) pro MIG/MAG
Určený průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (ocelový drát SG2/SG3, nerezový drát, trubičkový drát)
Připojovací závit	Vnější metrický závit M6

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	GEKO G80034A (kód produktu GE1222_G80034A)
Typ spotřebního dílu	Prodloužená proudová špička (kontaktní průvlak) pro MIG/MAG
Určený průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (ocelový drát SG2/SG3, nerezový drát, trubičkový drát)
Připojovací závit	Vnější metrický závit M6
Celková délka průvlaku	45 mm (dlouhé provedení pro stabilní vedení drátu a lepší odvod tepla)
Vnější průměr těla průvlaku	cca Ø 8,0 mm (těžká řada M6×45)
Materiál	Elektrolytická měď vysoké čistoty (E-Cu)
Kompatibilní hořáky / svářečky	Hořáky Mag 250 / TW-250 / MB-24 / MB-25 (s držákem špičky M6)
Funkce	Přenos svařovacího proudu z krku hořáku na procházející drát Ø 0,8 mm
Identifikační značení	Vyražený údaj „0.8“ na plášti průvlaku
Maximální proudové zatížení	až 250 – 300 A (v ochranné atmosféře CO2 nebo Argon/CO2)
Hmotnost 1 ks	cca 15 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kalibrovaný středový otvor pro drát Ø 0,8 mm** – Zajišťuje kluzný elektrický kontakt s drátem bez zadrhávání.
- **2. Prodloužené měděné tělo (45 mm)** – Velká hmota mědi pohlcuje sálavé teplo od elektrického oblouku a brání přehřátí.
- **3. Vnější připojovací závit M6** – Šroubuje se do mezikusu (držáku proudové špičky) v krku hořáku.
- **4. Vstupní náběžný kužel u závitu** – Navádí špičku svařovacího drátu z bovdenu hladce do otvoru průvlaku.
- **5. Výstupní čelo špičky** – Místo, kde drát opouští průvlak uprostřed plynové hubice.
- **6. Plošky / válcový plášť pro montáž** – Pro dotažení migovými kleštěmi při výměně.
- **7. Vyražené označení „0.8“** – Jasné rozlišení průměru drátu od průvlaku 1,0 mm.
- **8. Dosedací rameno závitu M6** – Zajišťuje dokonalý elektrický i tepelný přenos z mezikusu hořáku.
- **9. Hladký vnitřní vývrt** – Minimalizuje tření měděného drátu.
- **10. Elektrolytická měď E-Cu** – Vysoká elektrická a tepelná vodivost.

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) – POVINNÁ ochrana zraku a obličeje při svařování MIG/MAG!

Kožené svářečské rukavice (ČSN EN 12477) – POVINNÁ ochrana rukou při svařování a při výměně HORKÉ proudové špičky!

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 výměnou proudové špičky vypněte svářečku (nebo uvolněte spoušť hořáku a odložte hořák mimo uzemněný stůl) a nasaďte si kožené rukavice – špička je po svařování rozpálená!
- ⚠️ Ověřte, že cívka svařovacího drátu ve vaší svářečce má průměr **Ø 0,8 mm** (průměr drátu, drážka podávací kladky 0,8 a průvlak G80034A 0,8 mm se musí shodovat!).
- ⚠️ Zkontrolujte, že držák špičky (mezikus) ve vašem hořáku má vnitřní závit M6.
- ⚠️ Očistěte vnitřek plynové hubice a difuzor plynu od kuliček rozstřiku.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před výměnou proudové špičky vypněte svářečku (nebo uvolněte spoušť hořáku a odložte hořák mimo uzemněný stůl) a nasaďte si kožené rukavice – špička je po svařování rozpálená!
2. Ověřte, že cívka svařovacího drátu ve vaší svářečce má průměr **Ø 0,8 mm** (průměr drátu, drážka podávací kladky 0,8 a průvlak G80034A 0,8 mm se musí shodovat!).
3. Zkontrolujte, že držák špičky (mezikus) ve vašem hořáku má vnitřní závit M6.
4. Očistěte vnitřek plynové hubice a difuzor plynu od kuliček rozstřiku.

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

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

1. Sejměte plynovou hubici z krku hořáku a pomocí svářečských kleští (migovek) vyšroubujte starou opotřebenou proudovou špičku.
2. Odstřihněte kleštěmi zdeformovaný konec svařovacího drátu s kuličkou, aby šel hladce navléknout.
3. Navlékněte novou proudovou špičku GEKO G80034A (0,8 mm) na vyčnívající drát, našroubujte ji závitem M6 do mezikusu a s citem dotáhněte kleštěmi (nepřetahujte, abyste v horkém mezikusu nestrhli závit M6!).

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

4. Nastříkejte na špičku a do plynové hubice separační přípravek proti rozstřiku (nebo špičku ponořte do separační pasty) a nasaďte plynovou hubici zpět.
5. Odstřihněte drát na výlet cca 10–12 mm před ústí hubice a zahajte svařování.
6. Udržujte správnou vzdálenost hořáku od tavné lázně, aby nedošlo k přitavení drátu do špičky (tzv. zapečení).

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 ošetřujte ústí proudové špičky a plynovou hubici separačním sprejem nebo keramickou pastou.
Pravidelně	Kuličky kovu ulpělé na čele špičky odstraňujte migovými kleštěmi.
Pravidelně	Pokud se otvor špičky Ø 0,8 mm opotřebením vyběhá do oválného tvaru (oblouk začne prskat a drát kmitá), špičku G80034A ihned vyměňte za novou.
Pravidelně	Při svařování hliníkovým drátem 0,8 mm používejte špičku s mírně větším otvorem nebo speciální průvlak na Al.
Pravidelně	Skladujte náhradní špičky v suchu.

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
Svařovací drát Ø 0,8 mm se v průvlaku zasekává a dělá „ptačí hnízdo“ u kladek	Na čele špičky G80034A je přitavená kulička rozstřiku nebo je příliš vysoký přítlak kladek deformující drát	Vyměňte proudovou špičku za novou, aplikujte separační sprej a seřiďte přítlak podávací kladky
Nestabilní oblouk, prskání a kolísání proudu	Vyběhaný (oválný) otvor ve staré špičce nebo povolená špička v závitu M6	Dotáhněte špičku v mezikusu nebo nasaďte novou špičku G80034A
Drát se neustále přitavuje (zapéká) do konce špičky	Příliš pomalá rychlost posuvu drátu vůči nastavenému napětí nebo ucpaný bovden	Zvyšte rychlost posuvu drátu, vyfoukejte bovden hořáku a vyměňte zapečenou špičku
Drát nejde špičkou vůbec prostrčit	Ve svářečce je založen drát Ø 1,0 mm místo Ø 0,8 mm	Pro drát Ø 1,0 mm použijte proudovou špičku GEKO G80034B (1,0 mm)

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:	**Dlouhá měděná proudová špička (kontaktní průvlak) Ø 0,8 mm, závit M6 × 45 mm pro svařovací hořáky MIG/MAG (Mag 250 / TW-250)**
Typové označení / Model:	**GE1222_G80034A** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Dlouhá měděná proudová špička

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 60974-7 (Zařízení pro obloukové svařování – Hořáky)
- ČSN EN ISO 12100

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.