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

Dlouhá měděná proudová špička (kontaktní průvlak) Ø 1,0 mm, závit M6 × 45 mm pro svařovací hořáky MIG/MAG (Mag 250 / TW-250)

Model: GE1222_G80034B • 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 G80034B o délce 45 mm se závitem M6 a kalibrovaným otvorem pro svařovací drát průměru Ø 1,0 mm. Je určena pro výkonné svařovací poloautomaty a hořáky MIG/MAG (řady Mag 250, TW-250, MB-24, MB-25 s mezikusem M6) při svařování středních a silnějších ocelových profilů a konstrukcí drátem Ø 1,0 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	GEKO G80034B (kód produktu GE1222_G80034B)
Typ spotřebního dílu	Prodloužená proudová špička (kontaktní průvlak) pro MIG/MAG
Určený průměr svařovacího drátu	Ø 1,0 mm (ocelový drát SG2/SG3, nerezový i 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 G80034B (kód produktu GE1222_G80034B)
Typ spotřebního dílu	Prodloužená proudová špička (kontaktní průvlak) pro MIG/MAG
Určený průměr svařovacího drátu	Ø 1,0 mm (ocelový drát SG2/SG3, nerezový i trubičkový drát)
Připojovací závit	Vnější metrický závit M6
Celková délka průvlaku	45 mm (dlouhé provedení M6 × 45 mm)
Vnější průměr těla průvlaku	cca Ø 8,0 mm
Materiál	Elektrolytická měď vysoké čistoty (E-Cu)
Kompatibilní hořáky / svářečky	Hořáky Mag 250 / TW-250 / MB-24 / MB-25 (s držákem špičky M6)
Identifikační značení	Vyražený údaj „1.0“ na plášti průvlaku
Maximální proudové zatížení	až 250 – 300 A
Tepelná odolnost	Prodloužené 45mm tělo výborně odvádí teplo při vyšších proudech s 1,0mm drátem
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 1,0 mm** – Přesné vedení a přenos proudu do 1,0mm svařovacího drátu.
- **2. Prodloužené měděné tělo (45 mm)** – Odolává vysokému tepelnému sálání tavné lázně.
- **3. Vnější připojovací závit M6** – Pro zašroubování do mezikusu hořáku.
- **4. Vstupní náběžný kužel** – Plynulé zavedení drátu Ø 1,0 mm z bovdenu.
- **5. Výstupní čelo špičky** – Ústí průvlaku uvnitř plynové hubice.
- **6. Válcový plášť pro uchopení kleštěmi** – Pro rychlou montáž migovými kleštěmi.
- **7. Vyražené označení „1.0“** – Okamžitá identifikace rozměru 1,0 mm.
- **8. Dosedací čelo u závitu M6** – Zajišťuje dokonalý přenos proudu bez přechodového odporu.
- **9. Hladký vnitřní kanál** – Nízké tření drátu.
- **10. Elektrolytická měď E-Cu** – Maximální elektrická 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!

Kožené svářečské rukavice (ČSN EN 12477) – POVINNÁ ochrana rukou při svařování a výměně horké 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 špičky odložte hořák mimo uzemněný obrobek a použijte svářečské rukavice.
- ⚠️ Ověřte, že používáte svařovací drát **Ø 1,0 mm** a že podávací kladka ve svářečce je otočena na drážku **1.0**!
- ⚠️ Zkontrolujte čistotu závitu M6 v mezikusu hořáku.
- ⚠️ Vyčistěte plynovou hubici od rozstřiku.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před výměnou špičky odložte hořák mimo uzemněný obrobek a použijte svářečské rukavice.
2. Ověřte, že používáte svařovací drát **Ø 1,0 mm** a že podávací kladka ve svářečce je otočena na drážku **1.0**!
3. Zkontrolujte čistotu závitu M6 v mezikusu hořáku.
4. Vyčistěte plynovou hubici od 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 a kleštěmi vyšroubujte starou špičku.
2. Odstřihněte konec drátu Ø 1,0 mm do hladka bez otřepu.
3. Navlékněte špičku GEKO G80034B (1,0 mm) na drát a zašroubujte ji závitem M6 do mezikusu hořáku.

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

4. Ošetřete špičku i vnitřek hubice separačním přípravkem a nasaďte plynovou hubici.
5. Zkontrolujte plynulý chod drátu stisknutím spouště hořáku.
6. Odstřihněte výlet drátu na cca 12–15 mm a zahajte svařování.

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	Používejte separační sprej nebo pastu pro ochranu čela špičky před kuličkami rozstřiku.
Pravidelně	Pravidelně čistěte plynovou hubici migovými kleštěmi.
Pravidelně	Vyběhanou špičku (způsobující neklidný oblouk) včas vyměňte za novou.
Pravidelně	Pravidelně profukujte bovden hořáku stlačeným vzduchem.
Pravidelně	Skladujte 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
Nestabilní hoření oblouku s drátem Ø 0,8 mm	Ve špičce G80034B (1,0 mm) má tenčí drát Ø 0,8 mm příliš velkou vůli a ztrácí kontakt!	Pro drát Ø 0,8 mm vždy namontujte špičku 0,8 mm (GEKO G80034A)
Zadrhávání drátu Ø 1,0 mm	Natavená kulička rozstřiku na ústí špičky nebo zanesený bovden	Očistěte ústí nebo vyměňte špičku G80034B za novou
Přehřívání krku hořáku	Povolená proudová špička v závitu M6 (vysoký přechodový odpor)	Dotáhněte špičku migovými kleštěmi
Zapékání drátu do špičky při dohoření	Příliš malý výlet drátu nebo špatně nastavený dohořívací čas (Burn-back)	Udržujte výlet drátu 12–15 mm od špičky

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 1,0 mm, závit M6 × 45 mm pro svařovací hořáky MIG/MAG (Mag 250 / TW-250)**
Typové označení / Model:	**GE1222_G80034B** (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
- 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.