Svařovací technika a příslušenství hořáků MIG/MAG

Kuželová plynová hubice (tryska) pro svařovací hořáky MIG/MAG 250 (MB-24 / MAG250)

Model: GE1222_G80034D • 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

Originální kuželová plynová hubice GEKO G80034D je určena pro osazení krku poloautomatických svařovacích hořáků MIG/MAG řady MAG250 (standard MB-24KD). Silnostěnné poniklované měděné tělo s vnitřní tepelně a elektricky izolační vložkou zajišťuje laminární proudění ochranného plynu (CO_2, Argon nebo směsné plyny Corgon/Ferromix) kolem průvlakové špičky a tavné lázně, čímž zabraňuje pórovitosti svarového kovu a chrání vnitřní difuzor hořáku před rozstřikem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Kód produktu	GEKO G80034D (GasNozzle Conical MAG250)
Kompatibilní svařovací hořáky a zdroje	GEKO MAG250 / standard MB-24 (24KD)
Tvar plynové hubice	Kónická (kuželová se zúženým ústím pro koutové i tupé svary)
Způsob upevnění na krk hořáku	Násuvné provedení s vnitřním třecím kroužkem a izolací

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 produktu	GEKO G80034D (GasNozzle Conical MAG250)
Kompatibilní svařovací hořáky a zdroje	GEKO MAG250 / standard MB-24 (24KD)
Tvar plynové hubice	Kónická (kuželová se zúženým ústím pro koutové i tupé svary)
Způsob upevnění na krk hořáku	Násuvné provedení s vnitřním třecím kroužkem a izolací
Průměr ústí hubice (výstup plynu)	Ø 12,5 mm
Vnější průměr základny / Celková délka	Ø 20 mm / délka cca 63,5 mm
Maximální proudové zatížení hořáku	250 A v CO_2 / 220 A ve směsném plynu Ar+CO_2 (60% DZ)
Doporučený průtok ochranného plynu	10 – 16 l/min
Materiál pláště hubice	Elektrolytická měď s lesklou poniklovanou úpravou proti ulpívání kuliček
Vnitřní izolace	Žáruvzdorný elektroizolační kompozit (zabraňuje zkratu s průvlakem)
Provozní chlazení	Chlazeno procházejícím ochranným plynem
Hmotnost hubice	0,048 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kuželový plášť z poniklované mědi** – Odvádí sálavé teplo elektrického oblouku a minimalizuje lepení rozstřiku.
- **2. Zúžené výstupní ústí Ø 12,5 mm** – Soustřeďuje ochranný plynový štít přímo nad tavnou lázeň.
- **3. Vnitřní žáruvzdorná izolační vložka** – Elektricky odděluje vnější hubici od živého mezikusu a proudového průvlaku.
- **4. Násuvné lůžko základny** – Zajišťuje pevné a souosé usazení na krku hořáku MB-24 / MAG250.
- **5. Vnitřní pružný přítlačný lem** – Udržuje hubici na hořáku i při svařování v poloze nad hlavou.
- **6. Laminární komora plynu** – Prostor mezi difuzorem a ústím uklidňující turbulence plynu.
- **7. Hladký vnitřní povrch** – Usnadňuje vyškrábnutí strusky a kuliček kovu kleštěmi MIG.
- **8. Náběhová hrana základny** – Umožňuje snadné nasunutí krouživým pohybem.
- **9. Tepelný most pláště** – Rozvádí teplo do zadní části chlazené proudem plynu.
- **10. Čelní hrana ústí** – Vymezuje doporučený výlet svařovacího drátu (10–15 mm).

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Samostmívací svářečská kukla (EN 175 / EN 379) – Povinná ochrana zraku a obličeje před UV/IR zářením elektrického oblouku!

Svářečské kožené rukavice odolné teplu (EN 12477 / EN 407) – Chrání ruce při manipulaci s rozpálenou hubicí (po svařování přesahuje teplota hubice +250 °C!).

Nehořlavý svářečský oděv a obuv S3 – Chrání tělo před odletujícími kuličkami roztaveného kovu.

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 plynové hubice vypněte svařovací zdroj nebo zajistěte, aby nebylo stisknuto tlačítko hořáku, a nechte hořák vychladnout!
- ⚠️ Zkontrolujte na krku hořáku stav keramického/plastového plynového difuzoru (rozdělovače plynu) a dotáhněte měděný proudový průvlak.
- ⚠️ Ověřte, že vnitřní izolační vložka v nové hubici G80034D není prasklá.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. PŘED výměnou plynové hubice vypněte svařovací zdroj nebo zajistěte, aby nebylo stisknuto tlačítko hořáku, a nechte hořák vychladnout!
2. Zkontrolujte na krku hořáku stav keramického/plastového plynového difuzoru (rozdělovače plynu) a dotáhněte měděný proudový průvlak.
3. Ověřte, že vnitřní izolační vložka v nové hubici G80034D není prasklá.

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 z krku hořáku starou opotřebenou hubici krouživým tahem ve směru hodinových ručiček.
2. Očistěte sedlo na krku hořáku a zkontrolujte průchodnost otvorů v difuzoru plynu.

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

3. Nasuňte novou kuželovou hubici G80034D otáčivým pohybem až nadoraz (konec proudového průvlaku by měl být zapuštěn cca 2–3 mm uvnitř ústí hubice).
4. Před zahájením svařování nastříkejte ústí hubice a průvlak separačním svářečským sprejem bez silikonu nebo ponořte teplou hubici do separační pasty.

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	Během svařování pravidelně odstraňujte zachycené kuličky kovu z vnitřku hubice pomocí speciálních svářečských kleští MIG.
Pravidelně	NIKDY neoklepávejte rozžhavenou hubici o stůl nebo svařenec – tím praskne vnitřní izolace nebo keramický difuzor a dojde ke zkratu mezi průvlakem a hubicí!
Pravidelně	Pokud kulička kovu přemostí mezeru mezi průvlakem a stěnou hubice, ihned ji odstraňte, jinak se při dotyku hubice se svařencem hubice propálí.

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
Pórovitý (pěnový) svar napadený vzdušným kyslíkem	Vnitřek hubice je zanesen rozstřikem (kuličkami), což způsobuje turbulenci a přisávání vzduchu	Vyčistěte vnitřek hubice MIG kleštěmi, aplikujte separační sprej a nastavte průtok plynu na 12–15 l/min
Hubice jiskří při náhodném dotyku se svařencem	Kovová kulička zkratovala průvlak s pláštěm hubice nebo je poškozena vnitřní izolace	Vyčistěte prostor mezi průvlakem a hubicí; je-li propálená vnitřní izolační vložka, hubici vyměňte

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: **Kuželová plynová hubice (tryska) pro svařovací hořáky MIG/MAG 250 (MB-24 / MAG250)**
Typové označení / Model: **GE1222_G80034D** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Kuželová plynová hubice

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 IEC 60974-7
- ČSN EN ISO 12100:2011

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.