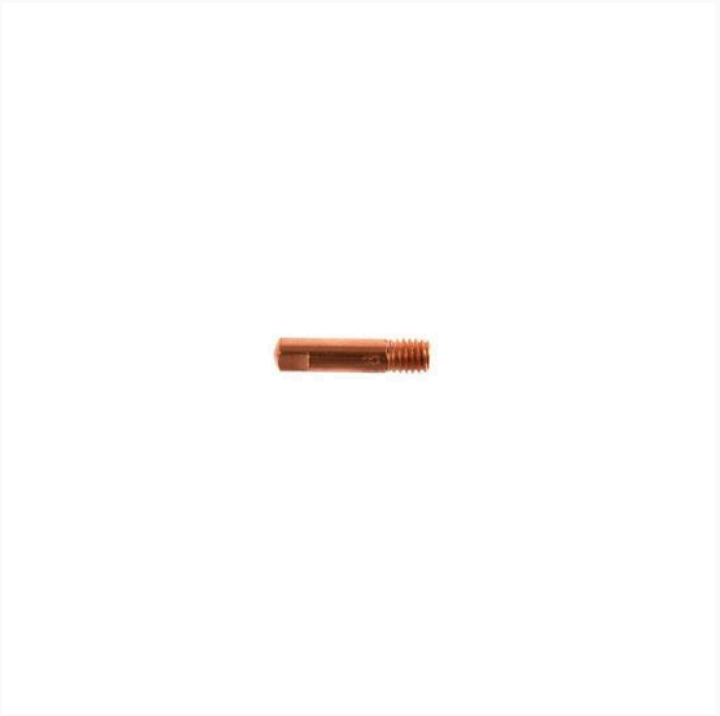
Pilové kotouče TCT, svařovací příslušenství a elektrická topidla

Špička proudová (průvlak) M6 × 25 mm pro drát Ø 0,8 mm E-Cu ke svařovacímu hořáku MIG/MAG GEKO G80034H

Model: GE1222_G80034H • 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

Přesný měděný kontaktní průvlak M6 × 25 mm pro svařovací drát Ø 0,8 mm určený do hořáků MIG/MAG typové řady MB-15 / TW-15 a svářeček MAG 200–220

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G80034H (GE1222_G80034H)
Jmenovitý průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (přesné vodící vrtání ~0,9–0,95 mm)
Připojovací závit průvlaku	Metrický závit M6
Celková délka průvlaku	25,0 mm

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení / Katalogové číslo	GEKO G80034H (GE1222_G80034H)
Jmenovitý průměr svařovacího drátu	Ø 0,8 mm (přesné vodící vrtání ~0,9–0,95 mm)
Připojovací závit průvlaku	Metrický závit M6
Celková délka průvlaku	25,0 mm
Vnější průměr těla průvlaku	Ø 6,0 mm (s ploškami pro montážní klíč / kleště MIG)
Materiál průvlaku	Elektrolytická měď E-Cu (ČSN EN 13600 / CW004A) s vysokou elektrickou a tepelnou vodivostí
Kompatibilní hořáky a svářečky	Hořáky MIG/MAG MB-15 (AK15), Binzel, Trafimet, Sherman, GEKO MAG 200-220, Powermat
Určené svařovací dráty	Ocelový poměděný drát SG2 (ER70S-6), nerezový drát i trubičkový drát Flux Ø 0,8 mm
Maximální proudové zatížení	do 180 – 220 A (dle chlazení ochranným plynem CO2 / Ar+CO2)
Tvar špičky	Kuželově zúžené čelo pro optimální laminární obtékání ochranného plynu
Provozní hmotnost (1 ks)	cca 0,005 kg (5 g)
Referenční norma	ČSN EN 60974-7 (Zařízení pro obloukové svařování – Hořáky)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Přesný středový vodicí kanál (pro drát Ø 0,8 mm)** – Zajišťuje plynulý průchod drátu a spolehlivý přenos svařovacího proudu do oblouku.
- **2. Připojovací vnější závit M6** – Zašroubovává se do mezikusu (držáku průvlaku / difuzoru) v krku hořáku.
- **3. Tělo z elektrolytické mědi E-Cu (25 mm)** – Rychle odvádí teplo od elektrického oblouku do krku hořáku.
- **4. Montážní plošky na těle** – Umožňují pevné dotažení a povolení průvlaku pomocí kleští MIG (welperů) nebo klíče.
- **5. Zadní náběhový kužel otvoru** – Usnadňuje bezproblémové zavedení čerstvě ustřiženého drátu z bovdenu do průvlaku.
- **6. Kuželové čelo špičky** – Minimalizuje ulpívání kuliček rozstřiku kovu a usměrňuje proud ochranného plynu.
- **7. Čelní dosedací plocha za závitem** – Zajišťuje přechod proudu bez přechodového odporu a přehřívání mezikusu.
- **8. Vyražené označení průměru (0.8)** – Slouží k okamžité vizuální kontrole souladu průvlaku s cívkou drátu.
- **9. Hladce kalibrovaný vnitřní povrch** – Snižuje tření drátu a zabraňuje cukání podavače.
- **10. Vnější válcový plášť Ø 6 mm** – Standardizovaný rozměr pro plynové hubice MB-15.

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 při svařování MIG/MAG.

Kožené svářečské rukavice (EN 12477): Povinné – proudová špička a plynová hubice mají po svařování teplotu přes 250 °C (hrozí těžké popálení!).

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 ZAJISTĚTE, ABY NEDOŠLO K NECHTĚNÉMU STISKNUTÍ TLAČÍTKA HOŘÁKU, A NECHTE HUBICI VYCHLADNOUT!
- ⚠️ Zkontrolujte, že průměr instalovaného svařovacího drátu na cívce je skutečně **0,8 mm** (shodný s označením 0.8 na špičce G80034H).
- ⚠️ Před našroubováním nové špičky zkontrolujte čistotu vnitřního závitu M6 v mezikusu hořáku.
- ⚠️ Pravidelně během svařování odstraňujte kuličky kovu z čela průvlaku a aplikujte separační sprej nebo pastu.
- ⚠️ Pokud se otvor v průvlaku opotřebením vyběhá do oválného tvaru (oblouk začne plavat a prskat), průvlak ihned vyměňte za nový.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. PŘED VÝMĚNOU PROUDOVÉ ŠPIČKY VYPNĚTE SVÁŘEČKU NEBO ZAJISTĚTE, ABY NEDOŠLO K NECHTĚNÉMU STISKNUTÍ TLAČÍTKA HOŘÁKU, A NECHTE HUBICI VYCHLADNOUT!
2. Zkontrolujte, že průměr instalovaného svařovacího drátu na cívce je skutečně **0,8 mm** (shodný s označením 0.8 na špičce G80034H).
3. Před našroubováním nové špičky zkontrolujte čistotu vnitřního závitu M6 v mezikusu hořáku.

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

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

1. **Krok 1:** Sejměte přední kónickou plynovou hubici z krku hořáku MIG/MAG tahem za současného pootáčení.
2. **Krok 2:** Pomocí multifunkčních kleští MIG (welperů) vyšroubujte opotřebenou nebo připečenou proudovou špičku M6.

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

3. **Krok 3:** Nasuňte novou špičku GEKO G80034H (Ø 0,8 mm) na vyčnívající svařovací drát, našroubujte ji do mezikusu M6 a lehce dotáhněte kleštěmi (nepřetahujte za studena, měď se teplem roztáhne).
4. **Krok 4:** Očistěte vnitřek plynové hubice, nastříkejte špičku i hubici separačním sprejem proti rozstřiku (Anti-Spatter) a nasaďte hubici zpět.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Úkon 1	Pravidelně během svařování odstraňujte kuličky kovu z čela průvlaku a aplikujte separační sprej nebo pastu.
Úkon 2	Pokud se otvor v průvlaku opotřebením vyběhá do oválného tvaru (oblouk začne plavat a prskat), průvlak ihned vyměňte za nový.
Úkon 3	Udržujte správný výlet drátu (10–12 mm od čela špičky), aby se drát nepřipekl do průvlaku.

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 se připekl (zavařil) do ústí průvlaku	Příliš nízká rychlost posuvu drátu vůči napětí nebo dotyk špičky s tavnou lázní	Odstřihněte kuličku drátu, vyšroubujte zničený průvlak a namontujte nový průvlak G80034H; zvyšte posuv drátu
Drát v hořáku cuká a oblouk je nestabilní	Vyběhaný (oválný) otvor v průvlaku nebo znečištěný průvlak od měděného otěru	Vyfoukejte bovden hořáku stlačeným vzduchem a vyměňte proudovou špičku za novou
Drát nelze vůbec prostrčit průvlakem	Na cívce je založen drát Ø 1,0 mm místo Ø 0,8 mm	Ověřte průměr drátu mikrometrem/posuvkou; pro drát 0,8 mm používejte výhradně špičku 0,8 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:	**Špička proudová (průvlak) M6 × 25 mm pro drát Ø 0,8 mm E-Cu ke svařovacímu hořáku MIG/MAG GEKO G80034H**
Typové označení / Model:	**GE1222_G80034H** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Špička proudová (průvlak) M6 × 25 mm pro drát Ø 0,8 mm E-Cu ke svařovacímu hořáku MIG/MAG GEKO G80034H

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

- 2006/42/ES (MD)
- 2014/35/EU (LVD)
- 2014/30/EU (EMC)
- 2014/53/EU (RED)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- ČSN EN 847-1
- ČSN EN 60335-1
- ČSN EN 60335-2-30
- ČSN EN 60974-7

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.