Svařovací technika a příslušenství podavačů drátu MIG/MAG

Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,6 mm / 0,8 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG

Model: GE1222_G80034I • 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 dílenský produkt Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,6 mm / 0,8 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG (GE1222_G80034I) je navržen pro náročné autoservisní, montážní, řemeslné a údržbářské aplikace s důrazem na přesnost, životnost a bezpečnost práce.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G80034I
Určení	Hnací podávací váleček pro 2kladkové a 4kladkové posuvy svařovacího drátu MIG/MAG (CO2)
Průměr drážky 1	0,6 mm (pro tenké ocelové a nerezové svařovací dráty G3Si1 / ER70S-6)
Průměr drážky 2	0,8 mm (pro standardní ocelové svařovací dráty Ø 0,8 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	GE1222_G80034I
Určení	Hnací podávací váleček pro 2kladkové a 4kladkové posuvy svařovacího drátu MIG/MAG (CO2)
Průměr drážky 1	0,6 mm (pro tenké ocelové a nerezové svařovací dráty G3Si1 / ER70S-6)
Průměr drážky 2	0,8 mm (pro standardní ocelové svařovací dráty Ø 0,8 mm)
Profil vodících drážek	Hladká V-drážka (pro plné ocelové a poměděné dráty v ochranné atmosféře CO2 / Ar+CO2)
Vnější průměr kladky	Ø 30 mm
Vnitřní průměr otvoru (náboje)	Ø 10 mm s unášecí drážkou pro pero (šířka drážky 3–4 mm)
Šířka (tloušťka) kladky	10 mm
Materiál	Kalená a přesně broušená ložisková / nástrojová ocel s antikorozní úpravou
Značení průměrů	Vyražené rozměry 0.6 a 0.8 na bočních čelech kladky
Kompatibilita	Invertorové a transformátorové poloautomaty MIG/MAG Geko (např. MAG 200–220) a standardní podavače Ø 30/10/10 mm
Hmotnost	cca 0,04 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Obvodová V-drážka 0,6 mm** – přesně broušený profil pro plynulé vedení a posuv svařovacího drátu Ø 0,6 mm bez jeho deformace.
- **2. Obvodová V-drážka 0,8 mm** – přesně broušený profil pro posuv nejpoužívanějšího ocelového drátu Ø 0,8 mm.
- **3. Středový upínací otvor Ø 10 mm** – lícuje s hnací hřídelí elektromotoru podavače drátu.
- **4. Unášecí drážka pro těsné pero** – zajišťuje tvarový přenos krouticího momentu z hřídele podavače bez prokluzu kladky.
- **5. Broušený válcový plášť Ø 30 mm** – spolupracuje s horní přítlačnou kladkou pro rovnoměrné sevření drátu.
- **6. Boční čelo s označením 0.6** – identifikuje stranu kladky s drážkou pro drát Ø 0,6 mm.
- **7. Boční čelo s označením 0.8** – identifikuje stranu kladky s drážkou pro drát Ø 0,8 mm.
- **8. Kalené boky V-drážek** – odolávají vydírání od tvrdého poměděného ocelového drátu při dlouhodobém provozu.
- **9. Zkosené náběhové hrany středového otvoru** – usnadňují nasunutí kladky na čep podavače.
- **10. Antikorozně pasivovaný povrch** – chrání kladku před vlhkostí v dílenském prostředí.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Pracovní rukavice (EN 388) – Ochrana prstů před ostrým koncem svařovacího drátu a skřípnutím v mechanismu podavače.

Ochranné brýle (EN 166) – Ochrana zraku před pružným koncem odvíjeného drátu z cívky.

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 podávací kladky vždy vypněte hlavní vypínač svářečky MIG/MAG a odpojte ji od elektrické sítě!
- ⚠️ Zkontrolujte průměr osazeného svařovacího drátu na cívce (0,6 mm nebo 0,8 mm) a ověřte, že v hořáku je našroubována proudová špička shodného průměru.
- ⚠️ Očistěte hřídel podavače a prostor kolem kladek od měděného otěru z poměděného drátu.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před výměnou podávací kladky vždy vypněte hlavní vypínač svářečky MIG/MAG a odpojte ji od elektrické sítě!
2. Zkontrolujte průměr osazeného svařovacího drátu na cívce (0,6 mm nebo 0,8 mm) a ověřte, že v hořáku je našroubována proudová špička shodného průměru.
3. Očistěte hřídel podavače a prostor kolem kladek od měděného otěru z poměděného drátu.

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

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

1. Odklopte napínací šroub přítlačné páky podavače, vyklopte horní přítlačnou kladku a odšroubujte zajišťovací matici / krytku hnací kladky.
2. Nasuňte kladku GE1222_G80034I na hřídel podavače tak, aby aktivní drážka (0,6 nebo 0,8 mm) přesně lícovala s osou vstupního a výstupního vodítka bowdenu hořáku (pozor: u většiny podavačů platí rozměr vyražený na vnější viditelné straně kladky, vždy však vizuálně zkontrolujte polohu drátu v drážce!).

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

3. Zajistěte kladku maticí, uložte svařovací drát do příslušné drážky, sklopte přítlačnou kladku a zajistěte napínací páku.
4. Nastavte přítlak kladky tak, aby drát při lehkém přibrzdění prsty v rukavici na výstupu z hořáku plynule táhl, ale při úplném zablokování špičky kladka mírně proklouzla a nezmačkala drát v podavači.

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	Při každé výměně cívky drátu vyfoukejte z drážek kladky měděný prach a otěr suchým stlačeným vzduchem.
Pravidelně	Drážky podávací kladky nikdy nemažte olejem ani vazelínou (došlo by k prokluzování drátu a znečištění bowdenu a svarové lázně!).
Pravidelně	Skladujte v suchu v originálním obalu.

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
Drát v kladce prokluzuje a podávání kolísá	Drát Ø 0,6 mm je vložen v širší drážce 0,8 mm nebo je drážka mastná	Otočte kladku o 180° na správnou drážku 0,6 mm, odmastěte drážku a mírně zvyšte přítlak horní kladky.
Drát se před vstupem do bowdenu muchlá do smyček	Příliš vysoký přítlak kladky v kombinaci s přidřenou proudovou špičkou	Vyměňte proudovou špičku v hořáku a snižte přítlak na regulačním šroubu podavače.
Kladka se na hřídeli protáčí naprázdno	Kladka nebyla nasazena drážkou na unášecí pero hřídele	Sejměte kladku, zkontrolujte přítomnost pera v hřídeli a nasuňte kladku drážkou přesně na pero.

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: **Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,6 mm / 0,8 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG**
Typové označení / Model: **GE1222_G80034I** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,6 mm / 0,8 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG

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 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.