Svařovací technika a příslušenství podavačů drátu MIG/MAG

Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,8 mm / 1,0 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG

Model: GE1222_G80034J • 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) 0,8 mm / 1,0 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG (GE1222_G80034J) 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_G80034J
Určení	Hnací podávací váleček pro posuvy svařovacího drátu svářeček MIG/MAG
Průměr drážky 1	0,8 mm (pro univerzální ocelové svařovací dráty Ø 0,8 mm)
Průměr drážky 2	1,0 mm (pro výkonné svařování konstrukčních ocelí drátem Ø 1,0 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	GE1222_G80034J
Určení	Hnací podávací váleček pro posuvy svařovacího drátu svářeček MIG/MAG
Průměr drážky 1	0,8 mm (pro univerzální ocelové svařovací dráty Ø 0,8 mm)
Průměr drážky 2	1,0 mm (pro výkonné svařování konstrukčních ocelí drátem Ø 1,0 mm)
Profil vodících drážek	Hladká V-drážka (pro plné ocelové a nerezové dráty)
Vnější průměr kladky	Ø 30 mm
Vnitřní průměr otvoru	Ø 10 mm s unášecí drážkou pro pero
Šířka (tloušťka) kladky	10 mm
Materiál	Kalená ložisková ocel s broušenými funkčními plochami
Značení průměrů	Vyražené rozměry 0.8 a 1.0 na bočních čelech kladky
Kompatibilita	Svářečky MIG/MAG Geko (např. MAG 200–220) a podavače se standardem kladky 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 0,8 mm** – kalibrovaná pro stabilní vedení plného svařovacího drátu Ø 0,8 mm.
- **2. Obvodová V-drážka 1,0 mm** – kalibrovaná pro silnější svařovací drát Ø 1,0 mm při svařování vyšším proudem.
- **3. Středový otvor Ø 10 mm** – přesné uložení na výstupní hřídel převodovky podavače.
- **4. Unášecí drážka pro pero** – eliminuje prokluz mezi hřídelí motoru a tělesem kladky.
- **5. Broušený obvodový plášť Ø 30 mm** – zajišťuje nulové radiální házení při odvalování drátu.
- **6. Boční čelo s označením 0.8** – identifikuje pozici drážky 0,8 mm.
- **7. Boční čelo s označením 1.0** – identifikuje pozici drážky 1,0 mm.
- **8. Tvrzené stěny V-drážky** – garantují vysokou odolnost proti otěru od poměděného ocelového drátu.
- **9. Odlehčené boční mezikruží** – usnadňuje uchopení kladky prsty při otáčení mezi rozměry 0,8 a 1,0 mm.
- **10. Antikorozní povrchová úprava** – chrání kladku před oxidací.

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) – Při zavádění tuhého drátu Ø 1,0 mm do kladky a bowdenu hořáku.

Ochranné brýle (EN 166) – Ochrana očí před vymrštěním pružného konce 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.

- ⚠️ Vypněte svářečku hlavním vypínačem a odpojte síťovou vidlici ze zásuvky.
- ⚠️ Ověřte soulad průměru drátu (0,8 nebo 1,0 mm), vybrané drážky kladky a proudové špičky M6 v hořáku.
- ⚠️ Zkontrolujte, zda není drážka kladky zanesená šponami nebo mastnotou.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Vypněte svářečku hlavním vypínačem a odpojte síťovou vidlici ze zásuvky.
2. Ověřte soulad průměru drátu (0,8 nebo 1,0 mm), vybrané drážky kladky a proudové špičky M6 v hořáku.
3. Zkontrolujte, zda není drážka kladky zanesená šponami nebo mastnotou.

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

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

1. Uvolněte přítlačné rameno podavače, odšroubujte zajišťovací matici hřídele a sejměte původní kladku.
2. Nasaďte kladku GE1222_G80034J na pero hřídele tak, aby zvolená drážka (0,8 mm nebo 1,0 mm) ležela přesně v ose vodící trubičky drátu.

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

3. Zajistěte kladku maticí, vložte svařovací drát do V-drážky, zaklopte horní přítlačný váleček a zajistěte napínací šroub.
4. Seřiďte přítlak na stupnici napínacího šroubu (pro drát 0,8–1,0 mm obvykle stupeň 2,5 až 3,5) a otestujte plynulý posuv drátu tlačítkem hořáku.

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 čistěte drážky 0,8 a 1,0 mm suchým štětečkem nebo stlačeným vzduchem od měděného prachu.
Pravidelně	Nikdy neaplikujte na obvod kladky maziva ani silikonové spreje.
Pravidelně	Při opotřebení V-drážky do tvaru U kladku vyměňte za novou.

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 Ø 1,0 mm vyjíždí z drážky na obvod kladky	Drát 1,0 mm byl omylem vložen do mělčí drážky 0,8 mm	Sejměte kladku, otočte ji o 180° na širší drážku 1,0 mm a znovu vycentrujte.
Trhavý posuv drátu při ohnutí kabelu hořáku	Slabý přítlak kladky nebo zanesený bowden hořáku	Vyfoukejte bowden stlačeným vzduchem a mírně přitáhněte regulační matici přítlaku.
Deformace (zploštění) drátu zvyšující tření ve špičce	Nadměrně utažený přítlačný šroub podavače	Uvolněte přítlačný šroub na nejnižší hodnotu, při níž ještě drát plynule postupuje bez prokluzu.

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) 0,8 mm / 1,0 mm pro podavače drátu svářeček MIG/MAG**
Typové označení / Model: **GE1222_G80034J** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Dvoudrážková podávací kladka (váleček) 0,8 mm / 1,0 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.