Náhradní kopinatý SK středicí vrták pro karbidové děrovky G40000 / K00070

Náhradní kopinatý středicí vrták (SK / TCT) se šestihrannou stopkou pro wolframové děrovky G40000 – GEKO CG40000A

Model: GE1222_CG40000A • 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 náhradní kopinatý středicí (pilotní) vrták GEKO CG40000A s broušenou dvoubřitou šípovou špičkou ze slinutého karbidu wolframu a prodlouženou šestihrannou upínací stopkou opatřenou příčným aretačním zářezem uprostřed šestihranu – určený jako přímá náhrada opotřebeného pilotního vrtáku v bajonetových unašečích obkladačských sad wolfram-karbidových děrovek GEKO G40000 a K00070 (Ø 33–73 mm) pro bezpříklepové středění na keramických obkladech, terakotě a pórobetonu.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_CG40000A (CG40000A)
Výrobce	GEKO
Určení náhradního dílu	Středicí (pilotní) vrták pro talířové unašeče sad děrovek GEKO G40000 a K00070
Průměr kopinaté SK špičky	cca 8,0 mm (dvoubřitá šípová destička ze slinutého karbidu wolframu)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_CG40000A (CG40000A)
Výrobce	GEKO
Určení náhradního dílu	Středicí (pilotní) vrták pro talířové unašeče sad děrovek GEKO G40000 a K00070
Průměr kopinaté SK špičky	cca 8,0 mm (dvoubřitá šípová destička ze slinutého karbidu wolframu)
Celková délka vrtáku	cca 110 mm (umožňuje nastavení optimálního přesahu před 55mm korunku)
Upínací stopka	Šestihranný dřík (HEX ~8 mm) s příčným vyfrézovaným zářezem pro zajišťovací šroub unašeče
Povrchová úprava	Světlý galvanicky zinkovaný / niklovaný povrch proti korozi při mokrém vrtání
Doporučené otáčky v unašeči	NÍZKÉ OTÁČKY 250 – 600 min⁻¹ (podle nasazeného průměru korunky 33–73 mm)
Režim pohonu (KRITICKÉ!)	STRIKTNĚ BEZPŘÍKLEPOVÉ ROTAČNÍ VRTÁNÍ (příklep rozbije SK špičku i obklad!)
Chlazení na obkladech	POVINNÉ chlazení vodou (zabraňuje spálení špičky na tvrdé glazuře)
Vhodné materiály	Glazované keramické obklady, terakota, pórobeton (Ytong), sádrokarton, cihla bez příklepu
Hmotnost	cca 0,040 kg (40 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ostrý středicí hrot kopinaté SK destičky (1×)** – Bodově zachytí střed budoucího otvoru na lesklé glazuře bez sklouznutí korunky.
- **2. Broušené karbidové šípové břity (2×)** – Vyškrábnou v obkladu přesný vodicí otvor Ø 8 mm bez vyštípání smaltu.
- **3. Pájené lůžko v čele dříku (1×)** – Pevné uchycení karbidového hrotu v ocelovém krčku.
- **4. Zúžený válcový krček (1×)** – Zajišťuje volný průtok chladicí vody a odplavení keramického kalu ze středu korunky.
- **5. Kuželové osazení přechodu do šestihranu (1×)** – Vymezuje souosé vedení ve středovém otvoru červeného talířového unašeče.
- **6. Šestihranná upínací část stopky (1×)** – Přenáší otáčky v šestihranné či kruhové šachtě unašeče bez prokluzu.
- **7. Příčný aretační zářez na šestihranu (1×)** – Do tohoto vybrání zapadne špička bočního stavěcího šroubu unašeče – brání vysunutí vrtáku!
- **8. Zadní vodicí část šestihranu (1×)** – Stabilizuje osu pilotního vrtáku v dlouhé stopce unašeče.
- **9. Zkosené čelo paty stopky (1×)** – Usnadňuje hladké zasunutí do unašeče G40000.
- **10. Antikorozní pokovení (1×)** – Chrání dřík před rzí při mokrém obkladačském nasazení.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU PŘI POUŽITÍ KOPINATÉHO PILOTNÍHO VRTÁKU! – Kopinatá SK špička CG40000A je broušena pro hladké bezpříklepové vyškrabávání glazury – jediný úder příklepu ji rozštípne a rozlomí obkladačku!

POVINNÁ KONTROLA ZAJIŠTĚNÍ V PŘÍČNÉM ZÁŘEZU UNAŠEČE! – Před roztočením korunky se ujistěte, že boční šroub unašeče G40000 zapadl do příčného zářezu na šestihranu CG40000A a je pevně utažen!

Povinná ochrana zraku (EN ISO 16321-1) – Uzavřené ochranné brýle proti ostrým mikroskopickým střepům glazury a keramiky

Pevné obouruční držení vrtačky – Při osazení v unašeči s korunkou Ø 33–73 mm vždy držte vrtačku oběma rukama kolmo k obkladu

Elektrická bezpečnost při chlazení vodou – Používejte AKU vrtačku (12–18 V) a chraňte tělo stroje před stékající chladicí vodou

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 zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Povolte zajišťovací šroub na červeném unašeči G40000, vyjměte starý opotřebený pilotní vrták a vyčistěte šachtu od zaschlého kalu.
2. Zasuňte nový vrták CG40000A do unašeče tak, aby příčný zářez na šestihranu lícoval s otvorem bočního šroubu (špička přečnívá ~10 mm před lem nasazené korunky), a šroub PEVNĚ dotáhněte!
3. Zkontrolujte uzamčení karbidové korunky (33–73 mm) v bajonetových čepech unašeče.
4. Upněte unašeč do vrtačky, VYPNĚTE příklep a zvolte nízké otáčky 250–600 min^{-1}.
5. Připravte chladicí vodu v rozprašovači.

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

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

1. Navlhčete glazuru obkladu vodou, přiložte hrot CG40000A kolmo na vyznačený střed a plynule roztočte na ~350 min^{-1}.
2. Mírným přítlakem nechte nejprve kopinatý pilot CG40000A provrtat glazuru a střep obkladu za neustálého chlazení vodou.
3. Jakmile pilotní vrták vede v otvoru, pokračujte kolmým přiblížením karbidového lemu korunky a prořízněte kruhový otvor v dlaždici.

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

4. Nevyvíjejte boční páčení na korunku – veškerá ohybová síla by se přenesla na krček pilotního vrtáku a ohnula jej!
5. Chcete-li prodloužit životnost špičky CG40000A na trojnásobek, po vyfrézování 2–3mm obvodové kruhové drážky korunkou můžete pilotní vrták pro zbytek řezu demontovat.

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	Po práci opláchněte z vrtáku i unašeče keramický a lepidlový kal, osušte a lehce potřete olejem.
Pravidelně	Při ukládání do kufru sejměte korunku nebo chraňte přečnívající křehkou SK špičku před nárazem.
Pravidelně	Kontrolujte neporušenost závitu zajišťovacího šroubu v hliníkovém krčku unašeče (dotahujte s citem přesně do zářezu).

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
Špička CG40000A okamžitě zčernala a netvoří důlek v glazuře	Vrtání na sucho při vysokých otáčkách (> 1 200 min^{-1}) nebo pokus o vrtání plně slinutého gresu PEI 5.	Snižte otáčky pod 500 min^{-1} a trvale chlaďte vodou; na mrazuvzdorný slinutý gres použijte diamantové korunky.
Pilotní vrták se při práci vysunul z unašeče	Boční šroub byl utažen mimo příčný aretační zářez na hladkou stěnu šestihranu.	Zasuňte stopku do polohy, kde šroub zapadne přímo do vyfrézovaného zářezu.
Vyštípnutí špičky SK v první sekundě	Zapnutý příklep na vrtačce.	Důsledně zkontrolujte přepínač vrtačky v poloze bezpříklepového vrtání.

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:	**Náhradní kopinatý středicí vrták (SK / TCT) se šestihrannou stopkou pro wolframové děrovky G40000 – GEKO CG40000A**
Typové označení / Model:	**GE1222_CG40000A** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Náhradní kopinatý středicí vrták (SK / TCT) se šestihrannou stopkou pro wolframové děrovky G40000 – GEKO CG40000A

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):

- EN ISO 11148-3 (Bezpečnostní požadavky na vrtačky)
- ISO 513 (Klasifikace slinutých karbidů pro obrábění keramiky)

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.