Sady kobaltových vrtáků do kovu a nerezu HSS-Co (DIN 338)

SADA KOBALTOVÝCH VRTÁKŮ HSS-Co Ø 9,0 MM (10 KS)

Model: GE1222_G37090 • 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 dílenská sada 10 ks vybrušovaných kobaltových vrtáků do kovu GEKO G37090 (kód GE1222_G37090) o průměru Ø 9,0 mm (celková délka 125 mm, pracovní šroubovice 81 mm dle DIN 338) v uzavíratelné plastové krabičce. Rychlořezná ocel HSS-Co (5 % kobaltu) a samostředicí hrot 135° zajišťují spolehlivé vrtání průchozích otvorů pro šrouby M8 (ISO 273) a osazení nýtovacích matic M6 v nerezových ocelích INOX, legované oceli i litině.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model sady	GEKO G37090 (katalogový kód GE1222_G37090)
Jmenovitý průměr vrtáků	Ø 9,0 mm (tolerance h8)
Počet kusů v balení	10 ks identických vrtáků v teleskopické plastové krabičce
Celková délka / délka šroubovice	125 mm / 81 mm (krátká řada DIN 338 RN)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / model sady	GEKO G37090 (katalogový kód GE1222_G37090)
Jmenovitý průměr vrtáků	Ø 9,0 mm (tolerance h8)
Počet kusů v balení	10 ks identických vrtáků v teleskopické plastové krabičce
Celková délka / délka šroubovice	125 mm / 81 mm (krátká řada DIN 338 RN)
Upínací stopka	Válcová hladká stopka Ø 9,0 mm
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel legovaná kobaltem HSS-Co (5 % Co / třída M35)
Geometrie špičky	Samostředicí křížový podbrus 135° (Split Point DIN 1412 C)
Tvrdost pracovní části	64–66 HRC (tepelná odolnost ostří do 600 °C)
Doporučené otáčky (nerez / ocel)	~500 min^{-1} (s řezným olejem!) / ~980 min^{-1}
Hlavní aplikační určení	Průchozí otvory ISO 273 pro šrouby M8 (Ø 9,0 mm), nýtovací matice M6 (Ø 9,0 mm) a závit M10 × 1,0
Obráběné materiály	Nerezová ocel INOX (A2/A4), konstrukční a legovaná ocel do 1 100 N/mm^2, litina, bronz
Obal a skladování	Průhledné čtyřhranné pouzdro GEKO s výsuvným víčkem a závěsným okem

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Samostředicí špička 135° Split Point** – Okamžitý záběr na hladkém nerezovém povrchu bez nutnosti důlčíkování.
- **2. Dvě hlavní řezné hrany HSS-Co** – Odolávají otupení i při vrtání houževnaté austenitické oceli.
- **3. Zkrácené příčné ostří** – Snižuje potřebný osový přítlak a zahřívání místa řezu.
- **4. Přesně broušené drážky šroubovice** – Odvádějí spirálové třísky a přivádějí řezné mazivo ke špičce.
- **5. Vodící obvodové fazetky** – Udržují kruhovost a hladkost stěny otvoru Ø 9,0 mm.
- **6. Zesílené kobaltové jádro** – Vysoká tuhost v krutu proti zlomení.
- **7. Přechodový krček šroubovice** – Plynulé napojení drážek na upínací dřík.
- **8. Broušená válcová stopka Ø 9,0 mm** – Souosé upnutí v tříčelisťovém sklíčidle bez házení.
- **9. Dílenská zásoba 10 kusů** – Ekonomické balení pro sériovou výrobu nerezových konstrukcí a zábradlí.
- **10. Teleskopická plastová krabička GEKO** – Chrání břity před nárazy, vlhkostí a rozsypáním.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE DLE EN 166 – ODLETUJÍCÍ KOVOVÉ ŠPONY JSOU HORKÉ A OSTRÉ! – Při vrtání průměru 9 mm odcházejí pevné spirálové třísky vysokou teplotou.

PŘI VRTÁNÍ NEREZU (INOX) VOLTE NÍZKÉ OTÁČKY (~500 MIN^{-1}), PLYNULÝ POSUV A CHLAĎTE ŘEZNÝM OLEJEM! – Točení vysokými otáčkami nasucho zpevní povrch nerezu a spálí břit.

NA SLOUPOVÉ VRTAČCE NEPRACUJTE V PLETENÝCH RUKAVICÍCH A ŠPONY NEODSTRAŇUJTE RUKOU! – Rotující vřeteno a ostrá tříska mohou zachytit rukavici nebo vážně pořezat prsty.

OBROBEK PEVNĚ UPNĚTE DO SVĚRÁKU! – Při provrtání spodní stěny otvoru Ø 9 mm hrozí prudké roztočení neupnutého plechu či pásoviny.

VYPNĚTE PŘÍKLEP VRTAČKY A UPÍNEJTE VRTÁK VÝHRADNĚ ZA HLADKOU VÁLCOVOU STOPKU! – Příklep vyštípne křížovou špičku 135°.

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. Zkontrolujte neporušenost břitů vybraného 9mm vrtáku a rozsah sklíčidla vrtačky (min. do 10 / 13 mm).
2. Ověřte vypnutí příklepu na vrtačce.
3. Pevně upněte vrtaný díl do strojního svěráku.
4. Nastavte otáčky ~500 min^{-1} pro nerez nebo ~980 min^{-1} pro běžnou ocel.
5. Připravte řezný olej nebo vrtací pastu.

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

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

1. Upněte hladkou stopku vrtáku GEKO G37090 (Ø 9,0 mm) souose do sklíčidla až po konec drážky.
2. Naneste na místo vrtání kapku řezného oleje.
3. Přiložte hrot 135° kolmo na obrobek a rozběhněte vrtačku s plynulým přítlakem do plynulého odběru špony.

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

4. U hlubších děr nad 25 mm vrták občas krátce povytáhněte pro vyhození třísek a doplnění maziva.
5. Těsně před průchodem spodní stěnou zmírněte posuv, aby se břit nezakousl do výstupního otřepu.

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 očistěte drážky od špon štětečkem, otřete vrták naolejovaným hadříkem a vraťte do krabičky.
Pravidelně	Otupené kusy odkládejte stranou pro hromadné přeostření.
Pravidelně	Přeostření provádějte pod úhlem 135° na brusce vrtáků s chlazením.

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
Vrták v nerezu píská a přestal brát třísku	Příliš vysoké otáčky zpevnily nerez pod špičkou	Snižte otáčky na ~500 min⁻¹, přidejte řezný olej, nasaďte čerstvý vrták ze sady a přitlačte plynule do řezu.
Zakousnutí vrtáku při výstupu z materiálu	Neupnutý plech nebo příliš velký tlak na konci vrtání	Obrobek upněte pevně do svěráku (tenký plech podložte dřevem) a před provrtáním uberte tlak.
Zvětšený otvor nad 9,1 mm	Šikmé upnutí stopky nebo vychozené sklíčidlo	Upněte vrták přesně za hladký dřík a zkontrolujte čelisti sklíčidla.

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: **SADA KOBALTOVÝCH VRTÁKŮ HSS-Co Ø 9,0 MM (10 KS)**
Typové označení / Model: **GE1222_G37090** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: SADA KOBALTOVÝCH VRTÁKŮ HSS-Co Ø 9,0 MM (10 KS)

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

- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

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

- DIN 338 (Krátké spirálové vrtáky s válcovou stopkou)
- DIN 1412 Tvar C (Křížový podbrus 135°)
- ČSN EN ISO 4957 (Rychlořezné oceli HSS-Co)

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.