Profesionální vybrušované kobaltové vrtáky do kovu a nerezu HSS-Co (DIN 338)

Kobaltové vrtáky do kovu HSS-Co Ø 9,5 mm, DIN 338 (balení 10 ks / kazeta) – GEKO G37095

Model: GE1222_G37095 • 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 vybrušované kobaltové spirálové vrtáky do kovu GEKO G37095 o průměru Ø 9,5 mm z rychlořezné oceli legované kobaltem (HSS-Co, norma DIN 338) se zlatohnědým temperovaným povrchem, válcovou stopkou a samostředicí špičkou 135° s křížovým podbrusem! Určeny pro přesné průmyslové vrtání nerezových ocelí (INOX), kyselinovzdorných a žáruvzdorných slitin, legované oceli a šedé litiny bez nutnosti předběžného důlčíkování.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GEKO G37095 (GE1222_G37095)
Jmenovitý průměr vrtáku (DLE FOTO!)	Ø 9,5 mm (značeno 9.5 na štítku krabičky)
Materiál nástroje (DLE FOTO!)	Rychlořezná ocel legovaná 5 % kobaltu HSS-Co (M35 / HSSE) se zvýšenou tepelnou odolností
Geometrie a norma (DLE FOTO!)	DIN 338, typ N, vybrušovaná šroubovice, celková délka 125 mm / pracovní délka 81 mm

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	GEKO G37095 (GE1222_G37095)
Jmenovitý průměr vrtáku (DLE FOTO!)	Ø 9,5 mm (značeno 9.5 na štítku krabičky)
Materiál nástroje (DLE FOTO!)	Rychlořezná ocel legovaná 5 % kobaltu HSS-Co (M35 / HSSE) se zvýšenou tepelnou odolností
Geometrie a norma (DLE FOTO!)	DIN 338, typ N, vybrušovaná šroubovice, celková délka 125 mm / pracovní délka 81 mm
Vrcholový úhel špičky (DLE FOTO!)	135° s křížovým podbrusem (Split Point) – okamžité zavrtání bez sjíždění po oblém povrchu
Povrchová úprava (DLE FOTO!)	Zlatohnědý (jantarový) popouštěný povrch snižující tření a nalepování třísky
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 9,5 mm pro sklíčidla ručních, sloupových a stojanových vrtaček
Vrtatelné materiály	Nerezová ocel (A2/A4 INOX), konstrukční a legovaná ocel do 1 100 N/mm², litina, bronz, měď
Doporučené otáčky pro Ø 9,5 mm	Nerez INOX: cca 400–550 ot./min (s řezným olejem!); konstrukční ocel: cca 800–1 000 ot./min
Směr řezu a úhel šroubovice	Pravotočivý řez (typ RN), broušená drážka pro plynulý odvod třísek
Tvrdost pracovní části	64–66 HRC (vysoká odolnost proti popuštění ostří při vrtání nerezu)
Balení (DLE FOTO!)	Průhledná plastová výsuvná kazeta se závěsem (štítkové balení 10 ks vrtáků Ø 9,5 mm GEKO G37095)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Samostředicí hrot 135° Split Point** – Zkracuje příčné ostří, snižuje posuvovou sílu o 30 % a eliminuje nutnost důlčíkování.
- **2. Dvě hlavní řezné hrany HSS-Co** – Udržují vysokou tvrdost ostří i při teplotách vznikajících v houževnatém nerezu.
- **3. Přesně vybrušované drážky šroubovice** – Plynule odvádějí dlouhou kovovou třísku z hlubokého otvoru.
- **4. Vodící fazetky obvodu** – Zajišťují přesnou kruhovost a kalibrovaný průměr otvoru Ø 9,5 mm.
- **5. Zesílené jádro vrtáku** – Vysoká odolnost proti zkrutu a zlomení při výstupu vrtáku z materiálu.
- **6. Válcová upínací stopka Ø 9,5 mm** – Spolehlivé tříčelisťové upnutí bez prokluzu.
- **7. Plastová ochranná kazeta GEKO** – Chrání vybrušované břity před otlučením v dílenské zásuvce.
- **8. Vodicí fazetky šroubovice** – Vedou vrták přesně ve vyvrtávaném otvoru bez zadírání o stěnu.
- **9. Zesílené jádro kobaltového dříku** – Zvyšuje tuhost vrtáku proti zlomení při vyšším posuvovém tlaku.
- **10. Příčné ostří zúžené podbrusem** – Zabraňuje putování špičky po hladkém kovu bez nutnosti důlčíkování.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE EN 166! – Ostré a horké spirálové špony z nerezu odletují z vrtu vysokou rychlostí.

PŘI VRTÁNÍ U STOJANOVÉ NEBO RUČNÍ VRTAČKY NIKDY NEPRACUJTE V PLETENÝCH TEXTILNÍCH RUKAVICÍCH! – Rotující vrták Ø 9,5 mm a kovová špona mohou zachytit rukavici a namotat ruku na vřeteno!

VŽDY PEVNĚ UPNĚTE VRTANÝ DÍLEC DO STROJNÍHO SVĚRÁKU NEBO SVĚRKOU! – Při provrtání spodní stěny plechu či jeklu hrozí zakousnutí vrtáku a prudké roztočení obrobku v ruce!

NIKDY NEODSTRAŇUJTE KOVOVÉ TŘÍSKY HOLOU RUKOU ANI FOUKÁNÍM ÚSTY! – Použijte smetáček nebo háček až po zastavení vřetene.

PŘI VRTÁNÍ DO STĚN KONSTRUKCÍ ZKONTROLUJTE NEPŘÍTOMNOST ŽIVÝCH KABELŮ ZA PLECHEM! – Chraňte se před úrazem elektrickým proudem.

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 135° špičky a čistotu válcové stopky Ø 9,5 mm.
2. Odpojte vrtačku ze sítě (vyjměte baterii) a upněte stopku vrtáku plnou délkou čelistí do sklíčidla.
3. Zajistěte obrobek pevně ve svěráku a podložte místo výstupu vrtáku dřevěným špalíkem.
4. Nastavte nízké otáčky (zejména pro nerez INOX max. 400–550 ot./min!) a VYPNĚTE PŘÍKLEP vrtačky!
5. Připravte řezný vrtací olej nebo chladicí emulzi.

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

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

1. Naneste do místa vrtu kapku řezného oleje (u nerezu nikdy nevrtejte nasucho!).
2. Přiložte 135° špičku kolmo na rysku a spusťte vrtačku s pevným, souvislým přítlakem.
3. U nerezové oceli udržujte stálý odběr třísky – nenechávejte vrták jen klouzat na místě bez úběru (došlo by k mechanickému zpevnění nerezu!).

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

4. U hlubších otvorů občas vrták krátce povytáhněte pro přerušení špony a doplnění řezného oleje.
5. Těsně před provrtáním skrz stěnu mírně zmírněte přítlak, aby se vrták nezakousl do 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 vrták od třísek, otřete naolejovaným hadříkem a uložte zpět do plastové kazety.
Pravidelně	Při otupení přeostřujte pod úhlem 135° s obnovením křížového podbrusu na brusce vrtáků.
Pravidelně	Chraňte kobaltové ostří před nárazy a pádem na beton (legovaná ocel HSS-Co je velmi tvrdá, ale křehčí v ohybu).

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 okamžitě píská, modrá a přestává brát	Příliš vysoké otáčky bez řezného oleje a malý přítlak (zpevnění povrchu nerezu)	Snižte otáčky na cca 450 ot./min, přidejte řezný olej pro INOX a vyviňte plynulý pevný přítlak.
Zlomení vrtáku při ručním vrtání	Šikmé zapáčení ruční vrtačkou nebo zaseknutí v neupnutém plechu	Udržujte přísnou kolmost osy vrtačky a obrobek vždy upněte do svěráku.
Trojúhelníkový otvor v tenkém plechu	Kmitání nepodloženého tenkého plechu	Podložte tenký plech tvrdým dřevem a pevně jej sevřete.

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: **Kobaltové vrtáky do kovu HSS-Co Ø 9,5 mm, DIN 338 (balení 10 ks / kazeta) – GEKO G37095**
Typové označení / Model: **GE1222_G37095** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Kobaltové vrtáky do kovu HSS-Co Ø 9,5 mm, DIN 338 (balení 10 ks / kazeta) –

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):

- DIN 338 (Spirálové vrtáky s válcovou stopkou)
- ČSN ISO 235

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.