Nástroje pro aku šroubováky a vrtačky – kombinované závitové vrtáky HSS 3 v 1

Sada kombinovaných závitových vrtáků HSS 3 v 1 (M3 – M10, stopka 1/4″ HEX, 6 ks) – GEKO G38117

Model: GE1222_G38117 • 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

Vysoce úsporná 6dílná sada kombinovaných závitových vrtáků 3 v 1 z rychlořezné oceli HSS GEKO G38117 s rychloupínací šestihrannou stopkou 1/4″ HEX v rozměrech M3×0,5; M4×0,7; M5×0,8; M6×1,0; M8×1,25 a M10×1,5, která v jediném průchodu akumulátorovým vrtacím šroubovákem vyvrtá přesný otvor, vyřízne průchozí metrický závit a srazí otřep ústí (odjehlí).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G38117 (GEKO G38117)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	**Kombinované závitové vrtáky 3 v 1 (vrtání + závitování + zahloubení)**
Počet kusů v sadě	**6 ks**

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_G38117 (GEKO G38117)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	**Kombinované závitové vrtáky 3 v 1 (vrtání + závitování + zahloubení)**
Počet kusů v sadě	**6 ks**
Rozměry a stoupání v sadě	**M3×0,5 | M4×0,7 | M5×0,8 | M6×1,0 | M8×1,25 | M10×1,5**
Materiál	**Broušená rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)**
Upínací stopka	**Šestihran 1/4″ HEX (6,35 mm)** s drážkou pro rychloupínací držáky bitů a sklíčidla
Geometrie drážky	**Šroubovitá drážka** pro plynulý odvod třísky při vrtání i řezání závitu
Integrovaný záhlubník	Kuželový přechod za závitovou částí pro okamžité odjehlení (sražení hrany) otvoru
Maximální tloušťka materiálu	**Průchozí otvory v plechu a profilech** o tloušťce cca **do 1× jmenovitého průměru závitu** (*musí projít vrtací špička dříve, než začne zabírat závit!*)
Doporučené otáčky stroje	**Nízké otáčky (1. rychlostní stupeň aku vrtačky: ~200 – 450 min⁻¹)** s vypnutým příklepem + řezný olej!
Technická norma	**DIN 3126 (stopka 1/4″ HEX) / ISO metrický závit**

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Závitový vrták HSS M3 × 0,5 (1×)** – Pro jemné elektroinstalační a přístrojové plechy (tloušťka stěny do ~2,5–3 mm).
- **2. Závitový vrták HSS M4 × 0,7 (1×)** – Pro rozvaděčové lišty, hliníkové profily a kryty (tloušťka stěny do ~3,5–4 mm).
- **3. Závitový vrták HSS M5 × 0,8 (1×)** – Pro montážní konzoly a karosářské úchyty (tloušťka stěny do ~4,5–5 mm).
- **4. Závitový vrták HSS M6 × 1,0 (1×)** – Nejpoužívanější zámečnický rozměr pro jekly a pásovinu (do ~5–6 mm).
- **5. Závitový vrták HSS M8 × 1,25 (1×)** – Pro silnější ocelové profily a příruby (do ~6–8 mm).
- **6. Závitový vrták HSS M10 × 1,5 (1×)** – Pro konstrukční spoje v ocelových profilech a plátech.
- **7. Přední spirálová vrtací špička (6×)** – Vyvrtá přesný otvor pod závit před náběhem prvního závitového zubu.
- **8. Střední šroubovitá závitořezná část (6×)** – Plynule vyřízne vnitřní metrický závit v jedné ose s vyvrtanou dírou!
- **9. Zadní kuželový odjehlovací nákružek (6×)** – Při plném průniku srazí otřep na vstupní hraně závitu.
- **10. Šestihranná stopka 1/4″ HEX s laserovým popisem (6×)** – Čitelné označení rozměru (např. `HSS M8X1.25`) a nulové protáčení ve sklíčidle.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

KRITICKÉ TECHNICKÉ PRAVIDLO — NEPOUŽÍVEJTE DO SLEPÝCH DĚR A TLUSTÝCH BLOKŮ! – Vrtací špička se musí provrtat **zcela skrz materiál ven dříve, než se do materiálu zakousne první zub závitníku! Protože závit má mnohem rychlejší posuv za otáčku než vrtání, v tlustém materiálu by závitník strhl závit nebo okamžitě praskl!**

POUŽÍVEJTE VÝHRADNĚ AKU VRTAČKU S NASTAVITELNOU SPOJKOU A PRAVÝM/LEVÝM CHODEM NA NÍZKÉ OTÁČKY! – Nepoužívejte vysokootáčkové vrtačky bez regulace a u tenkých rozměrů M3–M5 **nepoužívejte tvrdý rázový utahovák, který by křehký HSS dřík ukroutil! Nastavte **1. převodový stupeň (nízké otáčky)** a citlivý moment spojky!**

POVINNÉ OCHRANNÉ BRÝLE EN 166 A PEVNÉ UPNUTÍ PLECHU/PROFILU! – Při zakousnutí závitu má lehký plech tendenci se prudce roztočit s vrtákem a pořezat ruce — **vždy obrobek upněte svěrákem nebo svěrkou!**

Zákaz práce v rukavicích v blízkosti rotujícího nástroje! – Pletené rukavice může šroubovice zachytit a namotat.

Vždy aplikujte řezný olej / řeznou pastu! – Chlazení a mazání násobně prodlužuje životnost HSS ostří a brání zadření závitu.

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. Změřte tloušťku stěny vrtaného profilu — musí být **průchozí** a odpovídat délce přední vrtací části zvoleného nástroje **GEKO G38117**.
2. Označte střed budoucího otvoru **důlčíkem** (aby vrtací špička neujela po hladkém plechu).
3. Upněte zvolený závitový vrták 1/4″ HEX do sklíčidla aku vrtacího šroubováku (s minimální vůlí — přímo do tříčelisťového sklíčidla je souosost ještě přesnější než ve vychozeném prodloužení!).
4. Přepněte aku šroubovák na **1. rychlost (pomalé otáčky ~250–400 min⁻¹)**, pravý chod a nastavte přiměřený stupeň momentové spojky.
5. Naneste na špičku i závitovou část řezný olej nebo řeznou 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. **Fáze 1 — Vrtání:** Přiložte špičku závitového vrtáku **GEKO G38117** přesně kolmo (90°) do důlčíku a plynulými nízkými otáčkami vyvrtejte průchozí otvor.
2. **Fáze 2 — Závitování (uvolněte tlak!):** Jakmile vrtací špička projde skrz stěnu a do otvoru zabere první zub závitníku, **přestaňte na vrtačku tlačit** — závitník se vtahuje do otvoru sám přesně rychlostí svého stoupání! Držte vrtačku naprosto v ose bez kymácení!
3. **Fáze 3 — Odjehlení (volitelné):** Krátkým lehkým dotykem zadního kuželového nákružku srazte vstupní otřep (pozor: netlačte dál, jakmile závitová část vyjela z plechu, abyste neprotočili závit!).

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

4. **Fáze 4 — Vyšroubování na levý chod:** Zastavte spoušť, přepněte aku šroubovák na **levý chod (zpětné otáčky)** a držte osu přesně kolmo, dokud závitový vrták hladce nevyjede z hotového závitu ven!
5. Očistěte špony štětcem a při sériové výrobě před každým dalším otvorem naneste čerstvou kapku řezného oleje.

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 vyčistěte drážky kartáčkem/štětcem od kovových špon a nástroje zakonzervujte olejem.
Pravidelně	Kontrolujte ostrost přední vrtací špičky — tupá špička vyžaduje nadměrný tlak a přehřívá HSS ocel.
Pravidelně	Ukládejte jednotlivě v liště/pouzdře, aby do sebe ostré závitové hřebeny nenarážely.

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
Stržení čerstvě vyříznutého závitu na konci průchodu	Obsluha dál tlačila na vrtačku, když už závitová část projela tenkým plechem na hladký krček, nebo příliš tvrdý dojezd do záhlubníku	U tenkých plechů (1,5–2 mm) hlídejte okamžik průchodu závitu a zastavte otáčení dříve, než kužel záhlubníku strhne závit!
Zlomení vrtáku M3 nebo M4 při vyjíždění	Vyhnutí vrtačky do strany při přepínání na zpětný chod	Držte aku šroubovák v pevné kolmé ose až do úplného vyjetí špičky z otvoru.
Vrták pálí špičku v nerezovém plechu	Příliš vysoké otáčky (2. rychlost) a práce bez řezného oleje	Snižte otáčky na minimum (~150–250 min^{-1}) a použijte speciální řezný olej s obsahem síry.

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 kombinovaných závitových vrtáků HSS 3 v 1 (M3 – M10, stopka 1/4" HEX, 6 ks) – GEKO G38117**
Typové označení / Model: **GE1222_G38117** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada kombinovaných závitových vrtáků HSS 3 v 1 (M3 – M10, stopka 1/4" HEX, 6 ks) – GEKO G38117

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 3126 (Šestihranné stopky 1/4")
- ISO 261 (Metrické závity)

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.