Vybrušované stříbrné vrtáky do kovu HSS-G

Sada stříbrných vrtáků do kovu HSS-G 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO Professional G38212

Model: GE1222_G38212 • 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

13dílná montážní sada vybrušovaných stříbrných spirálových vrtáků do kovu HSS-G v praktickém rozsahu Ø 2,0 až 8,0 mm po 0,5 mm uložená ve dvouřadém stolním plastovém boxu s průhledným víkem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38212 Professional (kód GE1222_G38212)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 2,0 – 8,0 mm (rovnoměrný krok po 0,5 mm)
Přesné složení (menší)	Ø 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0 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	G38212 Professional (kód GE1222_G38212)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 2,0 – 8,0 mm (rovnoměrný krok po 0,5 mm)
Přesné složení (menší)	Ø 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0 mm
Přesné složení (větší)	Ø 5,5; 6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0 mm
Materiál a provedení	Vybrušovaná rychlořezná ocel HSS-G (stříbrné lesklé provedení)
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka (kompatibilní s 10mm i 13mm sklíčidly)
Pokrytí závitů a spojů	Předvrtání závitů M2,5 až M8/M9 a průchozích otvorů M2 až M8
Cílové materiály	Konstrukční ocel, litina, hliníkové profily, měď, mosaz, plasty a tvrdé dřevo
Provedení obalu	Dvouřadý černý plastový stojánek s průhledným nasazovacím krytem
Provozní režim	Výhradně rotační vrtání BEZ příklepu

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Přední řada vrtáků Ø 2,0 – 4,5 mm** – 6 ks po 0,5 mm pro předvrtávání, vruty do plechu a závity M2,5–M5
- **2. Zadní řada vrtáků Ø 5,0 – 8,0 mm** – 7 ks po 0,5 mm pro šroubové spoje M5–M8 a závity M6–M8
- **3. Přesně broušená špička HSS-G** – Nízký osový odpor a čisté zavrtání do kovových obrobků
- **4. Lesklá šroubovicová drážka typu N** – Plynulý odvod kovových třísek bez ucpávání v hlubších otvorech
- **5. Broušené vodicí fazetky** – Zajišťují přesnou rozměrovou toleranci vyvrtaného otvoru
- **6. Válcová upínací stopka (Ø 2,0–8,0 mm)** – Spolehlivé upnutí ve všech běžných sklíčidlech bez prokluzu
- **7. Černý plastový stojánkový korpus** – Stabilní odkládání na pracovním ponku
- **8. Dvouřadé uložení s odstupňovanou výškou** – Snadné uchopení každého z 13 vrtáků prsty
- **9. Průhledné ochranné víko se závěsem** – Okamžitá kontrola stavu sady bez nutnosti otevírání
- **10. Štítek GEKO Professional 2.0–8.0mm** – Přehledné označení specifikace HSS-G na čele boxu

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle EN 166 – Ochrana očí před odletujícími kovovými šponami **Přiléhavý pracovní oděv – Bezpečná obsluha rotujícího sklíčidla vrtačky** **Zákaz pletených rukavic při vrtání – Ochrana před zachycením ruky rotující šroubovicí** **Ochrana sluchu – Při vrtání do plechových rozvaděčů a jeklů** **Strojní svěrák – Pevné upnutí vrtaného dílce k pracovnímu stolu**

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. Sejměte průhledný kryt stojánku a vyberte potřebný průměr vrtáku (2,0 až 8,0 mm).
2. Zkontrolujte ostrost špičky a rovnost dříku vrtáku.
3. Na vrtačce deaktivujte příklep a nastavte pravochodé otáčení.
4. Obrobek pevně upněte do svěráku a střed otvoru označte důlčíkem.
5. Upněte válcovou stopku souose na plnou délku čelistí sklíčidla a řádně dotáhněte.

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

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

1. Nastavte otáčky podle průměru vrtáku (vyšší pro 2–4 mm, nižší pro 6–8 mm) a do místa řezu v oceli kápněte řezný olej.
2. U průměrů 7,0–8,0 mm v plné oceli je vhodné předvrtat vodicí díru vrtákem Ø 2,5–3,0 mm.
3. Veďte vrtačku kolmo v ose otvoru s plynulým tlakem tak, aby ze šroubovice odcházela plynulá tříska.

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

4. Při hlubším vrtání občas přerušte posuv pro zlomení dlouhé špony a odvod tepla.
5. Před provrtáním spodní strany materiálu zmírněte přítlak, aby se vrták nezasekl v hraně výstupu.

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 vychladnutí zbavte vrtáky špon štětcem a lehce je naolejujte konzervačním olejem.
Pravidelně	Každý kus vraťte do odpovídajícího lůžka 2,0–8,0 mm v plastovém stojánku a nasaďte čiré víko.
Pravidelně	Otupené vrtáky přeostřujte pod správným vrcholovým úhlem s průběžným 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
Rychlé ztupení a pískání špičky v oceli	Příliš vysoké otáčky nasucho bez řezného oleje	Snižte otáčky vrtačky a vždy používejte řezný olej nebo vrtací emulzi.
Trojúhelníkový (neokrouhlý) otvor v tenkém plechu	Příliš velký přítlak dvoubřitého vrtáku do tenkého nepodloženého plechu	Podložte tenký plech tvrdým dřevem a vrtejte s jemným plynulým posuvem.
Zlomení vrtáku Ø 2,0–2,5 mm	Šikmé zapáčení ruční vrtačkou během řezu	Udržujte přísně kolmou osu vedení vrtačky bez bočního kymácení.

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 stříbrných vrtáků do kovu HSS-G 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO Professional G38212**
Typové označení / Model: **GE1222_G38212** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada stříbrných vrtáků do kovu HSS-G 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO Professional G38212

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
- 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.