Vybrušované stříbrné vrtáky do kovu HSS-G

Sada stříbrných vrtáků do kovu HSS-G 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks GEKO Profi G38214

Model: GE1222_G38214 • 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

19dílná sada přesně vybrušovaných stříbrných spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli (Ø 1,0 až 10,0 mm v souvislém kroku po 0,5 mm) uložená ve víceřadém plastovém stojánku s průhledným víkem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38214 Profi (kód GE1222_G38214)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (krok po 0,5 mm)
Obsažené rozměry (menší)	Ø 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 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	G38214 Profi (kód GE1222_G38214)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (krok po 0,5 mm)
Obsažené rozměry (menší)	Ø 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 mm
Obsažené rozměry (větší)	Ø 6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 mm
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (leskle vybrušované stříbrné provedení HSS-G)
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Vrcholový úhel špičky	118° / 135° pro přesné vrtání ocelí a barevných kovů
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka
Cílové materiály	Konstrukční a nelegovaná ocel, šedá litina, hliník, měď, mosaz, plasty
Provedení úložného boxu	Stolní černý plastový stojánek s průhledným stupňovitým krytem
Závěsné uložení	Integrovaný horní závěs na čirém krytu

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Přední řady vrtáků Ø 1,0 – 6,5 mm** – 12 ks pro přesné předvrtávání, nýtování a závitové otvory M3–M8
- **2. Zadní řada vrtáků Ø 7,0 – 10,0 mm** – 7 ks pro konstrukční šroubové spoje M6–M10 a závity M8–M12
- **3. Broušená dvoubřitá špička HSS** – Zajišťuje čistý geometrický řez a kruhovitost otvoru
- **4. Lesklá vybrušovaná šroubovice typu N** – Minimalizuje nalepování třísek při vrtání hliníku, mědi a plastů
- **5. Vodicí válcové fazetky** – Udržují přesné vedení vrtáku v ose otvoru
- **6. Válcová upínací stopka** – Určena do všech tříčelisťových sklíčidel s rozsahem do 10 / 13 mm
- **7. Černá plastová základna stojánku** – Stabilní postavení na dílenském stole u stojanové vrtačky
- **8. Kaskádová lůžka pro 19 průměrů** – Udržují pořádek a umožňují bleskové vyjmutí potřebného vrtáku
- **9. Čirý nasazovací ochranný kryt** – Chrání vrtáky před prachem a vypadnutím při přenášení
- **10. Přední zajišťovací západka a štítek** – Přehledný rozpis všech 19 dimenzí 1–10 mm

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 ostrými kovovými třískami **Přiléhavý pracovní oděv – Zákaz volných rukávů u rotujících částí vrtačky**

Obsluha bez pletených rukavic – Prevence namotání rukavice na rotující spirálový vrták **Chrániče sluchu – Při vrtání do plechů a tenkostěnných profilů**

Strojní svěrák – Pevné upnutí obrobku proti protočení při průrazu

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 boxu a vyberte požadovaný průměr vrtáku (1,0 až 10,0 mm).
2. Zkontrolujte ostrost břitů a přímost dříku.
3. Na vrtačce vypněte příklep a nastavte pravochodý směr otáčení.
4. Obrobek pevně upněte do strojního svěráku a střed otvoru označte důlčíkem.
5. Upněte válcovou stopku souose do sklíčidla a rovnoměrně 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. Zvolte otáčky nepřímo úměrné průměru vrtáku a při vrtání oceli aplikujte řezný olej nebo chladicí emulzi.
2. U průměrů Ø 7,0–10,0 mm v plné oceli nejprve předvrtejte vodicí otvor vrtákem Ø 3,0–4,0 mm.
3. Přiložte hrot kolmo do důlčíku a plynulým přítlakem odebírejte rovnoměrnou třísku.

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

4. Při hlubším vrtání vrták občas povytáhněte pro přerušení špony a chlazení špičky.
5. Před provrtáním spodní hrany obrobku snižte tlak, aby se břit na výstupu nezasekl.

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 očistěte vrtáky od kovových pilin a lehce je potřete konzervačním olejem (lesklá ocel HSS bez oleje ve vlhku koroduje).
Pravidelně	Vraťte každý vrták do správného otvoru 1,0–10,0 mm v plastovém stojánku a nasaďte čiré víko.
Pravidelně	Při otupení špičku odborně přeostřete s chlazením, aby nedošlo k vyhřátí ostří.

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
Modrání a spálení špičky v oceli	Příliš vysoké otáčky a suchý řez bez mazání	Snižte otáčky vřetene a do místa řezu dávkujte řezný olej.
Zlomení tenkého vrtáku (1,0–2,5 mm)	Boční zapáčení ruční vrtačkou nebo posunutí neupnutého kusu	Držte vrtačku přísně kolmo a obrobek vždy upněte do svěráku.
Pískání a nechutný řez u Ø 8–10 mm	Velký odpor příčného ostří v plném materiálu	Předvrtejte otvor menším vrtákem Ø 3,5 mm a zvyšte mazání.

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 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks GEKO Profi G38214**
Typové označení / Model: **GE1222_G38214** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada stříbrných vrtáků do kovu HSS-G 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks GEKO Profi G38214

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.