Vrtáky do kovu a zámečnické řezné nástroje

Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks, kovová krabička GEKO G38234

Model: GE1222_G38234 • 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 dílenská sada spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli HSS s titan-nitridovým povlakem (TiN) od Ø 1,0 do 10,0 mm po kroku 0,5 mm v robustní červené plechové kazetě s dvouřadým výklopným pořadačem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38234 (kód GE1222_G38234)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah a odstupňování	Ø 1,0 – 10,0 mm (přesný krok po 0,5 mm)
Obsažené průměry (1. řada)	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	G38234 (kód GE1222_G38234)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah a odstupňování	Ø 1,0 – 10,0 mm (přesný krok po 0,5 mm)
Obsažené průměry (1. řada)	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 mm
Obsažené průměry (2. řada)	6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 mm
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)
Povrchová úprava	Zlatý povlak nitridu titanu (TiN) pro delší životnost břitu
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka (pro sklíčidla do min. 10 mm)
Cílové materiály	Nelegovaná a legovaná ocel (do cca 900 N/mm²), litina, barevné kovy, plasty
Úložné pouzdro	Červená lakovaná kovová kazeta s přední kovovou sponou
Vnitřní uspořádání	Dvouřadý výklopný pořadač s čitelným vyznačením průměrů

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Sada jemných a středních vrtáků Ø 1,0 – 5,5 mm** – 10 ks po 0,5 mm pro předvrtávání a závity M3–M6
- **2. Sada konstrukčních vrtáků Ø 6,0 – 10,0 mm** – 9 ks po 0,5 mm pro šroubové spoje M6–M10 a závity M8–M12
- **3. Broušená špička s TiN povlakem** – Zajišťuje nižší řezný odpor a vyšší tepelnou odolnost
- **4. Pravochodá drážka šroubovice** – Plynule odvádí kovové špony z místa řezu
- **5. Vodicí válcové fazetky s TiN vrstvou** – Minimalizují tření o stěnu vrtaného otvoru
- **6. Válcová upínací stopka (Ø 1,0 až 10,0 mm)** – Přesné upnutí do tříčelisťových sklíčidel ručních i sloupových vrtaček
- **7. Červená ocelová kazeta s pantem** – Vysoká mechanická odolnost při každodenním dílenském nasazení
- **8. Dvouřadý výklopný vnitřní držák** – Při otevření víka automaticky zpřístupní obě řady vrtáků
- **9. Reliéfní stupnice rozměrů 1–10 mm** – Okamžitá kontrola kompletnosti sady a výběr průměru
- **10. Přední uzavírací kovová západka** – Zabraňuje samovolnému otevření kazety při transportu

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 zraku před odletujícími spirálovými třískami kovu

Upnutý pracovní oděv – Eliminuje riziko zachycení volné tkaniny rotujícím vřetenem

Zákaz práce v pletených rukavicích – Bezpečnostní pravidlo při obsluze sloupových a ručních vrtaček

Pevná pracovní obuv – Ochrana nohou při upínání těžších kovových obrobků

Strojní svěrák – Povinné upnutí obrobku zejména u větších průměrů 7,0–10,0 mm

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. Otevřete přední sponu červené kovové kazety, vyklopte pořadač a vyberte potřebný průměr od 1,0 do 10,0 mm.
2. Zkontrolujte ostrost břitů a ujistěte se, že dřík vrtáku není poškozen protáčením ve sklíčidle.
3. Na vrtačce vypněte příklep a zkontrolujte rozsah sklíčidla (pro vrták Ø 10,0 mm je nutné sklíčidlo min. do 10 nebo 13 mm).
4. Obrobek pevně upněte do strojního svěráku a střed otvoru označte důlčíkem.
5. U průměrů nad Ø 6,5 mm v plné oceli si připravte i menší vrták (např. Ø 3,0–4,0 mm) pro přesné předvrtání.

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

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

1. Při vrtání otvorů Ø 7,0 až 10,0 mm do plné oceli nejprve předvrtejte vodicí otvor menším průměrem ze sady.
2. Zvolte nižší otáčky u větších průměrů (8–10 mm) a aplikujte do místa řezu řezný olej nebo chladicí emulzi.
3. Vrták veďte kolmo do předvrtaného či důlčíkovaného středu s plynulým tlakem tak, aby odcházela rovnoměrná tříska.

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

4. U hlubších otvorů přerušujte posuv pro zlomení dlouhé špony, která by jinak mohla poranit ruce nebo poškrábat obrobek.
5. Při dokončování průchozí díry pevně držte přídavnou rukojeť vrtačky a zmírněte tlak proti zakousnutí břitu na 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	Kovové špony ze šroubovice odstraňujte štětcem nebo dřívkem — nikdy ne holými prsty (hrany třísek jsou ostré jako žiletka).
Pravidelně	Vrtáky po očištění a lehkém nakonzervování vraťte do přesně označených pozic výklopného pořadače.
Pravidelně	Sklápěcí mechanismus a pant červené kovové krabičky udržujte čisté bez kovových pilin.

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 tupení a pískání u průměrů 8–10 mm	Příliš vysoké otáčky a chybějící předvrtání či mazání	Předvrtejte menším vrtákem (3–4 mm), snižte otáčky na 400–600 min^{-1} a použijte řezný olej.
Zakousnutí vrtáku a prudké trhnutí vrtačkou na výstupu	Příliš velký axiální tlak v okamžiku průrazu spodní stěny oceli	Před provrtáním uberte přítlak, obrobek mějte ve svěráku a vrtačku držte obouruč.
Kazeta nejde dovřít	Některý z vrtáků je vložen v cizím (kratším) lůžku pořadače	Zkontrolujte řazení vrtáků po 0,5 mm podle číselné stupnice na držáku.

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 vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks, kovová krabička GEKO G38234**
Typové označení / Model: **GE1222_G38234** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks, kovová krabička GEKO G38234

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.