Vrtáky do kovu a zámečnické řezné nástroje

Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,5–6,5 mm, 13 ks, plastový box GEKO G38241

Model: GE1222_G38241 • 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 sada spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli HSS s titan-nitridovým povlakem (TiN) v rozsahu Ø 1,5 až 6,5 mm (včetně 3,2 a 4,8 mm pro trhací nýty) ve dvouřadém stolním plastovém stojánku s průhledným krytem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38241 (kód GE1222_G38241)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,5 – 6,5 mm
Přesné složení průměrů	1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0; 4,5; 4,8; 5,0; 5,5; 6,0; 6,5 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	G38241 (kód GE1222_G38241)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,5 – 6,5 mm
Přesné složení průměrů	1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0; 4,5; 4,8; 5,0; 5,5; 6,0; 6,5 mm
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)
Povrchová úprava	Zlatý povlak nitridu titanu (TiN) zvyšující povrchovou tvrdost
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Geometrie špičky	Broušené ostří pro čisté vrtání kovů, lehkých slitin a plastů
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka
Speciální rozměry v sadě	Ø 3,2 mm a Ø 4,8 mm pro hliníkové i ocelové trhací nýty
Provedení úložného boxu	Dvouřadý vertikální plastový stojánkový box s průhledným víkem
Provozní režim vrtání	Výhradně rotační vrtání BEZ příklepu

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Přední řada jemných vrtáků Ø 1,5 – 3,5 mm** – 6 ks (1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5 mm) s okamžitým přístupem
- **2. Zadní řada středních vrtáků Ø 4,0 – 6,5 mm** – 7 ks (4,0; 4,5; 4,8; 5,0; 5,5; 6,0; 6,5 mm) v odstupňované výšce
- **3. Dvoubřitá špička s povlakem TiN** – Snižuje koeficient tření a nalepování materiálu (nárůstku) na břit
- **4. Pravochodá šroubovice typu N** – Spolehlivý odvod špon při vrtání do oceli, mědi, mosazi a plastu
- **5. Válcová upínací stopka** – Kompatibilní se všemi 3čelisťovými sklíčidly od 1,5 mm
- **6. Černá plastová základna stojánku** – Stabilní postavení na pracovním ponku nebo u stojanové vrtačky
- **7. Kalibrovaná lůžka pro jednotlivé průměry** – Každý vrták drží svisle ve vlastním otvoru
- **8. Reliéfní označení průměrů na čele stojánku** – Rychlá volba správného rozměru při montáži a nýtování
- **9. Průhledný nasazovací ochranný kryt** – Chrání vrtáky před prachem a vysypáním při přenášení
- **10. Boční vodicí hrany uzávěru boxu** – Pevné spojení průhledného krytu se základnou stojánku

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 – Nezbytná ochrana zraku před ostrými kovovými třískami

Upnutý pracovní oděv – Zamezuje namotání látky na rotující sklíčidlo a vrták

Práce bez volných rukavic u rotace – Dodržení bezpečnostních předpisů pro obsluhu vrtaček

Chrániče sluchu – Při vyšší hlučnosti vrtání do tenkostěnných plechů

Upínací svěrák nebo svěrka – Zabraňuje nebezpečnému roztočení vrtaného plechu či profilu

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 plastového stojánku tahem vzhůru a vyberte požadovaný průměr vrtáku (1,5 až 6,5 mm).
2. Zkontrolujte neporušenost špičky a přímost těla vrtáku protáčením na rovné desce.
3. Ujistěte se, že na vrtačce je deaktivován příklep a zvolen pravochodý směr otáčení.
4. Obrobek bezpečně upevněte do svěráku a střed budoucí díry označte důlčíkem.
5. Zasuňte válcovou stopku rovně do sklíčidla mimo šroubovicovou drážku a pevně 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 odpovídající průměru vrtáku a obráběnému materiálu; při vrtání oceli přidejte kapku řezného oleje.
2. Přiložte hrot vrtáku do důlčíku kolmo k obrobku a plynule roztočte vřeteno vrtačky.
3. Udržujte rovnoměrný osový posuv bez kymácení vrtačkou do stran (zejména u průměrů 1,5–3,2 mm).

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

4. Při hlubším vrtání občas přerušte záběr a vytáhněte špony ze šroubovice.
5. Před výstupem špičky na spodní straně obrobku snižte tlak, vyjměte vrták za chodu a poté zastavte stroj.

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 otřete vrtáky od oleje a kovových pilin (nikdy nesahejte holou rukou na horký vrták těsně po řezu).
Pravidelně	Vraťte každý vrták špičkou vzhůru do příslušného otvoru v plastovém stojánku a nasaďte průhledný kryt.
Pravidelně	Plastový box nevystavujte sálavému teplu, rozžhaveným okujím od svařování ani organickým rozpouštědlům.

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 klouže po hladkém kovu a nechce brát třísku	Chybějící důlčík nebo otupené ostří předešlým přehřátím	Označte střed důlčíkem; otupený vrták odborně přeostřete pod správným vrcholovým úhlem.
Kuželovitý nebo zvětšený otvor v plechu	Házení sklíčidla nebo šikmé upnutí stopky mezi čelisti	Upněte vrták znovu souose a zkontrolujte házivost sklíčidla vrtačky.
Nalepování hliníku nebo plastu do drážky vrtáku	Příliš vysoké otáčky vedoucí k lokálnímu natavení materiálu	Snižte otáčky, u hliníku použijte líh nebo řeznou kapalinu a častěji čistěte šroubovici.

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 1,5–6,5 mm, 13 ks, plastový box GEKO G38241**
Typové označení / Model: **GE1222_G38241** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,5–6,5 mm, 13 ks, plastový box GEKO G38241

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.