Vrtáky do kovu a zámečnické řezné nástroje

Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks, plastový box GEKO G38244

Model: GE1222_G38244 • 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 spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli HSS s titan-nitridovým povlakem (TiN) od Ø 1,0 do 10,0 mm po 0,5 mm v praktickém stolním plastovém stojánku s průhledným ochranným krytem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38244 (kód GE1222_G38244)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (rovnoměrný krok po 0,5 mm)
Obsažené rozměry (menší)	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	G38244 (kód GE1222_G38244)
Počet vrtáků v sadě	19 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (rovnoměrný krok po 0,5 mm)
Obsažené rozměry (menší)	1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 mm
Obsažené rozměry (větší)	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) snižující tření a opotřebení
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka
Cílové materiály	Konstrukční ocel, litina, hliník, měď, mosaz, plasty a dřevo
Provedení úložného obalu	Víceřadý černý plastový stolní stojánek s čirým krytem
Závěsné uložení	Integrované závěsné očko v horní části průhledného víka

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 závity M3–M8
- **2. Zadní řada vrtáků Ø 7,0 – 10,0 mm** – 7 ks pro montážní otvory šroubů M6–M10 a závity M8–M12
- **3. Dvoubřitá špička s povlakem TiN** – Udržuje ostrost déle než nepovlakovaný lesklý vrták HSS
- **4. Šroubovicová drážka typu N** – Spolehlivě odvádí třísky z hlubších otvorů v kovu
- **5. Válcová upínací stopka** – Kompatibilní s 10mm a 13mm sklíčidly vrtaček
- **6. Černá plastová základna boxu** – Stabilní odkládání na pracovním stole u sloupové vrtačky
- **7. Odstupňovaná lůžka pořadače** – Přehledné kaskádové uspořádání od nejmenších po Ø 10 mm
- **8. Čiré stupňovité ochranné víko** – Okamžitá vizuální kontrola kompletnosti sady bez otevírání
- **9. Přední zajišťovací západka** – Fixuje průhledný kryt k černé základně při přenášení
- **10. Horní závěsný úchyt (eurootvor)** – Umožňuje zavěšení celého boxu na dílenskou stěnu

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 při vrtání

Přiléhavý pracovní oděv – Zákaz volných rukávů v blízkosti rotujícího sklíčidla

Obsluha bez pletených rukavic – Prevence namotání rukavice na rotující spirálový vrták

Ochrana sluchu – Při vrtání do tenkých rezonujících plechů a profilů

Strojní svěrák – Bezpečné upnutí obrobku proti nechtěnému roztočení

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. Stiskněte přední západku plastového boxu, sejměte čiré víko a vyjměte požadovaný průměr vrtáku.
2. Zkontrolujte přímost dříku a celistvost špičky; tupý nebo vyštípaný vrták nepoužívejte.
3. Ověřte, že je vrtačka přepnuta na rotační vrtání BEZ příklepu a pravochodý směr otáčení.
4. Obrobek pevně upněte do svěráku a střed otvoru označte důlčíkem.
5. Upněte stopku vrtáku souose do tříčelisťového 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 (čím větší vrták, tím nižší otáčky vřetene) a přidejte řezný olej.
2. U průměrů nad Ø 6,5 mm v plné oceli nejprve vyvrtejte vodicí otvor vrtákem Ø 3,0–4,0 mm.
3. Přiložte hrot kolmo do důlčíku, plynule roztočte vrtačku a udržujte rovnoměrný osový přítlak.

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

4. V hlubších otvorech vrták pravidelně povytahujte pro přerušení špony a odvod tepla.
5. Před provrtáním spodní hrany materiálu snižte přítlak, aby nedošlo k zaseknutí břitu.

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 zbytků řezné emulze měkkým hadříkem.
Pravidelně	Každý vrták vraťte stopkou dolů do odpovídajícího lůžka v plastovém stojánku a zakryjte čirým víkem.
Pravidelně	Plastový box chraňte před jiskrami od úhlové brusky, horkými okujemi a pádem na betonovou podlahu.

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
Přehřívání a ztráta zlatého povlaku na špičce	Příliš vysoká řezná rychlost bez mazání v houževnaté oceli	Snižte otáčky vrtačky a vždy používejte řezný olej nebo vrtací pastu.
Zlomení vrtáku malého průměru (1,0–2,5 mm)	Šikmé zapáčení ruční vrtačkou během řezu	Udržujte přísně kolmou osu vrtání, ideálně na stojanové vrtačce.
Čiré víko nelze docvaknout k základně	Vrták většího průměru je zasunut v mělčím otvoru menšího rozměru	Seřaďte vrtáky správně od 1,0 do 10,0 mm podle kaskády lůžek.

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, plastový box GEKO G38244**
Typové označení / Model: **GE1222_G38244** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm (krok 0,5 mm), 19 ks, plastový box GEKO G38244

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.