Vrtáky do kovu s šestihrannou stopkou 1/4″ HEX

Sada titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,5–6,5 mm se stopkou 1/4″ HEX, 13 ks GEKO G38250

Model: GE1222_G38250 • 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 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 nýty) vybavená šestihrannou rychloupínací stopkou 1/4″ HEX.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	G38250 (kód GE1222_G38250)
Počet kusů 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	G38250 (kód GE1222_G38250)
Počet kusů 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
Typ upínací stopky	Šestihranná 1/4″ HEX (6,35 mm) s drážkou E6.3 pro rychloupínací držáky bitů
Materiál pracovní části	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)
Povrchová úprava šroubovice	Zlatý povlak nitridu titanu (TiN) snižující tření a ohřev břitu
Laserové značení rozměrů	Vygravírovaný průměr (např. HSS 3.2, HSS 4.8) přímo na šestihranu stopky
Speciální nýtovací rozměry	Obsahuje Ø 3,2 mm a Ø 4,8 mm pro hliníkové i ocelové trhací nýty
Cílové materiály	Konstrukční ocel, barevné kovy, hliníkové profily, plasty a dřevo
Hlavní výhoda stopky HEX	Okamžitá výměna mezi vrtákem a šroubovacím bitem v aku šroubováku + nulové protáčení
Provozní režim	Rotační vrtání BEZ příklepu (nepoužívat rázový režim u tenkých průměrů 1,5–3,2 mm!)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Jemné vrtáky Ø 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 mm HEX** – 4 ks pro bleskové předvrtávání vrutů aku šroubovákem
- **2. Nýtovací vrtáky Ø 3,2 mm a Ø 4,8 mm HEX** – 2 ks pro karosářské, klempířské a zámečnické nýtování
- **3. Střední vrtáky Ø 3,5 / 4,0 / 4,5 mm HEX** – 3 ks pro montážní otvory a předvrtání závitů M4–M5
- **4. Větší vrtáky Ø 5,0 / 5,5 / 6,0 / 6,5 mm HEX** – 4 ks pro šroubové spoje M5–M6 a předvrtání závitu M8
- **5. Dvoubřitá špička s povlakem TiN** – Hladké zavrtání do kovů i plastů s delší životností ostří
- **6. Pravochodá drážka šroubovice** – Spolehlivě vynáší špony z vrtaného otvoru
- **7. Zalisované spojení dříku se šestihranem** – Pevné souosé ukotvení spirálového vrtáku v pouzdře stopky
- **8. Šestihranná stopka 1/4″ HEX (6,35 mm)** – Naprosto vylučuje protočení vrtáku v čelistech sklíčidla
- **9. Zajišťovací kuličkový zápich E6.3** – Bezpečné uzamčení v kuličkových rychlosklíčidlech aku šroubováků
- **10. Čitelná ražba průměru na ploše šestihranu** – Zůstává vždy 100% čitelná, protože stopka se ve sklíčidle nepodře!

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 – Zákaz volných rukávů u rotujících částí nářadí** | **Práce bez pletených rukavic u vrtání – Zamezuje zachycení rukavice rotující šroubovicí** | **Chrániče sluchu – Při vrtání do tenkých rezonujících plechů** | **Svěrák nebo svěrka – Pevné zajištění vrtaného dílu proti pootočení**

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. Vyberte požadovaný průměr podle čitelného popisu na šestihranné stopce (1,5 až 6,5 mm).
2. Zkontrolujte souosost a pevnost zalisování vrtáku v šestihranné objímce i ostrost špičky.
3. Zacvakněte stopku 1/4″ HEX do rychloupínacího držáku aku vrtačky (nebo upněte za šestihran do 3čelisťového sklíčidla).
4. Vypněte příklep! Nepoužívejte rázové utahováky (Impact Driver) na tenké vrtáky Ø 1,5–3,5 mm — údery by vrták ukroutily!
5. Obrobek zajistěte svěrákem/svěrkou a na hladkém kovu označte střed důlčíkem.

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 plynulé otáčky aku vrtačky a při vrtání do oceli přidejte na špičku TiN kapku řezného oleje.
2. Veďte osu aku šroubováku kolmo k vrtané ploše — u rychloupínacích HEX držáků je přirozená drobná vůle, proto nepačte do stran!
3. Vyvíjejte citlivý axiální přítlak (zejména u Ø 1,5; 2,0 a 2,5 mm).

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

4. Po předvrtání otvoru můžete bleskově vycvaknout vrták HEX, nacvaknout šroubovací bit a ihned zašroubovat vrut jedním strojem.
5. Před provrtáním spodní strany plechu snižte tlak, aby nedošlo k zaseknutí šroubovice v otvoru.

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 šroubovici štětcem od špon a otřete vrtáky lehce naolejovaným hadříkem.
Pravidelně	Šestihrannou stopku 1/4″ udržujte čistou bez kovových pilin, aby nezanášela magnet v držáku bitů.
Pravidelně	Skladujte sadu v suchu v organizéru s oddělenými pozicemi.

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
Ukroucení tenkého vrtáku těsně nad šestihranem	Použití rázového utahováku (impactu) nebo prudké boční zapáčení	Pro vrtáky 1,5–4,0 mm používejte plynulou aku vrtačku (nikoliv rázový utahovák) a veďte ji v ose.
Mírné házení špičky v magnetickém nástavci	Kovová špona přichycená na magnetu uvnitř prodlužovacího držáku bitů	Vyčistěte dutinu držáku bitů nebo upněte šestihran 1/4″ přímo do tříčelisťového sklíčidla.
Pálení špičky v nerezovém či tvrdém plechu	Vysoké otáčky nasucho bez řezného oleje	Snižte otáčky a aplikujte řezný olej.

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 titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,5–6,5 mm se stopkou 1/4″ HEX, 13 ks GEKO G38250**
Typové označení / Model: **GE1222_G38250** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,5–6,5 mm se stopkou 1/4″ HEX, 13 ks GEKO G38250

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 1173 (šestihranná stopka 1/4″)

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.