Karosářský kobaltový odvrtávací vrták bodových svarů HSS-Co (Ø 8 × 80 mm)

Karosářský odvrtávací vrták na bodové svary Ø 8,0 × 80 mm HSS-Co (kobaltový, středicí hrot) – GEKO G38255

Model: GE1222_G38255 • 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

Profesionální klempířský a autokarosářský odvrtávací vrták bodových svarů GEKO G38255 o nejpoužívanějším průměru 8,0 mm a celkové délce 80 mm z legované kobaltové rychlořezné oceli HSS-Co (charakteristický zlato-bronzový popouštěný povrch) se speciální plochou korunkovou geometrií 180° a krátkým středicím hrotem – umožňuje čistě odvrtat vrchní přibodovaný plech prahu, blatníku, čela či střechy automobilu bez provrtání a zeslabení spodního nosného dílu karoserie!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G38255 (G38255)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,0 mm (univerzální rozměr pokrývající 90 % továrních odporových bodů karoserií Ø 6–7 mm)
Celková / pracovní délka	80 mm celková délka (zkrácená extra tuhá řada DIN 1897!) / cca 36 mm šroubovice

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_G38255 (G38255)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,0 mm (univerzální rozměr pokrývající 90 % továrních odporových bodů karoserií Ø 6–7 mm)
Celková / pracovní délka	80 mm celková délka (zkrácená extra tuhá řada DIN 1897!) / cca 36 mm šroubovice
Materiál a povrch	Kobaltová rychlořezná ocel HSS-Co (5 % Co / M35), zlato-bronzový tepelně popouštěný povrch
Speciální geometrie čela	Plochá odvrtávací ramena 180° + vystouplý samostředicí kuželový hrot (nevyžaduje důlčík!)
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 8,0 mm (pro ruční elektrické a pneumatické odvrtávačky bodů)
Doporučené otáčky vřetena	NÍZKÉ OTÁČKY 700 – 1 000 min⁻¹ (v vysokopevnostních ocelích HSS/UHSS max. 600–800 min⁻¹!)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání s plynulým kolmým přítlakem
Vhodné materiály	Tepelně ovlivněná pásma odporových bodových svarů ocelových, pozinkovaných i UHSS plechů
Balení	Průhledné teleskopické čtyřhranné pouzdro GEKO G38255
Hmotnost	cca 0,035 kg (35 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Samostředicí kuželový hrot (1×)** – Zapíchne se přímo do promáčkliny bodového svaru bez nutnosti vyklepávat důlek důlčíkem (nedeformuje spodní plech!).
- **2. Ploché čelní frézovací břity 180° Ø 8,0 mm (2×)** – Odfrézují pouze tloušťku vrchního plechu (0,7–1,5 mm) po celé ploše svarové čočky, aniž by pronikly skrz spodní nosník!
- **3. Podbrus čelních ramen (2×)** – Zajišťuje ostrý záběr i v zakalené martenzitické zóně bodového svaru.
- **4. Krátké tuhé šroubovité drážky ~36 mm (2×)** – Odvádějí prstencové plechové špony přímo od ploché korunky.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Udržují přesný kruhový tvar odvrtaného bodu bez roztržení plechu.
- **6. Zkrácené zesílené jádro HSS-Co (1×)** – Maximální odolnost proti zlomení při ruční karosářské práci na sloupku či podběhu auta!
- **7. Zlato-bronzová kobaltová vrstva (1×)** – Zvyšuje tepelnou odolnost ostří až do ~600 °C v tvrdých svarech.
- **8. Válcová upínací stopka Ø 8,0 mm (1×)** – Spolehlivé tříčelisťové upnutí v AKU, síťových i pneumatických vrtačkách.
- **9. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné vystředěné založení do sklíčidla.
- **10. Teleskopické plastové pouzdro G38255 (1×)** – Chrání citlivý středicí hrot před ulomením v zásuvce dílenského vozíku.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA A POZOR NA OSTRÉ KAROSÁŘSKÉ HRANY! – U rotující vrtačky nepoužívejte volné textilní rukavice; při následném odtrhávání odvrtaného blatníku či prahu karosářským sekáčem noste protipořezové rukavice (EN 388)!

POVINNÁ OCHRANA ZRAKU (EN ISO 16321-1) – ZEJMÉNA PŘI PRÁCI POD PRAHEM VOZIDLA! – Při odvrtávání prahů a podlahy padají horké prstencové ocelové špony přímo směrem k obličeji – vždy noste těsně přiléhající uzavřené brýle nebo štít!

Odpojení akumulátoru vozidla a kontrola prostoru za plechem! – Před odvrtáváním sloupků A/B/C a prahů zkontrolujte, že za plechem nevede kabelový svazek, pyropatrona předpínače/airbagu ani palivové či brzdové potrubí!

Zákaz vysokých otáček (> 1 500 min⁻¹) – Vysoké otáčky spálí středicí hrot na zakaleném jádru bodového svaru během 2 sekund

Použití řezného oleje / vrtací pasty – Každých 3–5 odvrtaných bodů namočte špičku do vrtací pasty – životnost vzroste až 5×!

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. Očistěte lem vyměňovaného dílu karoserie (např. lamelovým či rounovým kotoučem) od tmelu a barvy, aby byly zřetelně vidět kulaté důlky všech bodových svarů.
2. Ověřte, že v dutině za odvrtávaným lemem neprochází elektroinstalace, hadička ostřikovače ani brzdová trubka.
3. Zkontrolujte pod lupou neporušenost jemného středicího hrotu G38255.
4. Upněte stopku Ø 8,0 mm pevně a nakrátko do AKU či pneumatické odvrtávačky a nastavte nízké otáčky 700–1 000 min^{-1} (BEZ příklepu!).
5. Připravte si řeznou pastu nebo řezný olej ve spreji.

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

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

1. Naneste kapku řezného oleje/pasty na hrot G38255, zasaďte samostředicí špičku PŘESNĚ KOLMO do středu bodového svaru a roztočte na ~800 min^{-1}.
2. DRŽTE VRTAČKU STRIKTNĚ KOLMO K PLECHU (90°)! Šikmé naklonění způsobí, že jedna hrana 8mm korunky již prořízne spodní plech, zatímco druhá ještě nedořízla vrchní!
3. Vyvíjejte klidný rovnoměrný osový tlak – jakmile plochá břity odfrézují tloušťku vrchního plechu (0,8–1,2 mm, změní se zvuk řezu a vyletí tenký prstýnek plechu), OKAMŽITĚ zastavte posuv!

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

4. Postupně takto odvrtejte všechny body na lemu a zbývající tenkou blánu svaru uvolněte plochým karosářským sekáčem.
5. Na spodním nosném dílu zůstane pouze nepatrný mělký důlek od středicího hrotu – přebruste jej do hladka a nový díl můžete přivařit děrovými svary MIG/MAG přesně v místech původních bodů!

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 práci očistěte břity od nalepeného zinku a tmelu karoserií, ošetřete olejem a uložte zpět do plastového pouzdra G38255.
Pravidelně	Nikdy nepoužívejte tento plochý odvrtávač jako běžný průchozí vrták do plné ocelové pásoviny (středicí hrot není dimenzován na hluboký průvrt!).
Pravidelně	Odborné přebroušení provádějte pouze na speciální brusce pro stupňové/bodové vrtáky se zachováním středicího hrotu.

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
Zlomení malého středicího hrotu při odvrtávání	Šikmé zapáčení vrtačkou v okamžiku, kdy se hrot již zaryl do plechu, nebo sklouznutí mimo okraj svaru.	Držte vrtačku vždy kolmo oběma rukama a začněte otáčky plynule až po usazení hrotu ve středu bodu.
Okamžité ztupení břitů na moderní karoserii (sloupek B)	B-sloupky moderních vozů z bórové oceli UHSS (Usibor 1500 MPa) vyžadují extrémně nízké otáčky a chlazení.	Snižte otáčky na 500–600 min^{-1}, použijte kvalitní řeznou pastu s obsahem síry a vyvíjejte plynulý pevný přítlak bez leštění povrchu.
Prořízнutí i spodního plechu nosníku	Příliš velký tlak bez kontroly hloubky (1 mm).	Sledujte odebraný prstenec špony a zastavte ihned po prořízнutí prvního plechu.

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:	**Karosářský odvrtávací vrták na bodové svary Ø 8,0 × 80 mm HSS-Co (kobaltový, středicí hrot) – GEKO G38255**
Typové označení / Model:	**GE1222_G38255** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Karosářský odvrtávací vrták na bodové svary Ø 8,0 × 80 mm HSS-Co (kobaltový, středicí hrot) – GEKO G38255

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 1897 (Krátké extra tuhé spirálové a odvrtávací vrtáky s válcovou stopkou)
- EN ISO 11148-3 (Bezpečnostní požadavky na ruční vrtačky)

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.