Stupňovité vrtáky do plechu HSS-TiN

Sada stupňovitých vrtáků HSS-TiN v hliníkovém kufříku (4–12, 4–20, 4–32, 4–39 mm), 4 ks

Model: GE1222_G38506 • 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

Čtyřdílná profesionální sada stupňovitých kuželových vrtáků z rychlořezné oceli HSS s titanovým povlakem TiN a přímou drážkou v plném rozsahu 4 až 39 mm (4–12, 4–20, 4–32 a 4–39 mm), uložená v odolném eloxovaném hliníkovém kufříku s pěnovou výstelkou.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G38506 (G38506)
Výrobce / značka	GEKO
Počet vrtáků v sadě	4 ks v polstrovaném hliníkovém kufříku
Rozsahy vrtáků (1–2)	4–12 mm | 4–20 mm

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_G38506 (G38506)
Výrobce / značka	GEKO
Počet vrtáků v sadě	4 ks v polstrovaném hliníkovém kufříku
Rozsahy vrtáků (1–2)	4–12 mm | 4–20 mm
Rozsahy vrtáků (3–4)	4–32 mm | 4–39 mm (pro velké průchodky a prostupy až Ø 39 mm)
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS s povlakem nitridu titanu (TiN)
Geometrie drážky	Přímá oboustranná drážka s vyznačenými průměry v mm
Upínací stopka	Válcová stopka se 3 ploškami proti protočení v tříčelisťovém sklíčidle
Maximální tloušťka materiálu	Do cca 4 mm (dle výšky válcového stupně)
Obráběné materiály	Ocelové plechy, pozink, hliník, měď, mosaz, plasty a rozvaděče
Výhoda hliníkového kufříku	Odolnost při převozu v servisním vozidle, nízká hmotnost a pěnové fixování každého kusu
Uložení sady	Stříbrný hliníkový kufřík s černými rohy, kovovou sponou a popisky 4-39, 4-32, 4-20, 4-12

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Stupňovitý vrták HSS-TiN 4–39 mm (vlevo)** – Velkoformátový kužel až do Ø 39 mm pro vývodky M32/PG29, dřezy a technologické prostupy.
- **2. Stupňovitý vrták HSS-TiN 4–32 mm (druhý zleva)** – Patnáctistupňový kužel 4–32 mm pro elektroinstalace, sanitu a karoserie.
- **3. Stupňovitý vrták HSS-TiN 4–20 mm (třetí zleva)** – Devítistupňový kužel 4–20 mm pro běžné montážní otvory.
- **4. Stupňovitý vrták HSS-TiN 4–12 mm (vpravo)** – Štíhlý kužel 4–12 mm pro menší průměry v omezeném prostoru.
- **5. Navrtávací hrot 4 mm** – Broušená špička pro přesné zavedení bez předvrtávání.
- **6. Kalibrační válcové stupně** – Válcové plošky zaručující přesný kruhový tvar otvoru v tenkém plechu.
- **7. Kuželové náběhové břity** – Šikmé přechody rozšiřující otvor a odstraňující otřep.
- **8. Přímé drážky s milimetrovou stupnicí** – Drážky odvádějící třísku s přehledným značením průměrů.
- **9. Tvarovaná pěnová vložka s popisky** – Pevná pěna s přesnými kuželovými výřezy a bílým tiskem 4-39 až 4-12.
- **10. Hliníkový kufřík se zesílenými rohy** – Nárazuvzdorné pouzdro s pěnovým polstrováním ve víku a kovovým uzávěrem.

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) – POVINNÉ – při vrtání plechu odlétají ostré horké prstencové třísky!

Pevné upnutí plechu svěrkami / do svěráku! – KRITICKÉ – nikdy nedržte plech v ruce; kousnutí na Ø 39 mm by plech nebezpečně roztočilo!

Dvouruční držení vrtačky – Při ručním vrtání nad Ø 20 mm vždy používejte přídavnou boční rukojeť vrtačky!

Zákaz pletených rukavic u vřetena – U sloupové vrtačky pracujte bez volných rukavic. **Pevná obuv – Ochrana před padajícími horkými šponami.**

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. Upněte vrtaný díl pevně do svěráku nebo ke stolu (tenký plech podložte rovnou dřevěnou deskou).
2. Vypněte příklep a zvolte nízké otáčky: pro stupně 24–39 mm v oceli max. 120–250 min^{-1}!
3. Upněte stopku vrtáku přes plošky pevně do tříčelisťového sklíčidla.
4. Naneste na místo vrtání řezný olej nebo vrtací pastu.
5. Zkontrolujte, že tloušťka plechu nepřekračuje výšku jednotlivého stupně (cca 4 mm).

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

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

1. Označte střed otvoru důlčíkem a kolmo navrtejte výchozí 4mm otvor.
2. S přechodem na větší průměry plynule snižujte otáčky a doplňujte řezný olej do drážky.
3. Tlačte rovnoměrně v ose vrtáku bez bočního páčení, dokud nedosáhnete požadovaného stupně (až 39 mm).

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

4. Vyjeďte z vyvrtaného otvoru za pomalého chodu vřetena.
5. Po vychladnutí vrták očistěte, lehce naolejujte a uložte do pěnového výřezu hliníkového kufříku.

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	Štětečkem odstraňte všechny kovové třísky z drážek i před vložením do pěny kufříku (horký nebo šponami obalený vrták by poškodil pěnu!).
Pravidelně	Kovový povrch lehce nakonzervujte olejem.
Pravidelně	Ukládejte kufřík v suchu se zajištěnou kovovou přezkou.

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
Vyhřátí a ztráta ostrosti na velkých stupních 32–39 mm	Vysoké otáčky nasucho v ocelovém plechu	Používejte nízké otáčky (120–250 min^{-1}) a vydatné mazání řezným olejem.
Roztavené lůžko v pěnové vložce kufříku	Uložení rozpáleného vrtáku bezprostředně po vrtání	Před vložením do pěny nechte vrták vždy zcela vychladnout.
Nekulatý otvor v tenkém plechu	Chybějící podložení pružícího plechu	Podložte tenký plech dřevěnou deskou a upněte svěrkami.

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 stupňovitých vrtáků HSS-TiN v hliníkovém kufříku (4–12, 4–20, 4–32, 4–39 mm), 4 ks**
Typové označení / Model: **GE1222_G38506** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada stupňovitých vrtáků HSS-TiN v hliníkovém kufříku (4–12, 4–20, 4–32, 4–39 mm), 4 ks

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):

- EN ISO 12100

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.