Přesný spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 2,5 mm – závit M3)

Spirálový vrták do kovu Ø 2,5 mm HSS (válcovaný parou popouštěný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39025

Model: GE1222_G39025 • 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

Přesný pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39025 o průměru 2,5 mm z rychlořezné oceli HSS v tmavém válcovaném parou popouštěném provedení (HSS-R) dle normy DIN 338 (celková délka 57 mm, pracovní délka 30 mm) s válcovou stopkou Ø 2,5 mm – nepostradatelný dílenský rozměr pro přesné předvrtávání metrických závitů M3 × 0,5, nýtovacích spojů Ø 2,4 mm a elektronických skříní.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39025 (G39025)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	2,5 mm (tolerance h8 – PŘESNÝ OTVOR PRO ZÁVITNÍK M3 × 0,5!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 57 mm celková délka / 30 mm délka 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_G39025 (G39025)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	2,5 mm (tolerance h8 – PŘESNÝ OTVOR PRO ZÁVITNÍK M3 × 0,5!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 57 mm celková délka / 30 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS-R, tmavě šedý parou popouštěný povrch se zvýšenou houževnatostí
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 2,5 mm (kompatibilní s 10mm i 13mm sklíčidly od 1,5 mm)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 2 400 – 3 400 min^{-1} (ocel s olejem) / 4 000 – 5 500 min^{-1} (hliník, plasty)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli (do ~800 N/mm^2), barevné kovy (Al, Cu, mosaz), plasty a dřevo
Typické použití Ø 2,5 mm	Předvrtávání závitu M3, trhací nýty 2,4 mm, samořezné šrouby 3,2/3,5 mm a rozvaděče
Hmotnost	cca 0,003 kg (3 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 2,5 mm (2×)** – Čistě odebírají jemnou třísku v oceli, hliníku i mosazi.
- **2. Středicí špička 118° (1×)** – Navádí vrták do důlčíkem označeného bodu.
- **3. Parou popouštěná povrchová vrstva (1×)** – Váže mazací olej a snižuje tření v úzkém 2,5mm vývrtu.
- **4. Šroubovité drážky 30 mm (2×)** – Odvádějí jemné špony při vrtání slepých i průchozích děr pro M3.
- **5. Obvodové fazetky (2×)** – Zajišťují kruhový vývrt Ø 2,5 mm.
- **6. Houževnaté jádro HSS-R (1×)** – Omezuje křehké zlomení při ručním vrtání aku vrtačkou.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Vymezuje pracovní délku 30 mm.
- **8. Válcová stopka Ø 2,5 mm (1×)** – Spolehlivě drží ve standardních sklíčidlech s rozsahem 1,5–13 mm.
- **9. Kalibrovaný dřík (1×)** – Zajišťuje klidný souosý chod.
- **10. Rovné čelo stopky (1×)** – Snadné zavedení do čelistí sklíčidla.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

RIZIKO ZLOMENÍ ŠTÍHLÉHO VRTÁKU Ø 2,5 MM – POVINNÉ OCHRANNÉ BRÝLE! – Při šikmém vychýlení ruční vrtačky může štíhlý 2,5mm vrták prasknout a vymrštit ostrý úlomek – VŽDY noste uzavřené ochranné brýle (EN ISO 16321-1)!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – U stojanových i ručních vrtaček na kov pracujte bez rukavic a s upnutými rukávy!

Upnutí obrobku do svěráku – Malé díly a plechy nikdy nedržte v prstech – při průrazu hrozí roztočení plíšku a pořezání!

Absolutní zákaz příklepu – Příklep okamžitě ztupí a rozlomí 2,5mm špičku

Odstraňování špon štětcem – Jemné jehličkové špony nikdy nesmetejte holou rukou ani neodfukujte ústy

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 díl pevně do svěráku a označte střed otvoru jemným úderem důlčíku.
2. Zkontrolujte přímost vrtáku a upněte stopku Ø 2,5 mm centricky mezi všechny 3 čelisti sklíčidla.
3. Zařaďte 2. rychlostní stupeň vrtačky (vysoké otáčky) a ověřte VYPNUTÝ příklep.
4. Připravte si řezný olej pro chlazení a mazání řezu.
5. U slepých otvorů pro závit M3 si na dříku nastavte orientační hloubku (nelepte dlouhé praporky pásky, které zachytávají špony!).

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

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

1. Kápněte do důlku kapku řezného oleje, přiložte špičku kolmo k povrchu a plynule roztočte na vyšší otáčky.
2. Tlačte jemně v ose vrtáku bez bočního kolébání.
3. Při vrtání hlubším než 7 mm vrták za chodu krátce povytáhněte („klování“) pro vyčištění drážek od špon.

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

4. Před provrtáním plechu naskrz zmírněte přítlak, aby se břit nezakousl do výstupního otřepu.
5. Před řezáním závitu M3 × 0,5 lehce srazte hranu otvoru záhlubníkem 90°.

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	Očistěte vrták hadříkem, potřete tenkou vrstvou oleje a uložte do lůžka Ø 2,5 mm v kazetě.
Pravidelně	Chraňte tenký nástroj před pohozením pod těžké klíče a kladiva.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte neporušenost špičky lupou.

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
Závitník M3 se v otvoru zalomil	Šikmo vyvrtaný otvor z ruky nebo nevyčištěné špony na dně slepého vývrtu.	Pro závity M3 vrtejte kolmo (ideálně na stojanové vrtačce), vyfoukněte špony stlačeným vzduchem (v brýlích) a mažte závitník.
Zlomení vrtáku Ø 2,5 mm při průrazu plechu	Náhlé propadnutí vrtačky pod silným tlakem.	Podložte tenký plech dřevěným špalíkem a tlačte velmi zlehka.
Špička klouže mimo rysku	Mělký nebo chybějící důlek od důlčíku.	Použijte nabroušený důlčík před každým vrtáním do kovu.

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:	**Spirálový vrták do kovu Ø 2,5 mm HSS (válcovaný parou popouštěný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39025**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39025** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Spirálový vrták do kovu Ø 2,5 mm HSS (válcovaný parou popouštěný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39025

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 / ISO 235 (Střední řada spirálových vrtáků s válcovou stopkou)
- EN ISO 11148-3 (Bezpečnostní zásady pro ruční a stojanové 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.