Univerzální spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 3,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 3,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39030

Model: GE1222_G39030 • 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

Univerzální pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39030 o průměru 3,0 mm z rychlořezné oceli HSS v lesklém broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 61 mm, pracovní délka 33 mm) s válcovou stopkou Ø 3,0 mm pro montáž trhacích nýtů Ø 3,0 mm, šroubových spojů M2,5/M3, samořezných šroubů do plechu a přesné předvrtávání větších průměrů (Ø 6–10 mm).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39030 (G39030)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	3,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 61 mm celková délka / 33 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_G39030 (G39030)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	3,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 61 mm celková délka / 33 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 3,0 mm (pasuje do všech 10mm, 13mm i 16mm sklíčidel!)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 2 000 – 2 900 min^{-1} (ocel s olejem) / 3 500 – 5 000 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli, šedá litina, hliník, měď, mosaz, plasty a tvrdé dřevo
Typické použití Ø 3,0 mm	Trhací nýty Ø 3,0 mm, předvrtávání pro velké vrtáky Ø 6–10 mm a vruty 4,0/4,2 mm
Hmotnost	cca 0,004 kg (4 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 3,0 mm (2×)** – Ostré vybrušované břity pro čistý vstup do oceli a barevných kovů.
- **2. Středicí špička 118° (1×)** – Spolehlivé vedení v důlčíkem označené jamce.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Přesný úhel podbrusu s nízkým řezným odporem.
- **4. Šroubovité drážky 33 mm (2×)** – Plynule odvádějí špony z vývrtů až do tl. 28 mm.
- **5. Obvodové fazetky (2×)** – Stabilizují průměr otvoru 3,0 mm.
- **6. Kalené jádro HSS Ø 3,0 mm (1×)** – Vyvážený poměr tuhosti a pružnosti.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Hranice pracovní délky 33 mm.
- **8. Válcová stopka Ø 3,0 mm (1×)** – Kompatibilní i s velkými 3–16mm sklíčidly sloupových vrtaček.
- **9. Hladký broušený povrch dříku (1×)** – Přesný souosý chod ve sklíčidle.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné zasunutí mezi čelisti.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POVINNÁ OCHRANA ZRAKU – RIZIKO ZLOMENÍ 3MM VRTÁKU A ODLÉTNUTÍ ŠPONY! – Při ručním vrtání noste vždy uzavřené ochranné brýle (EN ISO 16321-1)!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – U vrtačky pracujte bez rukavic, se sepnutými vlasy a vyhrnutými rukávy!

Upnutí obrobku do svěráku nebo svěrkou – Nikdy nepřidržujte vrtaný plech prsty z druhé strany – při průrazu špička poraní dlaň!

Zákaz zapnutí příklepu – Příklep okamžitě zničí broušené HSS břity **Čištění špon štětcem – Ostré špony nesmetejte holou rukou**

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 obrobek do svěráku a vyražte vodicí jamku důlčíkem.
2. Zkontrolujte neporušenost 3mm špičky a upněte válcovou stopku pevně do sklíčidla.
3. Zařaďte 2. rychlostní stupeň (vysoké otáčky cca 2 000–2 800 min^{-1}) a zkontrolujte VYPNUTÝ příklep.
4. Připravte si řezný olej pro chlazení při vrtání oceli.
5. Při nýtování dvou plechů je stáhněte svěrkou k sobě před vrtáním.

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 olej, přiložte hrot kolmo k povrchu a plynule roztočte.
2. Vyvíjejte mírný osový přítlak bez bočního vychylování vrtačky.
3. U otvorů hlubších než 10 mm krátce povytáhněte vrták pro vynesení špon z drážek.

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

4. Před provrtáním spodní strany plechu uberte přítlak pro čistý výstup bez velkého otřepu.
5. Po zastavení vřetena odjehlete otvor záhlubníkem.

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 od špon a emulze a ošetřete tenkým filmem konzervačního oleje.
Pravidelně	Ukládejte do 3,0mm přihrádky kazety.
Pravidelně	Při otupení lze špičku jemně přebrousit pod úhlem 118°.

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 vrtáku při předvrtávání silného I-nosníku	Šikmé zapáčení těžkou aku vrtačkou v ruce.	Držte vrtačku v ose oběma rukama a tlačte zlehka na vysoké otáčky.
Pískání v oceli bez odběru třísky	Otupená špička po předchozím suchém vrtání na příliš vysoké otáčky.	Vyměňte nebo přebruste vrták a od první sekundy mažte řezným olejem.
Trhací nýt 3,2 mm nejde zasunout do 3,0mm otvoru	Standardní nýt Ø 3,2 mm vyžaduje otvor 3,3 mm (nebo 3,5 mm G39035 u méně přesných spojů).	Zkontrolujte průměr dříku nýtu posuvným měřítkem (3,0 mm vs. 3,2 mm).

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 3,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39030**
Typové označení / Model: **GE1222_G39030** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 3,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39030

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.