Spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 3,5 mm – závity M4,2 / nýty)

Spirálový vrták do kovu Ø 3,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39035

Model: GE1222_G39035 • 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

Praktický klempířský a zámečnický spirálový vrták do kovu GEKO G39035 o průměru 3,5 mm z rychlořezné oceli HSS v lesklém brouseném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 70 mm, pracovní délka 39 mm) s válcovou stopkou Ø 3,5 mm – ideální pro volné průchozí otvory šroubů M3 (3,4 mm), trhací nýty Ø 3,2 mm s vůlí, vruty do plechu Ø 4,8 mm a předvrtávání vrtáků Ø 8–11 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39035 (G39035)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	3,5 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 70 mm celková délka / 39 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_G39035 (G39035)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	3,5 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 70 mm celková délka / 39 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 3,5 mm
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 1 800 – 2 500 min^{-1} (ocel s olejem) / 3 000 – 4 500 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli, pozinkované klempířské plechy, litina, hliník, měď, mosaz a plasty
Typické použití Ø 3,5 mm	Průchozí otvory šroubů M3, šrouby do plechu 4,2/4,8 mm, předvrtávání M4 v tvrdých ocelích (3,3–3,5 mm)
Hmotnost	cca 0,005 kg (5 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 3,5 mm (2×)** – Rychle a čistě provrtávají klempířské plechy i plné profily.
- **2. Středicí špička 118° (1×)** – Zajišťuje jisté navedení v důlku od důlčíku.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Přesný podbrus pro hladký řez bez otřepů.
- **4. Šroubovité drážky 39 mm (2×)** – Spolehlivě vynášejí špony z vývrtu.
- **5. Obvodové fazetky (2×)** – Udržují přesný průměr otvoru 3,5 mm.
- **6. Kalené jádro HSS Ø 3,5 mm (1×)** – Dobrá odolnost v ohybu při ruční montáži.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Vymezuje pracovní hloubku 39 mm.
- **8. Válcová stopka Ø 3,5 mm (1×)** – Pevné upnutí ve všech standardních sklíčidlech.
- **9. Broušený plášť dříku (1×)** – Nízká házivost při vyšších otáčkách.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné zavedení do sklíčidla.

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 VRTAČKY (EN ISO 11148-3)! – Nikdy nepracujte u vrtačky v rukavicích – ostrá špona z plechu snadno zachytí tkaninu!

POVINNÉ UPNUTÍ PLECHŮ A DROBNÝCH DÍLŮ! – Volný plech zachycený vrtákem na výstupu způsobí hluboké řezné poranění ruky!

Povinné ochranné brýle – Uzavřené ochranné brýle (EN ISO 16321-1) proti odletujícím třískám

Zákaz příklepu – Před vrtáním kovu zkontrolujte vypnutý příklep

Pozor na ostré otřepy na rubu plechu – Nikdy nepřejíždějte prstem přes čerstvě vyvrtaný otvor v plechu

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. Zajistěte obrobek ve svěráku nebo svěrkou a označte střed důlčíkem.
2. Zkontrolujte ostrost břitů Ø 3,5 mm a upněte hladkou stopku do sklíčidla.
3. Zvolte 2. rychlostní stupeň aku vrtačky (cca 1 800–2 500 min^{-1}) a VYPNĚTE příklep.
4. Pro plnou ocel si připravte řezný olej.
5. Pozor: pro standardní závit M4 × 0,7 je normovaný vrták 3,3 mm (3,5 mm použijte pro šroub M3 volný nebo pro tvářecí/pevnostní aplikace dle tabulek!).

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 kapku oleje do důlku, přiložte špičku kolmo k materiálu a plynule roztočte.
2. Veďte vrtačku klidně v ose otvoru s přiměřeným tlakem.
3. Při vrtání tlustší pásoviny (> 10 mm) krátce přerušte posuv pro zlomení špony a vyčištění drážky.

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

4. Před průrazem plechu zmírněte tlak, aby vrtačka prudce neprojela skrz.
5. Po zastavení vřetena odstraňte špony štětcem a srazte otřepy.

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 vrták a lehce naolejujte proti vzdušné vlhkosti.
Pravidelně	Ukládejte do 3,5mm pozice v kovové kazetě.
Pravidelně	Při otupení přebruste špičku 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
Mělký závit M4 vyřezaný do otvoru Ø 3,5 mm má nižší nosnost	Pro řezný závitník M4 × 0,7 má mít otvor Ø 3,3 mm (u 3,5 mm zbývá menší výška profilu závitu).	Pro plnohodnotný nosný závit M4 použijte Ø 3,3 mm; vrták Ø 3,5 mm používejte pro průchozí šrouby M3, vruty do plechu 4,8 mm a předvrtávání.
Namotání dlouhé špony z měkkého hliníku	Vrtání hliníku na sucho souvislým posuvem.	Kápněte líh nebo emulzi a krátce přerušujte posuv.
Zlomení při šikmém vrtání do okapu	Sklouznutí po oblém klempířském prvku.	Opatrně označte bod důlčíkem a podložte plech dřevem.

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 3,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39035**
Typové označení / Model: **GE1222_G39035** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 3,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39035

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.