Spirálový vrták do kovu HSS-R DIN 338 (Ø 6,5 mm – spoje M6)

Spirálový vrták do kovu Ø 6,5 mm HSS-R (válcovaný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39065

Model: GE1222_G39065 • 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

Houževnatý zámečnický a montážní spirálový vrták do kovu GEKO G39065 o průměru 6,5 mm z rychlořezné oceli HSS-R s černěným parou popouštěným povrchem dle normy DIN 338 (celková délka 101 mm, pracovní délka šroubovice 63 mm) a válcovou stopkou Ø 6,5 mm – normovaný rozměr dle ČSN EN 20273 pro střední průchozí otvory šroubových spojů M6 (6,6 mm) a ocelových či hliníkových slepých trhacích nýtů Ø 6,4 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39065 (G39065)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	6,5 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M6 a nýty 6,4 mm)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 101 mm celková délka / 63 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_G39065 (G39065)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	6,5 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M6 a nýty 6,4 mm)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 101 mm celková délka / 63 mm délka šroubovice
Materiál a povrchová úprava	Rychlořezná ocel HSS-R (válcovaná), parou popouštěný tmavě šedý/černý povrch
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 6,5 mm (kompatibilní s 10mm, 13mm i 16mm sklíčidly)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 1 100 – 1 500 min^{-1} (ocel s řezným olejem) / 1 900 – 2 800 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli (do ~850 N/mm^2), litina, hliníkové profily, měď, mosaz, tvrdé plasty
Typické použití Ø 6,5 mm	Průchozí otvory pro šrouby M6, pevnostní trhací nýty Ø 6,4 mm, jemný závit M7 × 0,5
Hmotnost	cca 0,022 kg (22 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 6,5 mm (2×)** – Symetrické ostří 118° pro plynulý odběr třísky v konstrukčních ocelích.
- **2. Středicí špička / příčné ostří (1×)** – Zajišťuje souosé zavedení do důlčíkem označeného bodu.
- **3. Hřbetní plochy špičky (2×)** – Optimalizovaný podbrus snižující osový odpor při ručním vrtání.
- **4. Šroubovité drážky 63 mm (2×)** – Spolehlivě vynášejí špony z uzavřených jeklů a pásovin tl. až 55 mm.
- **5. Parou popouštěná oxidová vrstva (1×)** – Mikroporézní povrch zadržující řezný olej a bránící studeným návarům.
- **6. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Vedou vrták bez zakusování v přesném průměru 6,5 mm.
- **7. Houževnaté válcované jádro HSS-R (1×)** – Odolává pružnému ohybu při ruční montáži ocelových konstrukcí.
- **8. Výběh šroubovice (1×)** – Hranice pracovní délky 63 mm před upínací stopkou.
- **9. Válcová stopka Ø 6,5 mm (1×)** – Spolehlivé tříčelisťové upnutí s ražbou rozměru 6,5 HSS.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Usnadňuje rychlé vystředěné zasunutí 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)! – Při práci se sloupovou i ruční vrtačkou na kov NENOSÍME RUKAVICE – rotující špona či sklíčidlo rukavici zachytí a vtáhne ruku!

POVINNÉ UPNUTÍ OBROBKU DO SVĚRÁKU! – Při průrazu vrtáku Ø 6,5 mm ocelovým plechem vzniká prudký zakusovací moment – držení kusu v ruce vede k jeho roztočení a pořezání!

Povinná ochrana zraku – Uzavřené ochranné brýle (EN ISO 16321-1) proti odletujícím horkým šponám

Absolutní zákaz zapnutí příklepu – Příklep okamžitě vyštípe ostří HSS-R vrtáku

Bezpečné odklízení špon – Ostré ocelové třísky odstraňujte štětcem nebo háčkem po zastavení vřetena

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 kovový obrobek pevně do strojního svěráku a označte střed otvoru důlčíkem.
2. Zkontrolujte neporušenost ostří Ø 6,5 mm (nezaměňte s Ø 6,8 mm, pokud hodláte řezat závit M8 × 1,25!).
3. Upněte odmaštěnou stopku Ø 6,5 mm pevně do sklíčidla s min. 3 mm odstupem od výběhu drážky.
4. Nastavte otáčky cca 1 100–1 500 min^{-1} a ověřte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte řezný olej nebo emulzi pro chlazení ostří.

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 řezný olej, přiložte špičku kolmo k obrobku a plynule roztočte.
2. Vyvíjejte rovnoměrný osový tlak tak, aby oba břity tvořily souvislou třísku bez pískání.
3. Krátkým odlehčením tlaku každých 10–15 mm lámejte šponu a v hlubších otvorech ji vynášejte povytažením.

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

4. Těsně před provrtáním spodní stěny profilu výrazně snižte přítlak, aby se vrták nezakousl do otřepu.
5. Po zastavení vřetena odjehlete hrany otvoru Ø 6,5 mm kuželovým záhlubníkem před vložením šroubu M6.

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 drážky i stopku od špon a řezné emulze a potřete tenkým filmem konzervačního oleje.
Pravidelně	Ukládejte na pozici 6,5 mm v kovové kazetě mimo kontakt s jinými nástroji.
Pravidelně	Při otupení přebruste symetricky pod úhlem 118° s průběžným chlazením ve vodě.

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 M8 × 1,25 se v otvoru Ø 6,5 mm zadírá nebo láme	Pro závit M8 × 1,25 je předepsán otvor Ø 6,8 mm (u Ø 6,5 mm narůstá krouticí moment závitníku o > 40 %!).	Pro řezání závitu M8 v oceli použijte přesný předvrtávací vrták Ø 6,8 mm; vrták Ø 6,5 mm slouží pro průchozí šrouby M6 a nýty 6,4 mm.
Pískání a modrání špičky v oceli	Příliš vysoké otáčky (> 2 200 min⁻¹) bez mazání.	Snižte otáčky pod 1 500 min⁻¹ a přidejte řezný olej.
Škubnutí vrtačkou při průrazu tenkého jeklu	Příliš velký tlak v okamžiku průchodu spodní stěnou.	Před dokončením průvrtu uberte tlak na minimum a obrobek mějte vždy upnutý.

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 6,5 mm HSS-R (válcovaný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39065**
Typové označení / Model: **GE1222_G39065** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 6,5 mm HSS-R (válcovaný, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39065

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.