Spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 8,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 8,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39080

Model: GE1222_G39080 • 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 zámečnický a strojírenský spirálový vrták do kovu GEKO G39080 o průměru 8,0 mm z rychlořezné oceli HSS v lesklém broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 117 mm, pracovní délka šroubovice 75 mm) s válcovou stopkou Ø 8,0 mm – ideální pro předvrtávání jemných metrických závitů M9 × 1,0 a M10 × 2,0, těsné lícované průchozí otvory kolíků/čepů Ø 8 mm, bodové odvrtávání a stupňovité předvrtávání velkých otvorů Ø 14–20 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39080 (G39080)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 117 mm celková délka / 75 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_G39080 (G39080)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 117 mm celková délka / 75 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý přesně broušený povrch
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 8,0 mm (pro všechna 10mm, 13mm i 16mm sklíčidla)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, přesně broušený vrchol 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 900 – 1 250 min^{-1} (ocel s řezným olejem) / 1 600 – 2 400 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční a automatové oceli (do ~850 N/mm²), šedá litina, Al slitiny, mosaz, plasty
Typické použití Ø 8,0 mm	Čepy a svorníky Ø 8 mm (pro volný spoj M8 se dle ČSN EN 20273 volí Ø 8,4–8,5 mm!), předvrtání M9×1
Hmotnost	cca 0,038 kg (38 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 8,0 mm (2×)** – Přesně broušené ostří pro čistý kalibrovaný vývrt v oceli i barevných kovech.
- **2. Středicí špička / příčné ostří 118° (1×)** – Zajišťuje souosé navedení do důlčíkem označeného středu.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Minimalizují tření a tepelné zatížení ostří.
- **4. Šroubovité drážky 75 mm (2×)** – Hluboké drážky plynule odvádějící špony i při vrtání silných přírub.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Udržují přesnou kruhovitost otvoru Ø 8,0 mm.
- **6. Tuhé kalené jádro HSS Ø 8,0 mm (1×)** – Vysoká torzní tuhost odolávající zátěži u stojanových i ručních vrtaček.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Přechod pracovní části 75 mm do hladké stopky.
- **8. Válcová stopka Ø 8,0 mm (1×)** – Spolehlivý přenos krouticího momentu v tříčelisťovém sklíčidle.
- **9. Ražba rozměru HSS 8,0 (1×)** – Trvalá identifikace průměru na stopce.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné centrické vložení do sklíčidla či kleštiny ER16/ER20.

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 vrtání kovu NENOSÍME RUKAVICE – rotující špona či sklíčidlo zachytí tkaninu a způsobí těžké poranění ruky!

POVINNÉ UPNUTÍ OBROBKU DO STROJNÍHO SVĚRÁKU! – Vrták Ø 8,0 mm vyvíjí při průrazu ocelí silný reakční moment – volně držený plech či plocháč se vytrhne z ruky a roztočí!

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

Absolutní zákaz zapnutí příklepu – Příklep okamžitě rozdrtí broušené HSS břity

Odklízení ostrých špon nástrojem – Dlouhé spirálové špony nikdy nestrhávejte holými prsty

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 pevně do strojního svěráku a označte střed otvoru důlčíkem (u silné oceli lze předvrtat Ø 3,0 mm).
2. Zkontrolujte neporušenost ostří Ø 8,0 mm (pro volnou montáž šroubů M8 s tolerancí roztečí zvolte raději Ø 8,5 mm G39085!).
3. Upněte odmaštěnou stopku Ø 8,0 mm plnou délkou do sklíčidla a pevně dotáhněte všechny 3 čelisti.
4. Nastavte otáčky cca 900–1 250 min^{-1} pro ocel a zkontrolujte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte řezný olej pro chlazení a mazání řezu.

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

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

1. Naneste do důlku řezný olej, přiložte špičku kolmo k obrobku a plynule roztočte.
2. Vyvíjejte souvislý osový tlak tak, aby břity plynule odebíraly třísku bez leštění povrchu.
3. Krátkým přerušením posuvu každých 10–15 mm lámejte dlouhé špony a vyplachujte drážky olejem.

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

4. Před průrazem spodní hrany výrazně snižte osový tlak, abyste zabránili zakousnutí břitů.
5. Po zastavení vřetena srazte otřepy na obou stranách otvoru kuželovým 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	Po práci očistěte šroubovici i stopku od špon a emulze a ošetřete lehkým filmem konzervačního oleje.
Pravidelně	Skladujte odděleně na pozici 8,0 mm v kazetě.
Pravidelně	Při otupení přebruste symetricky na úhel 118° s podbrusem příčného ostří a vodním chlazením.

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
Šroub M8 nejde prostrčit dvěma sešroubovanými díly vrtanými Ø 8,0 mm	Otvor Ø 8,0 mm má nulovou montážní vůli pro závit M8 (normovaný průchozí otvor dle ČSN EN 20273 je 8,4–8,5 mm).	Pro běžné šroubové spoje M8 převrtejte díly vrtákem Ø 8,5 mm (G39085).
Modrání špičky a ztráta ostrosti	Vysoké otáčky (> 1 800 min⁻¹) na sucho.	Snižte otáčky na ~1 000 min⁻¹, přebruste špičku a používejte řezný olej.
Trojúhelníkový otvor v tenkém plechu	Vrtání tenkého plechu bez podložení dřevěným špalíkem.	Tenký plech pevně podložte tvrdým dřevem a upněte svěrkou ke stolu vrtačky.

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 8,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39080**
Typové označení / Model: **GE1222_G39080** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 8,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39080

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.