Spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 8,5 mm – závity M10 / spoje M8)

Spirálový vrták do kovu Ø 8,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39085

Model: GE1222_G39085 • 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

Klíčový strojírenský a zámečnický spirálový vrták do kovu GEKO G39085 o průměru 8,5 mm z rychlořezné oceli HSS v lesklém broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 117 mm, pracovní délka 75 mm) s válcovou stopkou Ø 8,5 mm – přesný normovaný předvrtávací rozměr dle ISO 261 / DIN 336 pro řezání standardních metrických závitů M10 × 1,5 (10,0 – 1,5 = 8,5 mm!) a zároveň ideální průchozí montážní otvor pro šroubové spoje M8.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39085 (G39085)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,5 mm (tolerance h8 – PŘESNÝ PŘEDVRTÁVACÍ OTVOR PRO ZÁVIT M10 × 1,5!)
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_G39085 (G39085)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	8,5 mm (tolerance h8 – PŘESNÝ PŘEDVRTÁVACÍ OTVOR PRO ZÁVIT M10 × 1,5!)
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 8,5 mm (pro 10mm, 13mm i 16mm sklíčidla)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, přesně broušený vrchol 118° (typ N)
Doporučené otáčky (ocel / Al, plasty)	cca 850 – 1 200 min^{-1} (ocel s řezným olejem) / 1 500 – 2 200 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli (do ~850 N/mm^2), šedá a tvárná litina, hliník, mosaz, bronz, plasty
Dvojí klíčové použití Ø 8,5 mm	1) Předvrtání vnitřního závitu M10 × 1,5; 2) Normovaný průchozí otvor pro šrouby M8
Hmotnost	cca 0,043 kg (43 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 8,5 mm (2×)** – Přesně broušené břity vytvářející kalibrovaný otvor pro plný profil závitu M10 × 1,5.
- **2. Středicí špička / příčné ostří 118° (1×)** – Zajišťuje souosé zavedení do důlčíkem označeného bodu.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Nízké tření a čistý povrch stěny budoucího závitu.
- **4. Šroubovité drážky 75 mm (2×)** – Spolehlivý odvod ocelových třísek ze slepých i průchozích děr pro závity M10.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Zabraňují rozšíření otvoru nad 8,5 mm (zachovávají nosnost závitu M10).
- **6. Tuhé kalené jádro HSS Ø 8,5 mm (1×)** – Vysoká pevnost v krutu při strojírenském a montážním vrtání.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Hranice pracovní hloubky 75 mm.
- **8. Válcová stopka Ø 8,5 mm (1×)** – Spolehlivé tříčelisťové upnutí.
- **9. Ražba rozměru HSS 8,5 (1×)** – Jasné odlišení od vrtáků 8,0 a 9,0 mm.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné zasunutí 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)! – U sloupové ani ruční vrtačky NENOSÍME RUKAVICE – rotující vřeteno nebo špona rukavici okamžitě namotá!

POVINNÉ UPNUTÍ OBROBKU DO SVĚRÁKU! – Při průrazu vrtáku Ø 8,5 mm ocelí vzniká silný ráz – nikdy nedržte obrobek volně v ruce!

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

Absolutní zákaz zapnutí příklepu – Příklep okamžitě zničí broušené ostří HSS

Bezpečné čištění slepých otvorů – Špony ze slepého otvoru pro závit M10 vysajte nebo vyjměte magnetem – při vyfukování chraňte oči

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 plné oceli lze předvrtat Ø 3,0–3,5 mm).
2. Zkontrolujte ostrost a symetrii břitů Ø 8,5 mm – házivý vrták zvětší otvor a oslabí závit M10!
3. Upněte odmaštěnou stopku Ø 8,5 mm pevně do sklíčidla (u 10mm sklíčidla zkontrolujte rovnoměrné sevření čelistí).
4. Nastavte otáčky cca 850–1 200 min^{-1} a ověřte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte řezný olej pro chlazení vrtáku i následné řezání závitu M10.

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. Udržujte rovnoměrný osový přítlak pro klidný odběr třísky bez vibrací.
3. U slepých otvorů pro závit M10 počítejte s hloubkou kužele špičky (~2,6 mm) + náběhem závitníku a pravidelně vynášejte špony.

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

4. Těsně před průrazem průchozího otvoru (např. pro šroub M8) snižte tlak na minimum.
5. Před řezáním závitu M10 × 1,5 zahlubte ústí otvoru kuželovým záhlubníkem 90° na Ø ~10,5 mm pro snadné navedení závitníku.

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 a stopku od špon a řezného oleje a ošetřete antikorozním filmem.
Pravidelně	Skladujte na pozici 8,5 mm v kazetě.
Pravidelně	Při přebrušování přísně dbejte na symetrickou délku obou břitů pod úhlem 118°, aby vrták nevrtal nadměrný průměr.

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 M10 × 1,5 jde v otvoru extrémně ztuha	Otupený nebo nesouměrně nabroušený vrták či absence zahloubení a řezného oleje.	Zkontrolujte průměr vyvrtaného otvoru posuvným měřítkem (8,5 mm), zahlubte náběh a při závitování mažte řeznou pastou.
Záměna za jemný závit M10 × 1,25 nebo M10 × 1,0	Pro jemný závit M10 × 1,25 je předepsán Ø 8,8 mm a pro M10 × 1,0 průměr Ø 9,0 mm!	Vrták Ø 8,5 mm používejte pro standardní stoupání M10 × 1,5; u jemného stoupání by se jemný závitník v díře 8,5 mm zalomil.
Prokluz stopky v opotřebeném rychloupínacím sklíčidle	Mastná stopka a vysoký moment záběru Ø 8,5 mm.	Důkladně odmasťte stopku i čelisti sklíčidla a dotáhněte obouručně.

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 8,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39085**
Typové označení / Model: **GE1222_G39085** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 8,5 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39085

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)
- ISO 261 / DIN 336 (Předvrtávací průměry pro metrické závity – M10 × 1,5 -> Ø 8,5 mm)

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.