Spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 10,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 10,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39100

Model: GE1222_G39100 • 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

Klasický zámečnický pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39100 o průměru 10,0 mm z rychlořezné oceli HSS v lesklém broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 133 mm, pracovní délka 87 mm) s plnou válcovou stopkou Ø 10,0 mm pro vrtání šroubových spojů M8/M10, předvrtávání závitu M12 × 1,75 (10,2 mm / M12 × 1,5 -> 10,5 mm; M11/jemný závit M12 × 2 -> 10,0 mm) a konstrukčních ocelových profilů.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39100 (G39100)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	10,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 133 mm celková délka / 87 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_G39100 (G39100)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	10,0 mm (tolerance h8)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 133 mm celková délka / 87 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	Plná válcová stopka Ø 10,0 mm (kompatibilní s 10mm i 13mm sklíčidly!)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené předvrtání v oceli	Předvrtat menším vrtákem Ø 3,5 – 4,0 mm (šířka příčného ostří!)
Doporučené otáčky (ocel / Al)	cca 650 – 900 min^{-1} (ocel s řezným olejem, 1. stupeň!) / 1 400 – 1 800 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Nelegovaná a nízkolegovaná ocel (do ~850 N/mm^2), šedá litina, barevné kovy, tvrdé dřevo a plasty
Hmotnost	cca 0,062 kg (62 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 10,0 mm (2×)** – Třískově obrábějí ocel, litinu a barevné kovy.
- **2. Příčné ostří na vrcholu 118° (1×)** – Širší středové ostří 10mm jádra (předvrtání Ø 3,5–4 mm sníží posuvovou sílu o 60 %!).
- **3. Hřbetní plochy špičky (2×)** – Zajišťují podbrus břitu a plynulý vstup do řezu.
- **4. Široké šroubovité drážky 87 mm (2×)** – Odvádějí silnější ocelové třísky z vývrtu.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Stabilizují vrták v otvoru Ø 10,0 mm.
- **6. Masivní jádro z rychlořezné oceli HSS (1×)** – Odolává krouticímu momentu při vrtání ocelových nosníků.
- **7. Výběh drážky do dříku (1×)** – Hranice pracovní délky 87 mm.
- **8. Plná válcová stopka Ø 10,0 mm (1×)** – Využívá plnou kapacitu 10mm aku sklíčidel i 13mm dílenských sklíčidel.
- **9. Vyražené označení rozměru HSS 10 (1×)** – Trvalá identifikace průměru na stopce.
- **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:

VYSOKÝ ZPĚTNÝ MOMENT PŘI ZAKOUSNUTÍ Ø 10 MM – DRŽTE RUČNÍ VRTAČKU OBĚMA RUKAMA! – Při průrazu 10mm vrtáku ocelovým profilem vzniká silný trhací moment, který může vykloubit zápěstí – používejte přídavnou boční rukojeť vrtačky nebo stojanovou vrtačku!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – Nikdy nepracujte u sloupové či ruční vrtačky v rukavicích – ostrá 10mm špona nebo sklíčidlo okamžitě namotá rukavici!

POVINNÉ UPNUTÍ OBROBKU DO STROJNÍHO SVĚRÁKU! – Nikdy nepřidržujte vrtaný plech ani pásovinu rukou – roztočený kus železa funguje jako nůž sekačky!

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

Zákaz příklepu a suchého vysokootáčkového vrtání – Vždy zařaďte 1. rychlostní stupeň (nízké otáčky) a mažte řezným olejem

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. Pevně upněte ocelový obrobek do strojního svěráku (svěrák na stojanové vrtačce zajistěte šrouby ke stolu!).
2. Označte střed otvoru důlčíkem a v plné oceli nejprve vyvrtejte vodicí otvor Ø 3,5 – 4,0 mm.
3. Upněte čistou a odmaštěnou 10mm stopku pevně do sklíčidla.
4. Přepněte vrtačku na 1. rychlostní stupeň (cca 650–900 min^{-1}) a zkontrolujte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte si řezný olej nebo emulzi.

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

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

1. Přidejte do předvrtaného 4mm otvoru řezný olej, usaďte špičku 10mm vrtáku kolmo a plynule spusťte nízké otáčky.
2. Udržujte pevný rovnoměrný osový přítlak a krátkým odlehčením lámejte silné ocelové špony.
3. Těsně před provrtáním spodní stěny výrazně snižte přítlak a držte ruční vrtačku pevně oběma rukama proti zpětnému trhnutí!

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

4. U hlubokých otvorů v plné kulatině vyplachujte špony povytažením a doplňujte chladicí olej.
5. Po zastavení vřetena odstraňte špony háčkem/štětcem a srazte ostré otřepy 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	Po práci očistěte vrták od třísek a emulze a potřete tenkým filmem konzervačního oleje proti korozi lesklého HSS povrchu.
Pravidelně	Ukládejte do stojánku nebo kazety mimo dosah vlhkosti.
Pravidelně	Při otupení lze 10mm vrták snadno a opakovaně přebrousit na kotoučové brusce (118°) s 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
Vrták Ø 10 mm do plné oceli nechce zabrat a vyžaduje obrovský tlak	Široké příčné ostří 10mm jádra tlačí do plného kovu bez předvrtání.	Nejprve vyvrtejte vodicí otvor vrtákem Ø 3,5 nebo 4,0 mm – 10mm vrták poté projde ocelí lehce a přesně!
Zakousnutí a protočení stopky při průrazu plechu	Příliš velký posuv na výstupu z tenkého materiálu.	Podložte plech dřevem, snižte přítlak před průrazem a odmaštěnou stopku pevně dotáhněte v 13mm sklíčidle.
Trojúhelníkový otvor v tenkém plechu	Dvoubřitý spirálový vrták 10 mm v plechu tl. < 2 mm kmitá.	Pro tenké plechy podložte materiál dřevem nebo použijte stupňovitý vrták.

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 10,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39100**
Typové označení / Model: **GE1222_G39100** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Spirálový vrták do kovu Ø 10,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39100

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.