Spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 11,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 11,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39110

Model: GE1222_G39110 • 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

Zámečnický a montážní pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39110 o průměru 11,0 mm z rychlořezné oceli HSS v broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 142 mm, pracovní délka 94 mm) s plnou válcovou stopkou Ø 11,0 mm (pro sklíčidla do 13 mm!) – standardní rozměr dle ČSN EN 20273 pro volné průchozí otvory šroubových spojů M10 v ocelových konstrukcích.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39110 (G39110)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	11,0 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M10!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 142 mm celková délka / 94 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_G39110 (G39110)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	11,0 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M10!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 142 mm celková délka / 94 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	Plná válcová stopka Ø 11,0 mm (vyžaduje sklíčidlo s rozsahem min. 13 mm!)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Doporučené předvrtání v oceli	Předvrtat menším vrtákem Ø 4,0 mm
Doporučené otáčky (ocel / Al)	cca 550 – 800 min^{-1} (ocel s řezným olejem, 1. stupeň!) / 1 200 – 1 600 min^{-1} (hliník)
Režim vrtačky	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (ZÁKAZ PŘÍKLEPU!)
Vhodné materiály	Konstrukční oceli (S235/S355), litina, hliníkové profily, mosaz, tvrdé dřevo a plasty
Hmotnost	cca 0,078 kg (78 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 11,0 mm (2×)** – Přesně obrábějí průchozí otvory pro konstrukční šrouby M10.
- **2. Příčné ostří na vrcholu 118° (1×)** – Středové ostří špičky (ideálně odlehčené 4mm předvrtáním).
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Zajišťují plynulý úhel hřbetu pro čistý řez.
- **4. Šroubovité drážky 94 mm (2×)** – Vynášejí ocelové třísky ze silnostěnných profilů a přírub.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Vedou vrták v přesném průměru 11,0 mm.
- **6. Masivní jádro z rychlořezné oceli HSS (1×)** – Odolává ohybu a krutu při zámečnické montáži.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Vymezuje maximální hloubku vrtání 94 mm.
- **8. Plná válcová stopka Ø 11,0 mm (1×)** – Určena pro 13mm a 16mm tříčelisťová sklíčidla (nelze upnout do malých 10mm aku vrtaček!).
- **9. Ražba rozměru HSS 11 (1×)** – Jasné rozlišení od 10mm a 12mm vrtáku.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné vystředění mezi čelisti sklíčidla.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

SILNÝ ZPĚTNÝ TRHACÍ MOMENT Ø 11 MM – VŽDY POUŽÍVEJTE PŘÍDAVNOU RUKOJEŤ VRTAČKY! – Při výstupu 11mm břitu z ocelové pásoviny hrozí prudké škubnutí ruční vrtačky – vždy držte stroj oběma rukama a na konci vrtu snižte přítlak!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – U stojanových a sloupových vrtaček pracujte výhradně bez rukavic a s upnutými rukávy!

POVINNÉ UPNUTÍ DÍLU DO SVĚRÁKU NEBO SVĚRKOU! – Nikdy nedržte vrtaný úhelník či plech v ruce!

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

Kontrola sklíčidla min. 13 mm – Nepokoušejte se obrušovat stopku podomácku do 10mm vrtačky (ztratí souosost a házení rozlomí břit!)

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. Ověřte, že vaše vrtačka disponuje sklíčidlem o rozsahu alespoň 1,5–13 mm (nebo 3–16 mm).
2. Pevně upněte ocelový díl do svěráku, důlčíkem označte střed a předvrtejte otvor Ø 4,0 mm.
3. Upněte odmaštěnou stopku Ø 11,0 mm pevně všemi třemi čelistmi sklíčidla.
4. Nastavte 1. rychlostní stupeň (550–800 min^{-1}) a zkontrolujte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte si řezný olej nebo chladicí 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. Kápněte řezný olej do 4mm předvrtaného otvoru a spusťte vrták Ø 11 mm na nízké otáčky s kolmým vedením.
2. Udržujte klidný souvislý přítlak a krátkým přerušením posuvu lámejte dlouhé ostré špony.
3. Před provrtáním spodní strany ocelové příruby znatelně uberte přítlak proti zakousnutí břitu.

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

4. U hlubších otvorů v plném železe pravidelně vyplachujte špony povytažením a mažte olejem.
5. Po zastavení vřetena odjehlete hrany otvoru Ø 11 mm před osazením šroubu M10.

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	Očistěte od špon a vlhkosti a ošetřete tenkou vrstvou oleje proti rzi.
Pravidelně	Skladujte v kovové kazetě nebo stojánku.
Pravidelně	Při otupení přebruste symetricky pod úhlem 118° s vodním chlazením (nepřehřejte špičku domodra!).

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 nejde zasunout do kompaktní 12V aku vrtačky	Malé 10,8V/12V aku vrtačky mají sklíčidlo pouze do Ø 10,0 mm.	Použijte 18V aku vrtačku nebo síťovou/stojanovou vrtačku se 13mm sklíčidlem.
Pískání a spálení rohu břitu v oceli S355	Zařazen 2. rychlostní stupeň (> 1 500 min^{-1}) bez mazání.	Přebruste špičku, přepněte na 1. stupeň (~600 min^{-1}) a chlaďte řezným olejem.
Kuželové zakousnutí na výstupu z Jäkl profilu	Prudké propadnutí vrtačky do dutiny profilu.	Při vrtání Jäkl profilů držte vrtačku pevně bez opírání vahou těla, aby po provrtání horní stěny nenarazila do spodní.

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 11,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39110**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39110** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Spirálový vrták do kovu Ø 11,0 mm HSS (vybroušený, válcová stopka DIN 338) – GEKO G39110

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.