Velkoprůměrový spirálový vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 13,0 mm)

# Spirálový vrták do kovu Ø 13,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka DIN 338) – GEKO G39130

**Model: GE1222_G39130 • 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

Maximální zámečnický spirálový vrták do kovu pro standardní 13mm sklíčidla GEKO G39130 o průměru 13,0 mm z rychlořezné oceli HSS v broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 151 mm, pracovní délka 101 mm) s plnou válcovou stopkou Ø 13,0 mm – normovaný rozměr dle ČSN EN 20273 pro volné průchozí otvory konstrukčních šroubů M12 v ocelových nosnících a přírubách.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu / Model** | GE1222_G39130 (G39130) |
| **Výrobce** | GEKO |
| **Jmenovitý průměr vrtání** | 13,0 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M12!) |
| **Rozměrová norma (celková / pracovní délka)** | DIN 338 RN – 151 mm celková délka / 101 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_G39130 (G39130) |
| Výrobce | GEKO |
| Jmenovitý průměr vrtání | 13,0 mm (tolerance h8 – normovaný průchozí otvor pro šrouby M12!) |
| Rozměrová norma (celková / pracovní délka) | DIN 338 RN – 151 mm celková délka / 101 mm délka šroubovice |
| Materiál a povrch | Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch |
| Upínací stopka | Plná válcová stopka Ø 13,0 mm (horní limit 13mm sklíčidel; vhodné i pro 16mm sklíčidla) |
| Směr řezu a úhel špičky | Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N) |
| Povinné předvrtání v plné oceli | Předvrtat menším vrtákem Ø 4,5 – 5,0 mm |
| Doporučené otáčky (ocel / Al) | cca 450 – 650 $min^{-1}$ (ocel s řezným olejem, nízké otáčky!) / 1 000 – 1 400 $min^{-1}$ (hliník) |
| Režim vrtačky | VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání (sloupová vrtačka nebo dvouruční vrtačka) |
| Vhodné materiály | Konstrukční oceli (S235/S355), šedá litina, barevné kovy, tvrdé dřevo a plasty |
| Hmotnost | cca 0,115 kg (115 g) |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 13,0 mm (2×)** – Obrábějí přesné montážní otvory pro šroubové spoje M12.
- **2. Příčné ostří na vrcholu 118° (1×)** – Široký střed špičky – vyžaduje předvrtání Ø 4,5–5,0 mm v plné oceli.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Zajišťují správný úhel hřbetu břitu.
- **4. Široké šroubovité drážky 101 mm (2×)** – Odvádějí masivní kovové špony z ocelových dílů tl. až 95 mm.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Udržují přesnou geometrii 13mm vývrtu.
- **6. Silné jádro HSS (1×)** – Vysoká torzní tuhost při zámečnickém vrtání.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Vymezuje pracovní hloubku 101 mm.
- **8. Plná válcová stopka Ø 13,0 mm (1×)** – Využívá plné rozevření standardního 13mm sklíčidla.
- **9. Ražba rozměru HSS 13 (1×)** – Trvalá identifikace na dříku.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Usnadňuje plné zasunutí do otevřeného 13mm 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 13 MM – POVINNÁ BOČNÍ RUKOJEŤ NEBO STOJANOVÁ VRTAČKA! – Průměr 13 mm na výstupu z oceli prudce trhne ruční vrtačkou – VŽDY používejte namontovanou přídavnou rukojeť a držte vrtačku pevně oběma rukama mimo osu hrudníku!**

**PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – Silná 13mm ocelová špona má ostré hrany a vysokou pevnost – zachycení rukavice způsobí těžký úraz prstů!**

**POVINNÉ PŘIŠROUBOVÁNÍ STROJNÍHO SVĚRÁKU KE STOLU VRTAČKY! – Volně položený svěrák roztočený 13mm vrtákem způsobí těžký úder do rukou obsluhy!**

**Povinná ochrana zraku – Uzavřené ochranné brýle nebo štít (EN ISO 16321-1)**

**Zákaz příklepu a vysokých otáček – Vždy používejte nízké otáčky (450–650 $min^{-1}$) a řezný olej**

**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. Otevřete 13mm sklíčidlo zcela nadoraz a zkontrolujte čistotu čelistí.
2. Upněte ocelový obrobek do pevně přišroubovaného strojního svěráku, označte střed důlčíkem a předvrtejte vodicí otvor Ø 4,5–5,0 mm.
3. Odmastěte válcovou stopku Ø 13,0 mm a dotáhněte sklíčidlo maximální silou (u kličkových sklíčidel ve všech 3 otvorech!).
4. Nastavte nízké otáčky (450–650 $min^{-1}$) a ověřte VYPNUTÝ příklep.
5. Připravte si řezný olej nebo vrtací pastu.

## 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 5mm vodicího otvoru dostatek řezného oleje a přiveďte špičku 13mm vrtáku kolmo do záběru.
2. Vrtejte plynulým rovnoměrným posuvem a pravidelným krátkým odlehčením lámejte širokou ocelovou třísku.
3. Těsně před průrazem spodní hrany materiálu znatelně snižte přítlak, aby se roh břitu nezakousl.

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

4. V hlubokých otvorech průběžně vyplachujte špony a doplňujte chladicí emulzi.
5. Po úplném zastavení vřetena odstraňte špony háčkem a srazte otřepy pro šroub M12.

## 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 vrták od třísek a emulze a zakonzervujte lehkým olejovým filmem. |
| **Pravidelně** | Oděrky na 13mm stopce od protočení ve sklíčidle jemně začistěte pilníkem/plátnem, aby nepoškozovaly čelisti. |
| **Pravidelně** | Při otupení přebruste symetricky na 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 |
|---|---|---|
| **Stopka Ø 13 mm se protáčí v rychloupínacím sklíčidle aku vrtačky** | Mastná stopka nebo zakousnutí při plném odběru bez předvrtání. | Odmasťte stopku čističem brzd, předvrtejte otvor Ø 5,0 mm a snižte přítlak před průrazem. |
| **Chvění a kvílení při vrtání** | Příliš vysoké otáčky nebo povolený svěrák. | Snižte otáčky pod 600 $min^{-1}$ a pevně přitáhněte obrobek i svěrák. |
| **Pálení špičky uprostřed** | Vrtání do plného materiálu bez předvrtání. | Vždy předvrtávejte šířku příčného ostří (4,5–5,0 mm). |

## 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 13,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka DIN 338) – GEKO G39130**
**Typové označení / Model:** **GE1222_G39130** (Značka: GEKO)
**Funkce a určení zařízení:** Spirálový vrták do kovu Ø 13,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka DIN 338) – GEKO G39130

**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.