Strojní a zámečnický vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 14,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 14,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 14 mm, DIN 338) – GEKO G39140

Model: GE1222_G39140 • 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

Těžký zámečnický a strojní pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39140 o průměru 14,0 mm z rychlořezné oceli HSS v broušeném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 160 mm, pracovní délka 108 mm) s plnou neredukovanou válcovou stopkou Ø 14,0 mm (pro 16mm sklíčidla sloupových vrtaček, soustruhů a těžkých křížových vrtaček!) – ideální pro předvrtávání závitu M16 × 2,0 a průchozí spoje M12/M14.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39140 (G39140)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	14,0 mm (tolerance h8 – přesný otvor pro řezání závitu M16 × 2,0!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 160 mm celková délka / 108 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_G39140 (G39140)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	14,0 mm (tolerance h8 – přesný otvor pro řezání závitu M16 × 2,0!)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 160 mm celková délka / 108 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	PLNÁ válcová stopka Ø 14,0 mm (VYŽADUJE 16mm sklíčidlo B16/B18 nebo kleštinu ER25/32!)
Směr řezu a úhel špičky	Pravotočivý chod, vrcholový úhel 118° (typ N)
Povinné předvrtání v oceli	Předvrtat menším vrtákem Ø 5,0 – 6,0 mm
Doporučené otáčky (ocel / Al)	cca 400 – 580 min^{-1} (ocel s emulzí/olejem) / 900 – 1 250 min^{-1} (hliník)
Určené strojní vybavení	Sloupové a stojanové vrtačky, soustruhy, frézky a těžké nízkootáčkové vrtačky s 16mm hlavou
Vhodné materiály	Konstrukční a strojní oceli, šedá litina, bronz, mosaz, hliník a technické plasty
Hmotnost	cca 0,145 kg (145 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 14,0 mm (2×)** – Vyvrtají kalibrované jádro Ø 14,0 mm pro metrický závit M16 × 2,0.
- **2. Příčné ostří na vrcholu 118° (1×)** – Masivní střed špičky – vyžaduje předvrtání Ø 5–6 mm.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Přesná geometrie podbrusu pro klidný řez na sloupové vrtačce.
- **4. Hluboké šroubovité drážky 108 mm (2×)** – Odvádějí silné kovové třísky ze strojních součástí.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Zajišťují souosost a hladkou stěnu otvoru.
- **6. Tuhé jádro HSS Ø 14,0 mm (1×)** – Přenáší vysoký krouticí moment bez torzního kmitání.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Hranice pracovní délky 108 mm.
- **8. Plná válcová stopka Ø 14,0 mm (1×)** – Plný průřez 14 mm bez zeslabení pro maximální upínací sílu v 16mm sklíčidlech a kleštinách ER.
- **9. Ražba rozměru HSS 14 (1×)** – Trvalé označení na dříku.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné zavedení do čelistí 16mm sklíčidla.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POZOR: PLNÁ STOPKA Ø 14,0 MM NEPASUJE DO 13MM AKU VRTAČEK – ZÁKAZ DOMÁCÍHO OBRUŠOVÁNÍ STOPKY! – Nikdy neobrušujte 14mm stopku na brusce do 13mm ruční vrtačky (vznikne excentricita, uvolnění ze sklíčidla a těžký úraz)! Používejte výhradně 16mm sklíčidlo nebo kleštinu ER!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U SLOUPOVÉ A STOJANOVÉ VRTAČKY (EN ISO 11148-3)! – Vysoký krouticí moment vřetene sloupové vrtačky namotá rukavici nebo rukáv bez zastavení – pracujte vždy holýma rukama s vyhrnutými rukávy!

POVINNÉ UPEVNĚNÍ SVĚRÁKU ŠROUBY KE STOLU VRTAČKY! – Nikdy nedržte strojní svěrák u Ø 14 mm pouze rukou!

Ochrana zraku před horkými třískami – Uzavřené ochranné brýle nebo obličejový štít (EN ISO 16321-1)

Bezpečné odklízení ostrých špon – Silné ocelové třísky odstraňujte výhradně ocelovým háčkem a štětcem po zastavení vřetene

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 sloupová/stojanová vrtačka, koník soustruhu nebo těžká vrtačka má sklíčidlo do 16 mm (nebo kleštinu ER25/ER32).
2. Přišroubujte strojní svěrák k T-drážkám stolu vrtačky a pevně upněte obrobek.
3. Označte střed důlčíkem a předvrtejte vodicí otvor Ø 5,0 nebo 6,0 mm (např. vrtákem G39550 / G39560).
4. Upněte čistou 14mm stopku pevně do 16mm sklíčidla ve všech 3 otvorech pro kličku.
5. Nastavte otáčky vřetene na 400–580 min^{-1} a připravte chladicí emulzi či řezný olej.

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

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

1. Zaplavte předvrtaný otvor řezným olejem/emulzí a spusťte vřeteno na nízké otáčky (400–580 min^{-1}).
2. Pákou posuvu sloupové vrtačky veďte 14mm vrták plynule do řezu a krátkým přerušením posuvu lámejte šponu.
3. Těsně před průrazem spodní plochy obrobku jemně brzděte páku posuvu, aby se břit nezakousl do výstupní hrany.

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

4. Při vrtání slepých děr pro závit M16 přesně odečtěte hloubku na stupnici pinoly a důkladně vypláchněte třísky.
5. Před řezáním závitu M16 × 2,0 srazte náběhovou hranu kuželovým záhlubníkem Ø 20,5 mm (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 drážky i 14mm stopku od emulze a třísek a potřete konzervačním olejem.
Pravidelně	Ukládejte do dřevěného nebo kovového stojanu mimo kontakt břitů s jinými nástroji.
Pravidelně	Přebrušujte symetricky pod úhlem 118° s kontrolou stejné délky obou břitů měrkou.

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
Nelze upnout do běžné 18V aku vrtačky	Aku vrtačky mají standardně sklíčidlo max. 13,0 mm.	Nasaďte vrták do sloupové vrtačky se 16mm sklíčidlem nebo soustruhu.
Otvor pro závit M16 vyšel větší (14,3 mm)	Nesymetricky přebroušená špička má jeden břit delší než druhý.	Zkontrolujte symetrii vrcholu 118° měrkou při broušení a vždy předvrtávejte Ø 5–6 mm.
Chvění pinoly při záběru	Příliš vysoké otáčky řemenice na sloupové vrtačce.	Přehoďte klínový řemen (při odpojeném stroji!) na nižší převod (~450 min^{-1}).

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 14,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 14 mm, DIN 338) – GEKO G39140**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39140** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Spirálový vrták do kovu Ø 14,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 14 mm, DIN 338) – GEKO G39140

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 / EN 12717 (Bezpečnost vrtaček)

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.