Strojní a zámečnický vrták do kovu HSS DIN 338 (Ø 15,0 mm)

Spirálový vrták do kovu Ø 15,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 15 mm, DIN 338) – GEKO G39150

Model: GE1222_G39150 • 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

Masivní strojní a zámečnický pravotočivý spirálový vrták do kovu GEKO G39150 o průměru 15,0 mm z rychlořezné oceli HSS v brouseném provedení dle normy DIN 338 (celková délka 169 mm, pracovní délka 114 mm) s plnou válcovou stopkou Ø 15,0 mm (pro 16mm sklíčidla a kleštiny ER) – určený pro průchozí šroubové spoje M14, čepy Ø 15 mm a předvrtávání jemného závitu M16 × 1,0 (pro kabelové vývodky M16!).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39150 (G39150)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	15,0 mm (tolerance h8 – průchod M14 a předvrtání M16 × 1,0 / M16 × 1,5 -> 14,5 mm)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 169 mm celková délka / 114 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_G39150 (G39150)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr vrtání	15,0 mm (tolerance h8 – průchod M14 a předvrtání M16 × 1,0 / M16 × 1,5 -> 14,5 mm)
Rozměrová norma (celková / pracovní délka)	DIN 338 RN – 169 mm celková délka / 114 mm délka šroubovice
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS, lesklý broušený povrch
Upínací stopka	PLNÁ válcová stopka Ø 15,0 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 5,5 – 6,5 mm
Doporučené otáčky (ocel / Al)	cca 360 – 520 min^{-1} (ocel s emulzí/olejem) / 800 – 1 150 min^{-1} (hliník)
Určené strojní vybavení	Sloupové a stojanové vrtačky, soustruhy, frézky a těžké křížové vrtačky se 16mm sklíčidlem
Vhodné materiály	Konstrukční oceli, šedá litina, barevné kovy a konstrukční plasty
Hmotnost	cca 0,175 kg (175 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hlavní řezné břity Ø 15,0 mm (2×)** – Silný třískový úběr pro otvory šroubů M14 a strojních čepů.
- **2. Příčné ostří na vrcholu 118° (1×)** – Vyžaduje předvrtání Ø 5,5–6,5 mm pro snížení osového tlaku.
- **3. Broušené hřbetní plochy (2×)** – Zajišťují rovnoměrný řez obou břitů.
- **4. Široké šroubovité drážky 114 mm (2×)** – Spolehlivě vynášejí hrubé třísky z hlubokých vývrtů.
- **5. Obvodové vodicí fazetky (2×)** – Vedou nástroj bez zakusování ve stěně otvoru.
- **6. Masivní jádro HSS Ø 15,0 mm (1×)** – Odolává velkým řezným silám na sloupových vrtačkách.
- **7. Výběh šroubovice (1×)** – Vymezuje pracovní hloubku 114 mm.
- **8. Plná válcová stopka Ø 15,0 mm (1×)** – Maximální tuhost upnutí v 16mm sklíčidlech a kleštinách ER.
- **9. Ražba rozměru HSS 15 (1×)** – Trvalá identifikace průměru.
- **10. Zkosené čelo stopky (1×)** – Snadné zasunutí do 16mm hlavy.

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 15,0 MM VYŽADUJE 16MM SKLÍČIDLO – ZÁKAZ ÚPRAV STOPKY! – Nikdy neobrušujte stopku v ruce pro menší vrtačky! Při použití těžké ruční křížové vrtačky se 16mm hlavou vždy namontujte dlouhou přídavnou rukojeť (vysoký reakční moment)!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA (EN ISO 11148-3)! – Pracujte u sloupové vrtačky a soustruhu výhradně bez rukavic, se sepnutými vlasy a upnutými rukávy!

POVINNÉ PŘIŠROUBOVÁNÍ STROJNÍHO SVĚRÁKU KE STOLU! – Volný svěrák stržený 15mm vrtákem způsobí těžké poranění rukou!

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

Opatrnost při manipulaci se šponami – Silné ostré špony odklízejte výhradně háčkem po zastavení stroje

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. Zkontrolujte upínací rozsah sklíčidla stroje (min. 16 mm) nebo kleštiny ER25/ER32.
2. Pevně přišroubujte strojní svěrák ke stolu sloupové vrtačky a upněte obrobek.
3. Důlčíkem označte střed a předvrtejte vodicí otvor Ø 5,5 nebo 6,0 mm.
4. Odmasťte 15mm stopku a dotáhněte 16mm sklíčidlo ve všech třech otvorech pro kličku.
5. Nastavte nízké otáčky (360–520 min^{-1} pro ocel) a připravte řeznou kapalinu.

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

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

1. Přiveďte chladicí emulzi nebo řezný olej do předvrtaného otvoru a spusťte vřeteno na nízké otáčky.
2. Veďte 15mm vrták klidným plynulým posuvem do řezu a krátkým přerušením posuvu lámejte šponu.
3. Před průrazem spodní plochy obrobku zpomalte posuv proti zakousnutí rohu břitu.

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

4. V hlubších otvorech (> 40 mm) vrták občas povytáhněte pro vypláchnutí třísek a ochlazení špičky.
5. Po zastavení vřetena odjehlete hrany otvoru Ø 15,0 mm.

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, osušte a lehce naolejujte.
Pravidelně	Kontrolujte hladkost 15mm stopky – stopy po protočení ihned zarovnejte jemným kamenem.
Pravidelně	Ukládejte jednotlivě do stojanu na vrtáky.

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
Protočení 15mm stopky v 16mm sklíčidle	Mastná stopka nebo dotažení kličky jen v jednom otvoru sklíčidla.	Odmasťte stopku i čelisti a dotáhněte kličku postupně ve všech 3 otvorech sklíčidla.
Spálení vnějších rohů břitu	Příliš vysoká obvodová rychlost (> 700 min^{-1}) v oceli.	Snižte otáčky na ~400 min^{-1} a zajistěte trvalé mazání řezným olejem.
Vibrace v tenkém plechu rozvaděče	Dvoubřitý vrták Ø 15 mm v 1,5mm plechu drnčí.	Pro tenkostěnné skříně podložte plech tvrdým dřevem nebo použijte korunkový/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 15,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 15 mm, DIN 338) – GEKO G39150**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39150** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Spirálový vrták do kovu Ø 15,0 mm HSS (vybroušený, plná válcová stopka Ø 15 mm, DIN 338) – GEKO G39150

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.