Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT s TiN vrtákem (Ø 16 mm – M16)

Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 16 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39680

Model: GE1222_G39680 • 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

Kompaktní karbidová vykružovací korunka (korunkový vrták) do kovu a nerezu GEKO G39680 o průměru 16,0 mm (laserové značení TCT HOLE SAW Ø 16mm) s pájenými zuby ze slinutého karbidu wolframu (TCT), integrovaným bezpečnostním dorazovým nákružkem, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN s vyhazovací vinutou pružinou a 10mm stopkou se 3 ploškami – zatímco plný spirálový vrták Ø 16 mm vyžaduje obrovský přítlak a 16mm sklíčidlo, tato korunka odebírá pouze úzký prstenec kovu, upnete ji do běžné 10/13mm AKU vrtačky a vyvrtá přesný otvor pro kabelové vývodky M16 × 1,5 a LED kontrolky Ø 16 mm v nerezu i oceli za zlomek času!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39680 (G39680 – TCT HOLE SAW Ø 16mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	16,0 mm (přesný montážní otvor pro vývodky M16 × 1,5 a signálky Ø 16 mm!)
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT)

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_G39680 (G39680 – TCT HOLE SAW Ø 16mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	16,0 mm (přesný montážní otvor pro vývodky M16 × 1,5 a signálky Ø 16 mm!)
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT)
Maximální tloušťka stěny kovu	až cca 5–15 mm dle materiálu (ideální pro nerezové a ocelové plechy a jekly 1–8 mm)
Bezpečnostní dorazový límec	Integrovaný osazený nákružek na těle proti propadnutí do skříně rozvaděče
Středicí (pilotní) vrták	Vyměnitelný spirálový vrták HSS-TiN zajištěný červíkem + vyhazovací pružina
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami po 120° (pasuje do 10mm i 13mm sklíčidel!)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	cca 700 – 1 000 min^{-1} (konstrukční ocel) / 380 – 550 min^{-1} (nerezová ocel INOX!)
Režim pohonu a chlazení	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání + chlazení řezným olejem / pastou
Vhodné materiály	Nerezová ocel (INOX), konstrukční ocel, litina, hliník, měď, mosaz, sklolaminát
Hmotnost	cca 0,105 kg (105 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pájené karbidové TCT zuby Ø 16,0 mm (3–4×)** – Čistě vyfrézují kalibrovaný otvor Ø 16,0 mm bez trojúhelníkové deformace tenkého plechu!
- **2. Boční drážky pro odvod špon (3–4×)** – Odvádějí jemné třísky z úzkého mezikruží kolem pilotního vrtáku.
- **3. Tuhé válcové tělo korunky Ø 16 mm (1×)** – Odolné ocelové pouzdro s vysokou souosostí.
- **4. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Spolehlivě zastaví posuv ruky ihned po prořínutí stěny rozvaděče či jeklu.
- **5. Vyměnitelný středicí vrták HSS-TiN (1×)** – Zlatý titanovaný pilotní vrták zajišťující bodové navedení bez předvrtávání.
- **6. Vinutá ocelová vyhazovací pružina (1×)** – Vytlačí malý odřezaný prstýnek kovu ven z dutiny 16mm korunky.
- **7. Upínací těleso s popisem TCT Ø 16mm (1×)** – Spojuje korunku se stopkou a nese aretační závit pilotního vrtáku.
- **8. Radiální stavěcí šroub (inbus červík) (1×)** – Drží plošku středicího vrtáku HSS-TiN.
- **9. Válcová stopka Ø 10 mm (1×)** – Velká výhoda oproti vrtáku G39160: upnete i do malé 10mm/13mm AKU vrtačky!
- **10. Tři frézované plošky 120° na stopce (3×)** – 100% zamezují prokluzu v tříčelisťovém sklíčidle.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA A POVINNÉ UPNUTÍ OBROBKU! – U rotující vrtačky NENOSÍME RUKAVICE a volné kusy plechu či profilů vždy upínáme do svěráku!

NEBEZPEČÍ VYSTŘELENÍ HORKÉHO PRSTÝNKU PLECHU PRUŽINOU! – Po prořínutí stěny pružina vystřelí malý rozpálený kovový kroužek – chraňte zrak a nedotýkejte se kroužku prsty!

POVINNÁ OCHRANA ZRAKU (EN ISO 16321-1)! – Uzavřené ochranné brýle proti ostrým třískám z karbidových zubů!

Práce na rozvaděčích VÝHRADNĚ BEZ NAPĚTÍ! – Před vrtáním otvorů M16 v rozvaděči odpojte napájení a zakryjte elektroniku před padajícími šponami

Zákaz příklepu a nárazového přiložení – Karbidové zuby přibližujte k povrchu plechu plynule po provrtání pilotního otvoru

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 pevné dotažení bočního inbus červíku pilotního vrtáku HSS-TiN a osazení vyhazovací pružiny.
2. Ověřte neporušenost karbidových TCT zubů korunky Ø 16 mm.
3. Upněte 10mm stopku přes 3 frézované plošky do AKU či stojanové vrtačky a VYPNĚTE příklep.
4. Nastavte otáčky cca 700–1 000 min^{-1} pro ocel nebo 380–550 min^{-1} pro nerez INOX.
5. Označte střed otvoru důlčíkem, upněte obrobek a připravte řezný olej / 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 kapku řezného oleje/pasty na důlek, přiložte pilotní vrták HSS-TiN kolmo k plechu a roztočte.
2. Těsně po průrazu pilotního vrtáku plechem zmírněte přítlak, aby TCT zuby dosedly na povrch kovu jemně bez rázového nárazu!
3. Rovnoměrným kolmým tlakem prořízněte stěnu plechu či profilu – oproti plnému 16mm vrtáku získáte dokonale kruhový otvor bez trojúhelníkových otřepů!

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

4. U silnějších stěn (> 4 mm) krátkým povytažením uvolněte špony z malé mezery mezi pilotem a stěnou 16mm korunky.
5. Po zastavení vřetena zkontrolujte vyhození kroužku pružinou a odjehlete otvor před osazením vývodky M16.

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	Vyčistěte vnitřní dutinu mezi pilotním vrtákem a 16mm stěnou od zbytků špon a naolejujte.
Pravidelně	Ukládejte v ochranném pouzdře mimo kontakt s jiným kovovým nářadím.
Pravidelně	Při otupení pilotního vrtáku povolte červík a vrták přebruste nebo vyměňte.

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
Ucpání úzké dutiny 16mm korunky šponami v 8mm silné pásovině	U malého průměru 16 mm je prstencová dutina kolem pilotního vrtáku těsná.	Při vrtání silnějších materiálů (> 4 mm) každé 2 mm nadzvedněte korunku, vypláchněte špony olejem a pokračujte.
Ulomení špičky TCT zubu	Prudké propadnutí ruky při průrazu pilotního vrtáku tenkým nerezovým plechem.	Před průrazem pilotního vrtáku odlehčete tlak a na povrch dosedejte s citem.
Pálení zubů v nerezu	Příliš vysoké otáčky (> 1 200 min^{-1}) bez mazání.	Snižte otáčky na ~450 min^{-1} a použijte řeznou pastu na nerez.

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:	**Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 16 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39680**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39680** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 16 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39680

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):

- EN ISO 11148-3 (Bezpečnostní požadavky na vrtačky)
- ISO 513 (Břitové destičky ze slinutých karbidů TCT pro obrábění kovů)

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.