Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT s TiN vrtákem (Ø 18 mm – čidla M18)

Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 18 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39681

Model: GE1222_G39681 • 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

Profesionální karbidová vykružovací korunka (korunkový vrták) do kovu a nerezu GEKO G39681 o průměru 18,0 mm (laserové značení TCT HOLE SAW Ø 18mm) s pájenými zuby ze slinutého karbidu wolframu (TCT), integrovaným bezpečnostním dorazovým límcem, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN s vyhazovací vinutou pružinou a 10mm stopkou se 3 unášecími ploškami – nepostradatelný rozměr pro průmyslovou automatizaci a rozvaděče k přesnému vrtání montážních otvorů pro indukční a optické snímače M18 × 1, vývodky PG11 a průchodky v nerezových i ocelových konstrukcích!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39681 (G39681 – TCT HOLE SAW Ø 18mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	18,0 mm (přesný rozměr pro průmyslová čidla a snímače M18 × 1 a vývodky PG11!)
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_G39681 (G39681 – TCT HOLE SAW Ø 18mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	18,0 mm (přesný rozměr pro průmyslová čidla a snímače M18 × 1 a vývodky PG11!)
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT)
Maximální tloušťka stěny kovu	až cca 5–15 mm dle materiálu (ideální pro držáky čidel, jekly a rozvaděče 1–8 mm)
Bezpečnostní dorazový límec	Integrovaný osazený nákružek na těle proti propadnutí skrz plech skříně
Středicí (pilotní) vrták	Vyměnitelný spirálový vrták HSS-TiN zajištěný inbus červíkem + vyhazovací pružina
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami po 120° (pro 10mm i 13mm sklíčidla!)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	cca 650 – 950 min^{-1} (konstrukční ocel) / 350 – 500 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, mosaz, sklolaminát
Hmotnost	cca 0,115 kg (115 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pájené karbidové TCT zuby Ø 18,0 mm (4×)** – Vytvářejí kalibrovaný kruhový otvor Ø 18,0 mm v nerezových konzolách snímačů M18.
- **2. Drážky pro odvod třísek (4×)** – Spolehlivě vynášejí krátké dělené špony z řezné spáry.
- **3. Silnostěnné válcové tělo korunky Ø 18 mm (1×)** – Vysoká tuhost a souosost bez chvění.
- **4. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zabraňuje vniknutí sklíčidla a korunky do prostoru za vrtaným plechem.
- **5. Vyměnitelný středicí vrták HSS-TiN (1×)** – Přesně vede střed korunky bez nutnosti stupňovitého předvrtávání.
- **6. Vinutá ocelová vyhazovací pružina (1×)** – Automaticky vytlačí odřezaný kovový prstýnek po průchodu stěnou.
- **7. Upínací těleso s popisem TCT Ø 18mm (1×)** – Spojuje korunku se stopkou a nese závit stavěcího červíku.
- **8. Radiální stavěcí šroub (inbus červík) (1×)** – Jistí středicí vrták HSS-TiN na plošce.
- **9. Válcová stopka Ø 10 mm (1×)** – Umožňuje vrtat Ø 18 mm jakoukoliv 10mm/13mm AKU nebo stojanovou vrtačkou!
- **10. Tři frézované plošky 120° na stopce (3×)** – Eliminují protočení v čelistech sklíčidla.

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 DRŽÁKŮ ČIDEL DO SVĚRÁKU! – Malé plechové L-konzoly pro snímače M18 NIKDY nedržte při vrtání v ruce – zakousnutí korunky roztočí konzolu jako nůž! Vždy upínejte do svěráku a NENOSÍME RUKAVICE!

NEBEZPEČÍ VYSTŘELENÍ HORKÉHO KROUŽKU PRUŽINOU! – Po prořízntutí stěny pružina vystřelí horký kovový kroužek – chraňte zrak a pracoviště!

POVINNÁ OCHRANA ZRAKU (EN ISO 16321-1)! – Uzavřené ochranné brýle proti ostrým kovovým šponám!

Práce na strojích a rozvaděčích bez napětí – Před vrtáním prostupů na linkách a rozvaděčích vždy vypněte a zajistěte hlavní vypínač (LOTO)

Zákaz příklepu a tvrdého nárazu zubů – Přibližujte karbidové zuby k povrchu kovu 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 dotažení spodního inbus červíku středicího vrtáku HSS-TiN a přítomnost vyhazovací pružiny.
2. Zkontrolujte neporušenost všech pájených karbidových TCT zubů korunky Ø 18 mm.
3. Upněte 10mm stopku přes 3 frézované plošky pevně do vrtačky a VYPNĚTE příklep.
4. Nastavte otáčky cca 650–950 min^{-1} pro ocel nebo 350–500 min^{-1} pro nerez INOX.
5. Upněte nerezovou konzolu / obrobek pevně do svěráku, označte střed důlčíkem a připravte řeznou 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 řeznou pastu/olej na místo řezu, přiložte hrot pilotního vrtáku HSS-TiN kolmo do důlku a roztočte.
2. Při průrazu pilotního vrtáku stěnou podržte váhu vrtačky, aby karbidové TCT zuby dosedly na nerezový či ocelový plech zlehka a kolmo!
3. Plynulým kolmým přítlakem vyfrézujte otvor Ø 18,0 mm až po dorazový límec.

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

4. U silnějších konzol (> 4 mm) v polovině řezu krátce nadzvedněte korunku k vyplavení třísek a přidejte kapku řezného oleje.
5. Po zastavení vřetena odjehlete hrany otvoru Ø 18 mm, aby se nepoškodil jemný závit M18 × 1 instalovaného snímače.

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 vyčistěte dutinu korunky i pružinu od špon a nakonzervujte jemným olejem.
Pravidelně	Ukládejte v ochranném pouzdře, aby se neštíply špičky karbidových zubů.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte ostrost pilotního vrtáku HSS-TiN.

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
Vyštípnutí TCT zubu při dopadu na nerezovou L-konzolu	Nekontrolovaný propad ruky v okamžiku, kdy pilotní vrták prošel skrz plech.	Před dokončením pilotního otvoru zmírněte přítlak a dosedněte věncem zubů jemně!
Kvílení a zastavení úběru na nerezové potravinářské oceli AISI 304/316	Vysoké otáčky (> 1 000 min^{-1}) způsobily tepelné zpevnění povrchu nerezu.	Snižte otáčky na 350–450 min^{-1}, použijte kvalitní řeznou pastu a udržujte souvislý odběr třísky.
Uvíznutí kroužku z 6mm pásoviny uvnitř korunky	Těsný prstenec se vzpříčil sponou na pilotním vrtáku.	Odpojte vrtačku, povolte inbus červík, vysuňte pilotní vrták s pružinou a kroužek volně vyklepněte.

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 18 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39681**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39681** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 18 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39681

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.