Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT s TiN vrtákem (Ø 20 mm – M20)

Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 20 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39682

Model: GE1222_G39682 • 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

Nejžádanější elektrikářská a zámečnická karbidová vykružovací korunka (korunkový vrták) do kovu a nerezu GEKO G39682 o průměru 20,0 mm (laserové značení TCT HOLE SAW Ø 20mm) s pájenými zuby ze slinutého karbidu wolframu (TCT), integrovaným bezpečnostním dorazovým límcem proti propadnutí do rozvaděče, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN s vyhazovací vinutou pružinou a 10mm stopkou se 3 unášecími ploškami – přesný normovaný rozměr pro nejběžnější kabelové vývodky M20 × 1,5 (pro kabely CYKY) v ocelových i nerezových rozvaděčích!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39682 (G39682 – TCT HOLE SAW Ø 20mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	20,0 mm (PŘESNÝ ROZMĚR PRO NEJPOUŽÍVANĚJŠÍ KABELOVÉ VÝVODKY M20 × 1,5!)
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT) s tříploškovou geometrií

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_G39682 (G39682 – TCT HOLE SAW Ø 20mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	20,0 mm (PŘESNÝ ROZMĚR PRO NEJPOUŽÍVANĚJŠÍ KABELOVÉ VÝVODKY M20 × 1,5!)
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT) s tříploškovou geometrií
Maximální tloušťka stěny kovu	až cca 5–18 mm dle materiálu (ideální pro rozvaděče, krabice a jekly 1–10 mm)
Bezpečnostní dorazový límec	Integrovaný osazený nákružek na těle bránící propadnutí do rozvaděče ke svorkovnicím!
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 600 – 850 min^{-1} (konstrukční ocel) / 300 – 450 min^{-1} (nerezová ocel INOX!)
Režim pohonu a chlazení	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání + chlazení řezným olejem / pastou
Vhodné materiály	Nerezová ocel (INOX), ocelové rozvaděčové plechy, litina, hliník, měď, sklolaminát (GRP)
Hmotnost	cca 0,125 kg (125 g)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pájené karbidové TCT zuby Ø 20,0 mm (4–6×)** – Vyfrézují čistý kruhový otvor Ø 20,0 mm s desetinásobnou životností v nerezu oproti HSS/BiM!
- **2. Drážky pro odvod špon (4–6×)** – Zajišťují rychlý odvod třísek mimo řez.
- **3. Silnostěnné válcové tělo korunky Ø 20 mm (1×)** – Tuhý monolitický tubus garantující přesný rozměr pro těsnění vývodky M20.
- **4. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zastaví korunku ihned za stěnou skříně – chrání vnitřní kabeláž rozvaděče!
- **5. Vyměnitelný středicí vrták HSS-TiN (1×)** – Zlatý titanovaný pilotní vrták vedoucí korunku přesně na důlek.
- **6. Vinutá ocelová vyhazovací pružina (1×)** – Automaticky vystřelí odřezané plechové kolečko ven z korunky po každém otvoru M20.
- **7. Upínací krček s popisem TCT Ø 20mm (1×)** – Spojuje korunku se stopkou a nese boční aretaci pilotního vrtáku.
- **8. Radiální stavěcí šroub (inbus červík) (1×)** – Fixuje plošku středicího vrtáku HSS-TiN.
- **9. Válcová stopka Ø 10 mm (1×)** – Pasuje do každé běžné 10mm i 13mm AKU vrtačky elektromontéra!
- **10. Tři frézované plošky 120° na stopce (3×)** – 100% 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:

PRÁCE NA ROZVADĚČÍCH VÝHRADNĚ VE VYPNUTÉM BEZNAPĚŤOVÉM STAVU! – Před vrtáním vývodek M20 do skříně rozvaděče VŽDY odpojte a zajistěte přívod napětí, ověřte beznapěťový stav a zakryjte přístroje uvnitř proti zapadnutí vodivých kovových špon!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA A POVINNÉ UPNUTÍ VOLNÝCH KUSŮ! – U rotující vrtačky NENOSÍME RUKAVICE a volné plechové krabice upínáme do svěráku!

NEBEZPEČÍ VYSTŘELENÍ HORKÉHO VYŘEZANÉHO KROUŽKU PRUŽINOU! – Po prořízntutí plechu pružina vytlačí žhavý kovový kroužek – noste uzavřené ochranné brýle (EN ISO 16321-1) a nesahejte na kroužek holými prsty!

Zákaz příklepu a prudkého nárazu zubů na plech – Karbidové TCT zuby jsou extrémně tvrdé, ale citlivé na rázový dopad – přikládejte je jemně

Bezpečné odjehlení otvoru M20 – Ostré hrany otvoru po zastavení stroje vždy odjehlete, aby se neprořízl plášť kabelu ani O-kroužek vývodky

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 středicího vrtáku HSS-TiN a přítomnost vyhazovací pružiny.
2. Ověřte neporušenost všech pájených karbidových TCT zubů korunky Ø 20 mm.
3. Upněte 10mm stopku přes 3 frézované plošky pevně do AKU vrtačky a VYPNĚTE příklep.
4. Nastavte otáčky cca 600–850 min^{-1} pro lakovaný ocelový rozvaděč nebo 300–450 min^{-1} pro nerezový INOX rozvaděč.
5. Označte středy vývodek M20 důlčíkem (dodržte rozteč matic M20 min. 28–30 mm od sebe!) 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 trochu řezné pasty na hrot a zuby, přiložte pilotní vrták HSS-TiN kolmo do důlku na stěně rozvaděče a plynule roztočte.
2. Těsně před průrazem pilotního vrtáku plechem podržte vrtačku proti propadnutí, aby karbidové TCT zuby dosedly na plech jemně a kolmo po celém obvodu!
3. Klidným osovým tlakem vyfrézujte čistý otvor Ø 20,0 mm až po dosednutí bezpečnostního límce – oproti kuželovému stupňovitému vrtáku nehrozí nechtěné převrtání na Ø 22 mm a nemusíte mít hluboký volný prostor za stěnou rozvaděče!

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

4. Pružina automaticky vytlačí plechové kolečko a korunka je okamžitě připravena na další vývodku M20 v řadě.
5. Odjehlete hrany otvoru, vysaďte kovové špony z rozvaděče a osaďte kabelovou vývodku M20 × 1,5 s těsnicím kroužkem (pro zachování krytí IP65/IP68 skříně!).

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 směně očistěte zuby a pružinu od špon a zbytků práškového laku rozvaděčů a lehce naolejujte.
Pravidelně	Ukládejte v ochranné krabičce v brašně elektrikáře mimo kontakt s kleštěmi a kladivem.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte ostrost pilotního vrtáku HSS-TiN a dotažení stavěcího červíku.

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
Uštípnutí karbidového zubu při vrtání řady vývodek M20	Prudký náraz roztočené korunky na plech po náhlém projetí pilotního vrtáku nebo šikmé držení vrtačky.	Držte AKU vrtačku obouručně kolmo k rozvaděči a v okamžiku průrazu pilotního vrtáku zabrzděte propad ruky!
Kolem vývodky M20 zatéká voda do venkovního rozvaděče	Šikmým vrtáním vznikl oválný otvor nebo nebyl odstraněn otřep pod těsnicím O-kroužkem vývodky.	Veďte korunku G39682 kolmo (vytvoří přesných Ø 20,0 mm) a před dotažením matice vývodky M20 dosedací plochu začistěte.
Pálení zubů v nerezové skříni rozvaděče	Vrtání na 2. rychlostní stupeň AKU vrtačky (> 1 400 min⁻¹) na sucho.	Přepněte AKU vrtačku na 1. stupeň (300–450 min⁻¹) a použijte řeznou pastu.

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 20 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39682**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39682** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 20 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39682

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)
- EN 62208 / EN 62444 (Prázdné skříně rozvaděčů a kabelové vývodky M20 × 1,5)

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.