Tvrdokovová vrtací korunka do kovu a nerezu TCT (Ø 25 mm)

Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 25 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39684

Model: GE1222_G39684 • 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

Monolitická tvrdokovová vrtací korunka GEKO G39684 (TCT HOLE SAW Ø 25 mm) s osazeným bezpečnostním dorazovým límcem, pájenými karbidovými zuby TCT, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN, vyhazovací pružinou a tříploškovou stopkou 10 mm – přesně dimenzovaná pro vyvrtávání metrických průchodů Ø 25 mm pro kabelové vývodky M25×1,5 a trubkové prostupy 1" v ocelových a nerezových rozvaděčích.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39684 (GEKO G39684 – laserový popis TCT Ø 25mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial Series)
Jmenovitý průměr korunky	25,0 mm (přesný montážní otvor pro metrické kabelové vývodky M25×1,5 dle EN 62444)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovou geometrií zubů

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_G39684 (GEKO G39684 – laserový popis TCT Ø 25mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial Series)
Jmenovitý průměr korunky	25,0 mm (přesný montážní otvor pro metrické kabelové vývodky M25×1,5 dle EN 62444)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovou geometrií zubů
Středicí vodicí vrták	Vyměnitelný HSS-TiN (povlak nitridu titanu), Ø 6 mm, jištěný bočním červíkem
Vyhazovací mechanismus	Kuželová tlačná pružina na vodicím vrtáku pro samočinné vyhození výřezu
Bezpečnostní dorazový límec	Integrovaný osazený límec bránící propadnutí korunky do útrob skříně
Maximální tloušťka materiálu	až 4–5 mm (nerezová ocel INOX do ~2–3 mm, konstrukční ocel a hliník do ~5 mm)
Upínací stopka	Válcová Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami (3-Flat proti protočení ve sklíčidle)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	650 – 850 min^{-1} (konstrukční ocel) / 330 – 450 min^{-1} (nerez INOX s řezným olejem)
Režim vrtání	VÝHRADNĚ ROTAČNÍ BEZ PŘÍKLEPU
Hmotnost nástroje	cca 0,13 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Tvrdokovové karbidové zuby TCT (5×)** – Pájené SK břity s tříploškovým výbrusem pro plynulý řez bez trhavých rázů.
- **2. Válcové tělo korunky Ø 25 mm (1×)** – Silnostěnná ocelová korunka s drážkami pro odvod třísek.
- **3. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zastavuje osový průnik nástroje bezprostředně po prořínutí stěny rozvaděče.
- **4. Upínací krček s popisem TCT Ø 25mm (1×)** – Tuhý monolitický krček přenášející krouticí moment ze stopky na korunku.
- **5. Středicí vrták HSS-TiN Ø 6 mm (1×)** – Zlatý titanový vodicí vrták pro přesné středění otvoru M25.
- **6. Vyhazovací kuželová pružina (1×)** – Po dokončení řezu vytlačí vyříznutý kovový kotouček z korunky.
- **7. Boční zajišťovací červík (1×)** – Šroub s vnitřním šestihranem zajišťující vodicí vrták v krčku.
- **8. Tříplošková stopka Ø 10 mm (1×)** – Spolehlivé upnutí do tříčelisťových sklíčidel ručních i stojanových vrtaček.
- **9. Odváděcí zubové mezery (5×)** – Odvádějí kovové třísky a přivádějí řezné mazivo k břitům.
- **10. Servisní lůžko vodicího vrtáku (1×)** – Umožňuje nastavení přesahu nebo výměnu středicího vrtáku HSS-TiN.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle s bočními štítky – EN 166 – ochrana očí před odletujícími kovovými šponami

Ochranná obuv s tužinkou – EN ISO 20345 – ochrana při manipulaci s plechovými rozvaděči a profily

Přiléhavý pracovní oděv (BEZ RUKAVIC při vrtání!) – EN ISO 13688 – zamezení namotání tkaniny na rotující korunku

Chrániče sluchu – EN 352 – ochrana sluchu při vrtání rezonujících plechových skříní

Rukavice proti pořezání (POUZE po zastavení vřetena) – EN 388 – bezpečné odebrání horkého kovového výseku

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 utažení bočního červíku vodicího vrtáku HSS-TiN.
2. Prohlédněte karbidové zuby TCT pod lupou či pohledem – nesmí vykazovat praskliny ani vylomení.
3. Ověřte volné pružení kuželové vyhazovací pružiny na dříku středicího vrtáku.
4. Vypněte příklep na vrtačce a nastavte přiměřené otáčky (cca 400 min^{-1} pro INOX, 750 min^{-1} pro běžnou ocel).
5. Pevně upněte vrtaný díl a ověřte volný prostor pod místem vývrtu.

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

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

1. Označte střed otvoru pro vývodku M25 důlčíkem a naneste na plech řezný olej či pastu.
2. Nasaďte špičku středicího vrtáku HSS-TiN kolmo do důlčíku a plynule provrtejte vodicí otvor Ø 6 mm.
3. Těsně před dosednutím korunky na plech ODLEHČETE PŘÍTLAK, aby karbidové zuby TCT zabraly měkce bez nárazu.

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

4. Držte vrtačku v přísné kolmosti bez křížení a rovnoměrným tlakem vyřízněte kruhový otvor Ø 25 mm až k dorazovému límci.
5. Zastavte vřeteno, nechte vyhazovací pružinu uvolnit výsek a hrany otvoru začistěte odhrotovačem před montáží vývodky M25.

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 zubové mezery a pružinu od špon a nakonzervujte korunku lehkým olejem.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte ostrost středicího vrtáku HSS-TiN – tupý vrták vyžaduje nadměrný tlak a vede k nárazu zubů TCT na plech.
Pravidelně	Skladujte korunku v suchu odděleně od ostatních kovových nástrojů.

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
Vylomení zubu TCT při prvním kontaktu s plechem	Prudké propadnutí vrtačky po provrtání středicího otvoru	Při průchodu špičky HSS-TiN skrz plech zbrzděte posuv a nechte zuby TCT jemně líznout povrch.
Přehřívání korunky a pískání v řezu	Vysoké otáčky nebo vrtání bez řezného maziva	Snižte otáčky pod 450 min^{-1} (u nerezu) a aplikujte kvalitní řezný olej.
Protáčení středicího vrtáku v krčku	Povolení bočního červíku mimo plošku dříku vrtáku	Natočte plošku vrtáku HSS-TiN přesně proti červíku a pevně jej dotáhněte imbusovým klíčem.

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:	**Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 25 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39684**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39684** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 25 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39684

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):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)
- EN 62444 (Kabelové vývodky pro elektrické instalace – montážní otvor M25)

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.