Tvrdokovová vrtací korunka do kovu a nerezu TCT (Ø 30 mm)

Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 30 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39685

Model: GE1222_G39685 • 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 G39685 (TCT HOLE SAW Ø 30 mm) s osazeným bezpečnostním dorazovým límcem, pájenými karbidovými zuby TCT, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN, vyhazovací pružinou a tříploškovou stopkou 10 mm – ideální pro přesné vyvrtávání otvorů Ø 30 mm pro průmyslová indukční čidla M30×1,5, těžké ovladače Ø 30,5 mm a trubkové prostupy v oceli i nerezu.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39685 (GEKO G39685 – laserový popis TCT Ø 30mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial Series)
Jmenovitý průměr korunky	30,0 mm (indukční/optické snímače M30×1,5, ovladače Ø 30,5 mm, průchodky)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem

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_G39685 (GEKO G39685 – laserový popis TCT Ø 30mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial Series)
Jmenovitý průměr korunky	30,0 mm (indukční/optické snímače M30×1,5, ovladače Ø 30,5 mm, průchodky)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem
Středicí vodicí vrták	Vyměnitelný HSS-TiN (povlak nitridu titanu), Ø 6 mm, jištěný bočním červíkem
Vyhazovací mechanismus	Kuželová tlačná pružina na vodicím vrtáku pro vyhození odvrtaného jádra
Bezpečnostní dorazový límec	Masivní osazený límec proti propadnutí korunky skrz vrtanou stěnu
Maximální tloušťka materiálu	až 4–5 mm (nerez INOX do ~2–3 mm, konstrukční ocel, litina a neželezné kovy do ~5 mm)
Upínací stopka	Válcová Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami (3-Flat proti protočení)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	550 – 700 min^{-1} (konstrukční ocel) / 280 – 380 min^{-1} (nerez INOX s řezným olejem)
Režim vrtání	VÝHRADNĚ ROTAČNÍ BEZ PŘÍKLEPU (nutno držet vrtačku s přídavnou rukojetí)
Hmotnost nástroje	cca 0,16 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Tvrdokovové karbidové zuby TCT (6×)** – Pájené SK destičky rozdělené do tříploškového řezu pro klidný chod korunky Ø 30 mm.
- **2. Válcové tělo korunky Ø 30 mm (1×)** – Přesně soustružený silnostěnný plášť s minimální radiální házivostí.
- **3. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Mechanická pojistka proti vniknutí sklíčidla či těla korunky do rozvaděče.
- **4. Upínací krček s popisem TCT Ø 30mm (1×)** – Monolitický dřík nesoucí středicí vrták a spojující korunku se stopkou.
- **5. Středicí vrták HSS-TiN Ø 6 mm (1×)** – Zlatý titanový vrták pro přesné bodové zavedení bez skluzu po hladkém plechu.
- **6. Vyhazovací kuželová pružina (1×)** – Samočinně vytlačuje vyříznuté kolečko Ø ~26 mm po dokončení řezu.
- **7. Boční stavěcí červík (1×)** – Zajišťuje středicí vrták proti vytažení i protočení.
- **8. Tříplošková stopka Ø 10 mm (1×)** – Zabraňuje protočení nástroje ve sklíčidle při vyšším řezném momentu průměru 30 mm.
- **9. Zubové mezery pro odvod špon (6×)** – Zajišťují odvod třísek a přívod chladicí emulze či řezného oleje.
- **10. Vnitřní dutina korunky (1×)** – Pojme odvrtaný výsek plechu až do tloušťky 5 mm.

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 boční ochranou – EN 166 – ochrana zraku před odletujícími kovovými šponami**
- **Ochranná obuv s ocelovou špičkou – EN ISO 20345 – ochrana nohou v zámečnické a elektromontážní dílně**
- **Přiléhavý pracovní oděv (ZÁKAZ RUKAVIC u rotujícího vřetena!) – EN ISO 13688 – prevence zachycení rukávu či rukavice**
- **Chrániče sluchu – EN 352 – ochrana sluchu při vykružování plechových skříní**
- **Rukavice proti pořezání (POUZE pro úklid po zastavení) – EN 388 – ochrana před ostrými hranami 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. Ověřte pevné dotažení bočního červíku středicího vrtáku HSS-TiN.
2. Zkontrolujte neporušenost všech karbidových břitů TCT a volný chod vyhazovací pružiny.
3. Upněte tříploškovou stopku 10 mm přesně čelistmi sklíčidla na plošky a u ruční vrtačky namontujte přídavnou boční rukojeť.
4. Vypněte příklep a nastavte snížené otáčky odpovídající průměru 30 mm (max. 700 min^{-1} ocel / 350 min^{-1} INOX).
5. Obrobek spolehlivě upněte – nikdy nedržte vrtaný plech volně v ruce!

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

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

1. Důlčíkem označte střed otvoru (např. pro snímač M30) a aplikujte řezný olej nebo řeznou pastu.
2. Přiložte středicí vrták HSS-TiN kolmo do důlčíku a vyvrtejte vodicí otvor Ø 6 mm.
3. Při průchodu vodicího vrtáku plechem uvolněte tlak, aby karbidové zuby TCT dosedly na materiál plynule bez rázu.

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

4. Držte vrtačku obouručně kolmo k povrchu a stálým mírným tlakem prořízněte plech až na bezpečnostní dorazový límec.
5. Vyčkejte na úplné zastavení vřetena, odeberte vytlačený výsek a srazte hrany otvoru odhrotovačem.

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 použití odstraňte kovové špony z korunky a pružiny a naneste tenkou vrstvu konzervačního oleje.
Pravidelně	Kontrolujte ostrost špičky středicího vrtáku HSS-TiN a v případě potřeby jej přebruste nebo vyměňte.
Pravidelně	Ukládejte v ochranném pouzdře mimo dosah vlhkosti a nárazů.

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
Kousnutí korunky těsně před proříznutím plechu	Naklonění vrtačky mimo kolmou osu nebo příliš velký posuv v závěru řezu	Držte vrtačku obouručně s boční rukojetí přísně kolmo a v poslední třetině tloušťky plechu jemně uberte přítlak.
Vylomení karbidových zubů TCT	Tvrdý náraz roztočené korunky na plech nebo zapnutý příklep	Vždy vypněte příklep a přibližujte zuby TCT k povrchu velmi jemně.
Rychlé tupení v nerezové oceli	Zpevnění povrchu nerezu při vysokých otáčkách nasucho	Vrtejte při 280–380 min⁻¹ se stálým přísunem řezného oleje a plynulým odběrem třísky bez hlazení.

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 30 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39685**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39685** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 30 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39685

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)
- DIN 1835 / ISO 9766 (Nástrojové stopky s unášecími ploškami)

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.