Tvrdokovová vrtací korunka do kovu a nerezových dřezů TCT (Ø 35 mm)

Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 35 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39686

Model: GE1222_G39686 • 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 G39686 (TCT HOLE SAW Ø 35 mm) s osazeným bezpečnostním dorazovým límcem, pájenými karbidovými zuby TCT, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN, vyhazovací pružinou a tříploškovou stopkou 10 mm – nejpoužívanější instalatérská a zámečnická korunka pro čisté vyvrtávání standardizovaných otvorů Ø 35 mm pro stojánkové kuchyňské baterie v nerezových dřezech (INOX) i průchodů v ocelových rozvaděčích.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39686 (GEKO G39686 – laserový popis TCT Ø 35mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial & Plumbing Series)
Jmenovitý průměr korunky	35,0 mm (standardní otvor EN 817 pro stojánkové dřezové baterie v nerezu + zámečnické prostupy)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem pro čistý řez v tenkém nerezu

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_G39686 (GEKO G39686 – laserový popis TCT Ø 35mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Industrial & Plumbing Series)
Jmenovitý průměr korunky	35,0 mm (standardní otvor EN 817 pro stojánkové dřezové baterie v nerezu + zámečnické prostupy)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem pro čistý řez v tenkém nerezu
Středicí vodicí vrták	Vyměnitelný HSS-TiN (povlak nitridu titanu), Ø 6 mm, jištěný bočním červíkem
Vyhazovací mechanismus	Kuželová tlačná pružina na vodicím vrtáku pro vytlačení nerezového či ocelového výseku
Bezpečnostní dorazový límec	Široký osazený límec bránící propadnutí a poškození pohledové plochy dřezu či kabeláže
Maximální tloušťka materiálu	až 4–5 mm (nerezové dřezy 0,6–1,2 mm, nerezové plechy do 3 mm, ocel do 5 mm)
Upínací stopka	Válcová Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami (3-Flat proti protočení ve sklíčidle)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	480 – 620 min^{-1} (konstrukční ocel) / 240 – 330 min^{-1} (nerezové dřezy INOX s řezným olejem)
Režim vrtání	VÝHRADNĚ ROTAČNÍ BEZ PŘÍKLEPU (nutný obouruční úchop s boční rukojetí)
Hmotnost nástroje	cca 0,19 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Tvrdokovové karbidové zuby TCT (6×)** – Přesně broušené SK zuby vyřezávající hladký kruhový otvor Ø 35 mm bez deformace lemu dřezu.
- **2. Válcové tělo korunky Ø 35 mm (1×)** – Silnostěnná korunka eliminující kmitání v tenkostěnném nerezovém plechu.
- **3. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zastavuje korunku po prořízntutí plechu a chrání sklíčidlo před kontaktem s lemem dřezu.
- **4. Upínací krček s popisem TCT Ø 35mm (1×)** – Monolitická zadní hlava s otvorem pro vodicí vrták a boční červík.
- **5. Středicí vrták HSS-TiN Ø 6 mm (1×)** – Zlatý titanový vodicí vrták vedoucí korunku přesně ve středu budoucí baterie.
- **6. Vyhazovací kuželová pružina (1×)** – Plynule tlumí přechod a vytlačuje odvrtané kolečko z dutiny korunky.
- **7. Boční zajišťovací červík (1×)** – Vnitřní šestihran svírající plošku středicího vrtáku.
- **8. Tříplošková stopka Ø 10 mm (1×)** – Tři plošky 120° zajišťují 100% přenos momentu bez prokluzu čelistí.
- **9. Zubové mezery pro odvod špon (6×)** – Odvádějí nerezové třísky mimo řeznou spáru.
- **10. Vnitřní dutina korunky (1×)** – Pojme odvrtaný výsek i případné podkladové prkénko pod tenkým dřezem.

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 zraku před ostrými nerezovými a ocelovými třískami

Ochranná obuv s tužinkou – EN ISO 20345 – ochrana nohou při montážních pracích

Přiléhavý pracovní oděv (ZÁKAZ RUKAVIC u rotující korunky!) – EN ISO 13688 – prevence namotání rukavice na ozubený věnec Ø 35 mm

Chrániče sluchu – EN 352 – výrazné snížení hluku při vrtání do rezonující vany nerezového dřezu

Rukavice proti pořezání (POUZE po zastavení stroje) – EN 388 – nerezový výsek má žiletkově ostrou hranu!

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 červíku vodicího vrtáku HSS-TiN a bezvadný stav zubů TCT.
2. Při vrtání tenkostěnného nerezového dřezu PODLOŽTE místo řezu zespodu dřevěným hranolkem, aby se plech neprohýbal!
3. Oblepte okolí otvoru na pohledové straně dřezu malířskou páskou proti poškrábání odletujícími šponami.
4. Vypněte příklep, nasaďte boční rukojeť vrtačky a nastavte nízké otáčky (240–330 min^{-1} pro nerez INOX).
5. Připravte řezný olej nebo vrtací pastu na nerez.

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

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

1. Přesně vyměřte střed otvoru baterie Ø 35 mm, jemně jej důlčíkujte (nad dřevěnou podložkou) a naneste řezný olej.
2. Nasaďte středicí vrták HSS-TiN kolmo na důlčík a provrtejte vodicí otvor Ø 6 mm.
3. Před kontaktem zubů TCT s nerezovým plechem VÝRAZNĚ ZJEMNĚTE PŘÍTLAK, aby všechny zuby zabraly plynule bez zakousnutí.

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

4. Udržujte přísnou kolmost a nízké otáčky, dokud korunka čistě nevykrouží otvor Ø 35 mm.
5. Po úplném zastavení vřetena odstraňte špony (neotírejte je po leštěném dřezu nasucho!), začistěte hranu odhrotovačem a opláchněte olej.

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 každém použití očistěte zuby TCT a pružinu od zbytků tmelu, pásky a kovových špon a lehce naolejujte.
Pravidelně	Středicí vrták HSS-TiN udržujte dokonale ostrý, aby v nerezovém plechu okamžitě bral třísku a nezpevňoval povrch.
Pravidelně	Uchovávejte v ochranném pouzdře tak, aby se karbidové břity nedotýkaly jiných ocelových předmětů.

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
Zakousnutí korunky a zvlnění tenkého plechu dřezu	Nepodložený pružící plech a příliš prudký přítlak při záběru zubů	Podložte plech zespodu dřevěným špalíkem sevřeným svěrkou a zuby TCT přikládejte s minimálním tlakem.
Poškrábání okolí otvoru na pohledovém nerezu	Rotující spirálová tříska nebo smetení špon rukou po povrchu	Před vrtáním polepte okolí krycí páskou a po vrtání špony vysajte nebo opatrně smyjte.
Tupení a pálení zubů v nerezu	Příliš vysoké otáčky bez chlazení	Snižte otáčky pod 330 min^{-1} a použijte řezný olej určený pro nerezové oceli.

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 35 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39686**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39686** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 35 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39686

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 (Válcové 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.