Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT s TiN vrtákem (Ø 45 mm)

Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 45 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39688

Model: GE1222_G39688 • 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 silnostěnná karbidová vykružovací korunka (děrovka) do kovu GEKO G39688 o průměru 45,0 mm (laserové značení TCT HOLE SAW Ø 45mm) s pájenými břitovými destičkami ze slinutého karbidu wolframu (TCT), integrovaným bezpečnostním dorazovým límcem proti propadnutí skrz plech, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN s vyhazovací vinutou pružinou a válcovou stopkou se 3 unášecími ploškami – ideální pro přesné prostupy potrubí, rozvaděčových přístrojů, vývodek PG36 (47 mm s pilováním) a nerezových nádrží.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39688 (G39688 – TCT HOLE SAW Ø 45mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	45,0 mm
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_G39688 (G39688 – TCT HOLE SAW Ø 45mm)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr korunky	45,0 mm
Materiál řezných zubů	Pájené břitové destičky ze slinutého karbidu wolframu (TCT) s tříploškovou geometrií
Maximální tloušťka stěny kovu	až cca 5–20 mm dle materiálu (optimální pro plechy a profily 1–10 mm)
Bezpečnostní dorazový límec	Integrovaný osazený nákružek na těle proti propadnutí korunky do skříně rozvaděče
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° proti protočení
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	cca 300 – 450 min^{-1} (konstrukční ocel) / 160 – 260 min^{-1} (nerezová ocel INOX!)
Režim pohonu a chlazení	VÝHRADNĚ bezpříklepové rotační vrtání + POVINNÉ chlazení řezným olejem / pastou!
Vhodné materiály	Nerezová ocel (INOX), konstrukční a legovaná ocel, litina, hliník, měď, sklolaminát
Hmotnost	cca 0,24 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Pájené karbidové TCT zuby Ø 45,0 mm (6–8×)** – Stupňovaný tříploškový výbrus dělí třísku a minimalizuje řezný odpor v nerezu.
- **2. Drážky pro odvod špon (6–8×)** – Odvádějí kovové třísky z kruhové řezné spáry.
- **3. Silnostěnné monolitické tělo korunky (1×)** – Zajišťuje klidný chod bez chvění a přesnou kruhovitost otvoru Ø 45 mm.
- **4. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zabraňuje propadnutí rotující korunky do útrob elektrického rozvaděče či nádrže.
- **5. Vyměnitelný středicí vrták HSS-TiN (1×)** – Spolehlivě vyvrtá vodicí otvor před kontaktem TCT zubů s obrobkem.
- **6. Vinutá ocelová vyhazovací pružina (1×)** – Automaticky vytlačí odřezaný kovový terčík z korunky po dokončení průvrtu.
- **7. Upínací krček s popisem TCT Ø 45mm (1×)** – Spojuje korunku se stopkou a nese aretaci pilotního vrtáku.
- **8. Radiální stavěcí šroub (inbus červík) (1×)** – Fixuje polohu plošky středicího vrtáku HSS-TiN.
- **9. Válcová stopka Ø 10 mm (1×)** – Pro 10mm, 13mm i 16mm sklíčidla vrtaček.
- **10. Tři frézované unášecí plošky 120° (3×)** – Zabraňují protočení stopky při vysokém záběrovém momentu Ø 45 mm.

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 OBOURUČNÍ DRŽENÍ / SVĚRÁK! – U rotující korunky Ø 45 mm NENOSÍME RUKAVICE a ruční vrtačku držíme vždy obouručně s boční rukojetí kolmo k plechu!

NEBEZPEČÍ VYSTŘELENÍ HORKÉHO KOVOVÉHO VÝŘEZKU PRUŽINOU! – Vyhazovací pružina po doříznutí vytlačí rozpálený kovový kotouček – nestůjte pod vývrtem a nedotýkejte se kotoučku holou rukou!

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

Odpojení elektrických rozvaděčů od sítě – Na skříních rozvaděčů pracujte výhradně ve vypnutém beznapěťovém stavu

Zákaz příklepu a nárazového přiložení – Přibližujte karbidové zuby k povrchu kovu plynule bez úderu

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 osazení vyhazovací pružiny.
2. Ověřte neporušenost všech pájených TCT zubů po obvodu 45mm korunky.
3. Upněte stopku přes 3 plošky pevně do sklíčidla a VYPNĚTE příklep.
4. Nastavte NÍZKÉ OTÁČKY: ocel 300–450 min^{-1}, nerez INOX 160–260 min^{-1}.
5. Upněte obrobek pevně do svěráku, označte střed důlčíkem a připravte řezný olej / 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 nebo olej na místo řezu, přiložte pilotní vrták HSS-TiN kolmo do důlku a plynule roztočte.
2. Jakmile pilotní vrták projde plechem, odlehčete tlak ruky a nechte karbidové TCT zuby jemně a souměrně dosednout po celém obvodu kružnice Ø 45 mm.
3. Udržujte kolmou osu (90°) a rovnoměrný osový přítlak bez kývání vrtačkou ze strany na stranu.

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

4. Průběžně mažte řeznou spáru olejem (v nerezu je chlazení klíčové pro několikanásobnou životnost karbidu!).
5. Po prořízntutí a zastavení vřetena odjehlete hrany otvoru Ø 45 mm škrabákem odjehlovače.

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	Očistěte zuby a pružinu od špon a řezné emulze a ošetřete antikorozním olejem.
Pravidelně	Ukládejte v ochranném pouzdře, aby se neulomily špičky karbidových plátků.
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 záběru do jeklu	Prudký náraz korunky na povrch po průrazu pilotního vrtáku nebo šikmý náklon osy.	Při průchodu pilotního vrtáku zabrzděte propad ruky a přiložte obvod korunky zlehka a kolmo!
Přehřívání a modrání řezu v nerezu	Příliš vysoké otáčky (> 500 min^{-1}) na sucho.	Snižte otáčky pod 260 min^{-1} a vydatně mažte řeznou pastou.
Zastavení AKU vrtačky při dokrajování 45mm otvoru	Vysoký moment na 2. rychlostním stupni.	Vždy používejte 1. silový převodový stupeň vrtačky.

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 45 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39688**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39688** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Karbidová vykružovací korunka do kovu a nerezu TCT Ø 45 mm s titanovým středicím vrtákem HSS-TiN a vyhazovací pružinou – GEKO G39688

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 ruční a stojanové 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.