Tvrdokovová vrtací korunka do kovu a nerezu TCT (Ø 65 mm)

Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 65 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39692

Model: GE1222_G39692 • 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

Velkoprůměrová monolitická tvrdokovová vrtací korunka GEKO G39692 (TCT HOLE SAW Ø 65 mm) s širokým bezpečnostním dorazovým límcem, vícenásobným věncem pájených karbidových zubů TCT, vyměnitelným středicím vrtákem HSS-TiN, vyhazovací pružinou a tříploškovou stopkou 10 mm – určená pro přesné vyvrtávání prostupů Ø 65 mm (metrické vývodky M63×1,5, potrubní prostupy 2", elektroinstalační krabice a větrací mřížky) v ocelových i nerezových konstrukcích.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G39692 (GEKO G39692 – laserový popis TCT Ø 65mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Heavy-Duty Series)
Jmenovitý průměr korunky	65,0 mm (hlavní silové vývodky M63×1,5 s vůlí, trubkové prostupy 2" a zapuštěné prvky)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem 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_G39692 (GEKO G39692 – laserový popis TCT Ø 65mm)
Výrobce / Značková řada	GEKO (TCT Hole Saw Heavy-Duty Series)
Jmenovitý průměr korunky	65,0 mm (hlavní silové vývodky M63×1,5 s vůlí, trubkové prostupy 2" a zapuštěné prvky)
Materiál břitových destiček	Slinutý karbid wolframu TCT (YG8 / K20) s tříploškovým výbrusem 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 odtlačení velkého výřezu
Bezpečnostní dorazový límec	Masivní osazený obvodový límec Ø ~68 mm proti propadnutí korunky
Maximální tloušťka materiálu	až 4–5 mm (nerez INOX do ~2 mm, konstrukční ocel, litina, hliník a plasty do ~5 mm)
Upínací stopka	Válcová Ø 10 mm se 3 frézovanými ploškami (3-Flat proti protočení při vysokém momentu)
Doporučené otáčky (ocel / INOX)	240 – 340 min^{-1} (konstrukční ocel) / 120 – 170 min^{-1} (nerez INOX s řezným olejem!)
Požadavek na pohon (KRITICKÉ!)	Stojanová vrtačka nebo silná dvouruční nízkootáčková vrtačka S BOČNÍ RUKOJETÍ (BEZ PŘÍKLEPU)
Hmotnost nástroje	cca 0,41 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Věnec tvrdokovových zubů TCT (10×)** – Vícezubý karbidový věnec zajišťující klidný záběr velkého průměru 65 mm.
- **2. Silnostěnný zvon korunky Ø 65 mm (1×)** – Masivní soustružené ocelové tělo odolávající torznímu namáhání.
- **3. Bezpečnostní dorazový límec (1×)** – Zabraňuje propadnutí zvonu korunky do rozvaděčové skříně po dokončení řezu.
- **4. Upínací krček s popisem TCT Ø 65mm (1×)** – Tuhý středový náboj spojující zvon s tříploškovou stopkou 10 mm.
- **5. Středicí vrták HSS-TiN Ø 6 mm (1×)** – Zlatý vodicí vrták držící přesný střed kružnice Ø 65 mm.
- **6. Vyhazovací kuželová pružina (1×)** – Napomáhá uvolnění vyříznutého kovového kotouče z dutiny zvonu.
- **7. Boční stavěcí červík (1×)** – Zajišťuje středicí vrták HSS-TiN na frézované plošce dříku.
- **8. Tříplošková stopka Ø 10 mm (1×)** – Zamezuje protočení stopky v čelistech sklíčidla při velkém řezném momentu.
- **9. Zubové mezery pro odvod špon (10×)** – Odvádějí kovové třísky a přivádějí řezný olej přímo do místa řezu.
- **10. Vnitřní dutina zvonu (1×)** – Pojme odvrtaný kovový terč Ø ~60 mm během řezu.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

- **Ochranné brýle nebo celoobličejový štít – EN 166 – ochrana zraku a obličeje před odletujícími šponami**
- **Ochranná obuv s ocelovou tužinkou – EN ISO 20345 – ochrana nohou před těžkým horkým výsekem a obrobkem**
- **Přiléhavý pracovní oděv (PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC při vrtání!) – EN ISO 13688 – velký ozubený zvon Ø 65 mm představuje vysoké riziko zachycení**
- **Chrániče sluchu – EN 352 – ochrana sluchu při vykružování plechových skříní**
- **Rukavice proti pořezání a teplu (POUZE po zastavení) – EN 388 / EN 407 – bezpečné vyjmutí horkého kovového terče**

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 dotažení bočního červíku středicího vrtáku HSS-TiN a bezvadný stav všech 10 zubů TCT.
2. Upřednostněte stojanovou/magnetickou vrtačku; u ruční vrtačky POVINNĚ namontujte dlouhou přídavnou boční rukojeť!
3. Upněte stopku 10 mm přesně na tři plošky, vypněte příklep a zařaďte nejnižší otáčkový stupeň (120–340 min^{-1}).
4. Obrobek pevně sevřete svěrkami nebo do strojního svěráku.
5. Připravte dostatečné množství řezného oleje či vrtací pasty.

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

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

1. Důlčíkujte střed otvoru, naneste řezný olej a středicím vrtákem HSS-TiN plynule vyvrtejte vodicí otvor Ø 6 mm.
2. Jakmile vodicí vrták projde skrz plech, zbrzděte posuv a nechte všech 10 zubů TCT jemně dosednout do řezu.
3. Držte vrtačku pevně obouručně v přesné kolmosti (jakékoliv naklonění průměru 65 mm vyvolá silný zpětný ráz!).

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

4. Postupujte s mírným tlakem a nízkými otáčkami, průběžně mažte spáru řezným olejem až do dosednutí dorazového límce.
5. Po úplném zastavení vřetena vyjměte horký kovový terč a odhrotovačem začistěte hrany otvoru Ø 65 mm.

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, dutinu zvonu a pružinu od špon a ošetřete konzervačním olejem.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte přímost a ostrost středicího vrtáku HSS-TiN a dotažení červíku.
Pravidelně	Ukládejte v samostatném ochranném obalu chránícím karbidové zuby před nárazy.

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
Prudké zastavení vrtačky a zpětný ráz do rukou	Naklonění korunky Ø 65 mm v řezu nebo příliš vysoký posuv/otáčky	Okamžitě uvolněte spoušť, srovnejte osu přísně kolmo, snižte otáčky pod 300 min^{-1} a zjemněte přítlak.
Vylomení karbidových zubů TCT	Tvrdý náraz korunky na povrch plechu nebo vibrující neupnutý plech	Plech pevně upněte s podložením a přivádějte korunku do kontaktu s materiálem plynule.
Spálení břitů při vrtání nerezu INOX	Překročení kritických otáček 170 min^{-1} nebo vrtání nasucho	U průměru 65 mm v nerezu vrtejte výhradně při 120–170 min^{-1} s intenzivním mazáním řezným olejem.

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 65 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39692**
Typové označení / Model:	**GE1222_G39692** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Tvrdokovová vrtací korunka (děrovka) do kovu a nerezu TCT Ø 65 mm s vodicím vrtákem HSS-TiN – GEKO G39692

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.