Karbidové děrovky a korunky do kovu

Sada tvrdokovových korunkových vrtáků (děrovek) do kovu a nerezi 16–35 mm v kufříku, 6 ks

Model: GE1222_G40200 • 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

Šestidílná elektrikářská a zámečnická sada karbidových korunkových děrovek (TCT) v nejpoužívanějších menších a středních průměrech 16 až 35 mm se středicími vrtáky, vyhazovacími pružinami a tříploškovou stopkou, přehledně uložená naležato v nízkém hliníkovém kufříku.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G40200 (G40200)
Výrobce / značka	GEKO
Počet děrovek v sadě	6 kompletních korunek + inbusový klíč v hliníkovém kufříku
Rozsah průměrů děrovek	Ø 16 mm až Ø 35 mm (typická řada 16, 18, 20, 22, 25, 35 mm / 16–35 mm)

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_G40200 (G40200)
Výrobce / značka	GEKO
Počet děrovek v sadě	6 kompletních korunek + inbusový klíč v hliníkovém kufříku
Rozsah průměrů děrovek	Ø 16 mm až Ø 35 mm (typická řada 16, 18, 20, 22, 25, 35 mm / 16–35 mm)
Řezné zuby	Pájené tvrdokovové břity ze slinutého karbidu wolframu (TCT / HM)
Středicí vodicí vrtáky	6× výměnný středicí vrták jištěný stavěcím červíkem
Vyhazovací mechanismus	6× integrovaná vinutá pružina vytlačující odříznutý kovový terčík
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 10 mm se 3 ploškami proti protočení v tříčelisťovém sklíčidle
Typické elektro a sanita průměry	16/20/25 mm: vývodky M16/M20/M25 | 22 mm: ovládací tlačítka a kontrolky | 35 mm: otvor pro dřezovou baterii!
Obráběné materiály	Nerezové dřezy a plechy (INOX), ocelové rozvaděče, hliník, měď, mosaz, litina a plasty
Provozní režim	Rotační vrtání BEZ PŘÍKLEPU s použitím řezného maziva
Uložení sady	Plochý eloxovaný hliníkový kufřík s pěnovými lůžky a přední kovovou sponou

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Karbidové děrovky Ø 16, 18 a 20 mm (levá polovina)** – Menší korunky pro kabelové průchodky, čidla a přesné prostupy v jeklech a skříních.
- **2. Karbidové děrovky Ø 22, 25 a 35 mm (pravá polovina)** – Klíčové průměry pro panelové přístroje Ø 22 mm, vývodky M25 a nerezové kuchyňské dřezy Ø 35 mm.
- **3. Karbidové břity TCT** – Ostré tvrdokovové zuby vytvářející čistý kruhový řez bez pálení rozvaděčového laku.
- **4. Středicí vodicí vrtáky (6 ks)** – Vrtáky zajišťující přesné zavedení korunky do důlčíkem označeného středu.
- **5. Vyhazovací pružiny (6 ks)** – Tlačné pružiny zabraňující uvíznutí vyříznutého kolečka v těle korunky.
- **6. Bezpečnostní dorazový límec** – Zabraňuje propadnutí korunky skrz stěnu plechového rozvaděče po dořezání.
- **7. Stopka Ø 10 mm se 3 ploškami** – Pevné a souosé upnutí ve standardním 10mm i 13mm sklíčidle vrtačky.
- **8. Stavěcí šroubek středicího vrtáku** – Boční červík pro snadnou výměnu či nabroušení vodicího vrtáku.
- **9. Inbusový klíč (v levém slotu pěny)** – Klíč uložený přímo v pěně kufříku pro dotažení stavěcích šroubků.
- **10. Kompaktní hliníkový kufřík** – Nízkoprofilové pouzdro vejdoucí se do každé elektrikářské a instalatérské brašny.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (EN 166) – POVINNÉ – při vrtání ocelových a nerezových skříní odlétají ostré horké špony!

Práce na rozvaděči BEZ NAPĚTÍ! – KRITICKÉ – při vrtání prostupů do osazeného rozvaděče VŽDY odpojte napájení a zakryjte přístroje pod místem vrtání před kovovými šponami!

Bezpečné upnutí obrobku – Volné díly vždy upněte do svěráku nebo svěrkami.

Pozor na horké ostré výpalky – Vyhozené kovové kolečko má ostrý otřep a vysokou teplotu. **Pevná pracovní obuv – Standardní montážní ochrana.**

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. Při práci na rozvaděči odpojte přívod a zakryjte jističe/stykače kartonem nebo plachtou, aby do nich nenapadaly vodivé ocelové třísky!
2. Zkontrolujte inbusovým klíčem dotažení středicího vrtáku.
3. Vypněte příklep na vrtačce a zvolte přiměřené otáčky (v oceli cca 500–800 min^{-1}, v nerezi cca 250–450 min^{-1}).
4. Upněte tříploškovou 10mm stopku pevně do sklíčidla.
5. Připravte si řezný olej nebo vrtací sprej (zejména pro nerezový dřez Ø 35 mm!).

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 důlčíkem, naneste řezné mazivo a kolmo provrtejte středicí vrták.
2. Jakmile středicí vrták projde plechem, ZBRZDĚTE POSUV a přiložte rotující karbidové zuby k povrchu jemně a přesně kolmo (bez nárazu!).
3. Plynulým rovnoměrným tlakem vyřízněte otvor; dorazový límec korunky zabrání vniknutí nástroje hluboko za plech.

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

4. Nechte vyhazovací pružinu vytlačit vyříznuté kolečko do bezpečného prostoru.
5. Očistěte děrovku od špon, lehce ji naolejujte a položte do výřezu hliníkového kufříku.

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	Čistěte zuby i pružinu od kovových třísek a zbytků řezného oleje.
Pravidelně	Udržujte středicí vrták ostrý a dotažený na plošce dříku.
Pravidelně	Chraňte karbidové špičky před nárazem na kov a beton.

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 SK zubu při vrtání nerezového dřezu Ø 35 mm	Prudké dopadnutí korunky na pružící tenký nerez po provrtání středicího vrtáku nebo šikmé vedení	Podložte místo vrtání dřezu zespoda dřevěným špalíkem a naveďte SK zuby do řezu s maximálním citem!
Středicí vrták se zasunul nebo vypadl z děrovky	Povolení bočního stavěcího červíku mimo plošku dříku vrtáku	Natočte plošku středicího vrtáku přesně proti stavěcímu červíku a pevně jej dotáhněte inbusem.
Pálení laku kolem otvoru v rozvaděči	Vysoké otáčky nasucho bez řezného oleje	Snižte otáčky a kápněte na kružnici řezu trochu řezného oleje.

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: **Sada tvrdokovových korunkových vrtáků (děrovek) do kovu a nerezi 16–35 mm v kufříku, 6 ks**
Typové označení / Model: **GE1222_G40200** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada tvrdokovových korunkových vrtáků (děrovek) do kovu a nerezi 16–35 mm v kufříku, 6 ks

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 12100

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.