Karbidové děrovky a korunky do kovu

Sada tvrdokovových korunkových vrtáků (děrovek) do kovu a nerezi 22–65 mm s TiN vrtáky v kufru, 6 ks

Model: GE1222_G40201 • 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 velkoprůměrová kovoobráběcí sada karbidových korunkových děrovek (TCT) v rozsahu Ø 22 až 65 mm se středicími vrtáky HSS-TiN, vyhazovacími pružinami a tříploškovou stopkou pro vrtání větších prostupů v oceli, nerezi, litině a barevných kovech, uložená v hliníkovém kufru.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_G40201 (G40201)
Výrobce / značka	GEKO
Počet děrovek v sadě	6 kompletních korunek + inbusový klíč v hliníkovém kufru
Rozsah průměrů děrovek	Ø 22 mm až Ø 65 mm (typická řada 22, 30, 35, 45, 50, 65 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_G40201 (G40201)
Výrobce / značka	GEKO
Počet děrovek v sadě	6 kompletních korunek + inbusový klíč v hliníkovém kufru
Rozsah průměrů děrovek	Ø 22 mm až Ø 65 mm (typická řada 22, 30, 35, 45, 50, 65 mm)
Řezné zuby	Tříploškově broušené pájené břity ze slinutého karbidu wolframu (TCT / YG8)
Středicí vodicí vrtáky	6× výměnný vrták HSS s titanovým povlakem TiN
Vyhazovací mechanismus	6× vinutá ocelová vyhazovací pružina na středicím vrtáku
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 10 / 13 mm se 3 ploškami proti protočení v tříčelisťovém sklíčidle
Využití velkých průměrů	22/30/35 mm: přístroje a baterie | 45/50/65 mm: velké potrubní prostupy, svody, vývodky M50/M63 a přístroje
Obráběné materiály	Nerezová ocel (INOX), konstrukční ocel, litina, hliník, měď, mosaz, GFK a plasty
Doporučené otáčky pro Ø 45–65 mm!	VELMI NÍZKÉ OTÁČKY: 120 – 300 min^{-1} v oceli (100 – 180 min^{-1} v nerezi) s řezným olejem!
Uložení sady	Texturovaný hliníkový kufr se zesílenými rohy, kovovým zámkem a pěnovou vložkou

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Střední karbidové děrovky Ø 22, 30 a 35 mm (pravá a zadní část)** – Korunky pro ovládací prvky Ø 22 mm, trubkové prostupy a otvory vodovodních baterií Ø 35 mm.
- **2. Velké karbidové děrovky Ø 45, 50 a 65 mm (přední a levá část)** – Masivní korunky pro potrubní prostupy, klimatizace, vývodky M50/M63 a kruhové budíky Ø 52/65 mm.
- **3. Pájené karbidové břity TCT** – Odolné tvrdokovové zuby po obvodu korunky s bočními otvory pro odvod třísek.
- **4. Středicí vrtáky HSS-TiN (6 ks)** – Vodicí vrtáky s titanovým povlakem přesně středící velkou korunku.
- **5. Vyhazovací pružiny (6 ks)** – Pružiny automaticky uvolňující vyříznutý kovový kotouček po dokončení řezu.
- **6. Dorazové osazení pláště** – Tuhé dno korunky bránící nechtěnému propadnutí nástroje skrz tenkou stěnu.
- **7. Tříplošková upínací stopka** – Přenáší vysoký krouticí moment průměru 65 mm bez prokluzu v čelistech sklíčidla.
- **8. Boční vyhazovací otvory pláště** – Umožňují odchod špon a případné uvolnění silnějšího výpalku.
- **9. Stavěcí šroubek a inbusový klíč** – Pro spolehlivé upnutí a výměnu středicího vrtáku HSS-TiN.
- **10. Vysoký hliníkový kufr s polstrováním** – Pevný kufr pro svislé uložení všech 6 korunek.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle / obličejový štít (EN 166) – POVINNÉ – od 65mm věnce odlétají horké kovové třísky!

Dvouruční vrtačka s boční rukojetí / sloupová vrtačka! – KRITICKÉ – na průměru 50 a 65 mm v oceli vzniká velký záběrový moment; vždy používejte boční madlo!

Pevné upnutí obrobku do svěráku / svěrkami! – NIKDY nedržte vrtaný díl v ruce!

Zákaz pletených rukavic u vřetena – Prevence namotání rukavice na rotující korunku.

Pevná pracovní obuv – Ochrana před pádem horkého těžkého výpalku Ø 65 mm.

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 stavěcího červíku středicího vrtáku HSS-TiN.
2. VYPNĚTE PŘÍKLEP a nastavte 1. rychlostní stupeň s nízkými otáčkami (pro Ø 50–65 mm max. 120–250 min^{-1}!).
3. Upněte obrobek pevně ke stolu (tenký plech podložte dřevěnou deskou, aby pod 65mm věncem nevibroval).
4. Upněte stopku přes 3 plošky pevně do 13mm sklíčidla silné vrtačky nebo sloupové vrtačky.
5. Naneste na celou kružnici řezu řezný olej nebo vrtací 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. Navrtejte v důlčíku středicí vrták HSS-TiN kolmo skrz materiál.
2. Těsně před stykem 65mm věnce s plechem ZPOMALTE POSUV a nechte karbidové zuby plynule a kolmo zaříznout bez rázového nárazu (šikmý nájezd jednou stranou 65mm věnce by zuby vyštípl!).
3. Udržujte klidný kolmý přítlak a při hlubším řezu v oceli pravidelně přikapávejte řezný olej.

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

4. Před prořízntutím poslední desetiny milimetru mírně odlehčete tlak a nechte vyhazovací pružinu odtlačit výpalek.
5. Po vychladnutí korunku očistěte od špon, lehce naolejujte a postavte do pěnového lůžka kufru.

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 každé práci vyčistěte mezizubové drážky a vyhazovací pružinu štětečkem.
Pravidelně	Kontrolujte ostrost středicích vrtáků HSS-TiN.
Pravidelně	Skladujte uzavřený hliníkový kufr v suchém prostředí.

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 65mm korunky a vypnutí spojky vrtačky při náběhu	Šikmý nájezd věnce do plechu nebo příliš rychlý posuv po provrtání středicího vrtáku	Držte vrtačku s boční rukojetí přísně kolmo (90°) k plechu a první milimetr věnce zařezávejte jemně.
Vylámání SK plátků	Zapnutý příklep nebo vrtání pružícího neupnutého plechu bez podložení	Pracujte vždy bez příklepu a tenký plech pevně podložte dřevem.
Pálení zubů v nerezi	Vysoké otáčky (> 400 min^{-1}) na velkém průměru bez maziva	Snižte otáčky u Ø 50–65 mm v nerezi na 100–180 min^{-1} a hojně chlaďte řeznou pastou.

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 22–65 mm s TiN vrtáky v kufru, 6 ks**
Typové označení / Model: **GE1222_G40201** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada tvrdokovových korunkových vrtáků (děrovek) do kovu a nerezi 22–65 mm s TiN vrtáky v kufru, 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.