Těžký čtyřbřitý příklepový vrták do železobetonu SDS-MAX (Ø 24–25 / 450 mm)

Čtyřbřitý příklepový vrták do betonu a železobetonu SDS-MAX Ø 24 / 25 × 450 mm – GEKO G42545

Model: GE1222_G42545 • 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

Masivní kotevní a montážní příklepový vrták GEKO G42545 s celkovou délkou 450 mm (pracovní hloubka ~310 mm), symetrickou čtyřbřitou křížovou hlavou ze slinutého karbidu wolframu (4-Cutter X-Head), čtyřspirálovou KVS šroubovicí a stopkou SDS-MAX (Ø 18 mm) – upozornění k šarži: katalogový kód výrobce G42545 odpovídá řadě Ø 25 mm, zatímco obchodní označení položky uvádí 24/450 mm (před vrtáním chemických kotev M20 a vlepováním výztuže Ø 20 mm vždy ověřte jmenovitý rozměr ražbou na krčku a posuvným měřítkem!).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G42545 (G42545)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr hlavy	24,0 / 25,0 mm dle výrobní šarže (kód G42545 = 25 mm / popis 24 mm – přeměřte před kotvením!)
Celková / pracovní délka	450 mm celková délka / cca 310 mm pracovní hloubka vrtání

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_G42545 (G42545)
Výrobce	GEKO
Jmenovitý průměr hlavy	24,0 / 25,0 mm dle výrobní šarže (kód G42545 = 25 mm / popis 24 mm – přeměřte před kotvením!)
Celková / pracovní délka	450 mm celková délka / cca 310 mm pracovní hloubka vrtání
Systém upínací stopky	SDS-MAX (Ø 18,0 mm – zesílený náběh krčku ze stopky Ø 18 mm na Ø 24/25 mm)
Konstrukce řezné hlavy	Symetrická 4břitá křížová karbidová hlava (90° X-Cutter) se středicím hrotem
Konstrukce šroubovice	Čtyřspirálová šroubovice KVS z legované oceli 40Cr (mimořádná tuhost L/D ~ 18 : 1)
Doporučené otáčky / kladivo	cca 300 – 450 min^{-1} / těžké vrtací kladivo SDS-MAX (třída 7–12 kg, 8–18 J)
Štíhlostní poměr L/D	cca 18,0 – 18,8 : 1 (extrémně tuhý samonosný kotevní vrták bez potřeby předvrtání)
Vhodné materiály	Železobeton, mostní a základový beton, žula, čedič, plné zdivo
Typické použití Ø 24 / 25 mm	Chemické kotvy pro závitové tyče M20 (Ø 24 mm), vlepování výztuže Ø 20 mm (Ø 25 mm!)
Hmotnost	cca 1,10 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Středicí hrot 4břité SK hlavy (1×)** – Okamžité bodové zachycení na betonu bez poskakování široké hlavy.
- **2. Hlavní karbidové břity Ø 24/25 mm (2×)** – Přenášejí vysokou energii úderu 8–18 J přímo do drcení kameniva.
- **3. Příčné pomocné SK břity 90° (2×)** – Chrání před zaklínováním na třmínku výztuže a zaručují přesný kruhový vývrt.
- **4. Pájené křížové lůžko (1×)** – Masivní vysokoteplotní uložení čtyřbřité korunky.
- **5. Velkoobjemové prachové kanály (4×)** – Rychle odvádějí velký objem drtě od čela 24/25mm hlavy.
- **6. Čtyřspirálová KVS šroubovice ~310 mm (1×)** – Tuhé jádro vynášející betonovou drť ze svislých základových vrtů.
- **7. Kuželové osazení krčku s ražbou rozměru (1×)** – Přechod na stopku Ø 18 mm – ZDE ZKONTROLUJTE VYRAŽENÝ PRŮMĚR (24 nebo 25 mm)!
- **8. Otevřené unášecí drážky SDS-MAX (3×)** – Přenášejí vysoký záběrový moment.
- **9. Uzavřené aretační drážky SDS-MAX (2×)** – Bezpečné osové zajištění ve sklíčidle.
- **10. Kalené čelo stopky SDS-MAX (1×)** – Dopadová plocha pístu kladiva.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POVINNÁ KONTROLA SKUTEČNÉHO PRŮMĚRU HLAVY PŘED CHEMICKÝM KOTVENÍM! – U chemických patron M20 (vyžadují Ø 24 mm) a vlepovaných roxorů Ø 20 mm (vyžadují Ø 25 mm) rozhoduje každý milimetr mezery pro maltu – před zahájením práce vždy ověřte vyražený rozměr a přeměřte korunku posuvným měřítkem!

POVINNÉ OBOURUČNÍ DRŽENÍ TĚŽKÉHO KLADIVA S BOČNÍ RUKOJETÍ! – Průměr 24–25 mm vyvíjí obrovský reakční moment – pracujte výhradně obouručně se seřízenou boční rukojetí!

POVINNÁ OCHRANA SLUCHU (EN 352), ZRAKU (EN ISO 16321-1) A DÝCHACÍCH CEST (FFP2/FFP3)! – Chrániče sluchu, uzavřené brýle a respirátor / odsávací adaptér proti silnému vývinu prachu!

Antivibrační rukavice (EN ISO 10819) – Snižují zátěž rukou vibracemi těžkého kladiva SDS-MAX

Zákaz chlazení vodou a doteku horké hlavy – Po vytažení z betonu hrozí těžké popálení o SK korunku

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. Přeměřte posuvným měřítkem průměr přes hlavní karbidové břity (24,0 vs. 25,0 mm) a porovnejte jej s technickým listem používané kotvy.
2. Zkontrolujte neporušenost všech 4 karbidových břitů a čistotu drážek.
3. Očistěte stopku SDS-MAX a naneste mazací tuk na stopky.
4. Upněte vrták do kladiva SDS-MAX (min. 7 kg) a tahem ověřte uzamčení.
5. Nastavte hloubkový doraz kladiva na předepsanou kotevní hloubku (do 310 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. Přiložte středicí hrot G42545 kolmo na značku na základové desce či sloupu a plynule roztočte.
2. Nechte těžké kladivo pracovat vlastní vahou (u svislého vrtání dolů) nebo s přiměřeným přítlakem bez páčení.
3. Každých 70–80 mm vrták za chodu krátce povytáhněte, aby 4spirálová šroubovice vyhodila velký objem drtě ven z otvoru.

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

4. Po dosažení kotevní hloubky vytáhněte vrták za chodu z vývrtu.
5. Pro chemické kotvení proveďte předepsaný cyklus čištění (4× vyfouknout stlačeným vzduchem od dna + 4× vykartáčovat ocelovým kartáčem + 4× vyfouknout).

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 směně setřete ze stopky starý tuk s prachem a naneste čerstvý mazací tuk.
Pravidelně	Očistěte šroubovici ocelovým kartáčem a uložte do ochranného pouzdra.
Pravidelně	Pravidelně kontrolujte opotřebení bočních kalibračních fazetek SK hlavy.

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
Vysoká spotřeba chemické malty nebo malé krytí žebírek roxoru Ø 20 mm	Záměna vrtáku Ø 24 mm a Ø 25 mm oproti tabulce výrobce chemické malty.	Vždy před vrtáním změřte korunku posuvným měřítkem: skleněná patrona M20 vyžaduje Ø 24 mm, lepený roxor Ø 20 mm vyžaduje Ø 25 mm.
Kladivo tluče naprázdno při svislém vrtání nahoru/vodorovně	Nedostatečný přítlak pro zasunutí 18mm stopky SDS-MAX na doraz úderníku.	Přitlačte kladivo plynule v ose tak, aby se aktivoval elektropneumatický příklep.
Otupení rohů karbidového kříže	Dlouhodobé přetlačování přes ocelovou armaturu vysokými otáčkami.	Vyhněte se hlavní výztuži posunutím vrtu o 40 mm dle pokynů statika.

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: **Čtyřbřitý příklepový vrták do betonu a železobetonu SDS-MAX Ø 24 / 25 × 450 mm – GEKO G42545**
Typové označení / Model: **GE1222_G42545** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Čtyřbřitý příklepový vrták do betonu a železobetonu SDS-MAX Ø 24 / 25 × 450 mm – GEKO G42545

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):

- ISO 5468 (Příklepové vrtáky do betonu a zdiva s karbidovými destičkami)
- EN ISO 11148-5 / EN 62841-2-6 (Bezpečnostní požadavky na vrtací kladiva)

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.