Diamantové trubkové a korunkové vrtáky do keramiky, gresu a skla

DIAMANTOVÝ KORUNKOVÝ VRTÁK DO DLAŽDIC A GRESU Ø 20 MM PROFI – GEKO G65020

Model: GE1222_G65020 • 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

Trubkový diamantový korunkový vrták GEKO G65020 PROFI (katalogový kód GE1222_G65020) o průměru Ø 20 mm s galvanicky vázaným diamantovým věncem s chladicími zářezy, bočním uvolňovacím výřezem a válcovou upínací stopkou pro tříčelisťová sklíčidla vrtaček. Určen pro přesné vrtání bez vyštípnutí glazury do slinuté dlažby (gresu), keramických obkladů, žuly, mramoru a skla – výhradně BEZ PŘÍKLEPU a S VODNÍM CHLAZENÍM (otvory Ø 20 mm pro vodovodní a topenářské trubky PEX/PPR Ø 20 mm, závitové prodloužení 1/2" (cca 21 mm s vůlí dle kroužení) a elektrochráničky).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	GEKO G65020 PROFI (katalogový kód GE1222_G65020)
Jmenovitý průměr vrtání	Ø 20 mm
Typ brusného prstence	Galvanicky pokovený diamantový věnec s chladicími zářezy
Upínací stopka	Válcová stopka pro standardní sklíčidlo vrtačky / aku šroubováku

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / model	GEKO G65020 PROFI (katalogový kód GE1222_G65020)
Jmenovitý průměr vrtání	Ø 20 mm
Typ brusného prstence	Galvanicky pokovený diamantový věnec s chladicími zářezy
Upínací stopka	Válcová stopka pro standardní sklíčidlo vrtačky / aku šroubováku
Režim chlazení	Povinné chlazení vodou (vodní límec, přísavný chladič nebo mokrá houbička)
Příklepový režim	ZAKÁZÁN (výhradně rotační vrtání bez příklepu!)
Doporučené otáčky	cca 600 – 1 100 min^{-1} (za stálého chlazení vodou)
Maximální hloubka vrtání	cca 25–30 mm (tloušťka obkladu, slinuté dlažby nebo kamenné desky)
Cílové materiály	Slinutý gres, keramické obklady, porcelán, sklo, mramor, žula a břidlice
Typické použití	otvory Ø 20 mm pro vodovodní a topenářské trubky PEX/PPR Ø 20 mm, závitové prodloužení 1/2" (cca 21 mm s vůlí dle kroužení) a elektrochráničky
Vrtání podkladního zdiva	Po provrtání dlaždice pokračujte do zdiva běžným vrtákem či korunkou do zdiva!
Bezpečnostní norma	ČSN EN 13236 (Bezpečnost supertvrdých brusných nástrojů), GPSR (EU) 2023/988

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Diamantový věnec Ø 20 mm** – Čelní a obvodová vrstva průmyslového diamantu obrušující glazuru i střep.
- **2. Chladicí zářezy korunky** – Přivádějí vodu pod řeznou hranu a vyplavují obroušený kal.
- **3. Galvanické niklové pojivo** – Kovová matrice pevně kotvící diamantová zrna k ocelovému tubusu.
- **4. Tenkostěnný ocelový zvon** – Minimalizuje šířku prořezu, odpor v gresu a zahřívání.
- **5. Boční vyhazovací okénko** – Slouží k uvolnění a vytlačení odvrtaného keramického válečku.
- **6. Vnitřní dutina korunky** – Pojímá chladicí vodu a vyvrtané jádro obkladu.
- **7. Přechodové čelo dříku** – Tuhé osazení spojující korunku se středovou stopkou.
- **8. Válcová upínací stopka** – Hladký dřík pro přesné souosé sevření v čelistech sklíčidla.
- **9. Značení průměru na plášti** – Potisk Ø 20 mm pro rychlou orientaci v sadě vrtáků.
- **10. Ochranný blistr GEKO** – Průhledné pouzdro s bezpečnostními piktogramy mokrého vrtání.

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)! – Chrání zrak před odstřikující brusnou kaší a mikroúlomky glazury!

VODĚODOLNÉ PRACOVNÍ RUKAVICE! – Chrání ruce před ostrými hranami dlaždic – nikdy však nepřidržujte rotující korunku v prstech!

RESPIRÁTOR FFP2 PŘI ÚKLIDU KALŮ! – Zaschlý jemný kal ze slinutého gresu obsahuje křemičitý prach.

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Vysokofrekvenční zvuk při navrtávání tvrdého gresu namáhá sluch.

PEVNÁ PROTISKLUZOVÁ OBUV! – Zajišťuje stabilitu na podlaze vlhké od chladicí vody.

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.

- ⚠️ ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU! Před upnutím vrtáku vždy přepněte vrtačku na čisté rotační vrtání – jediný úder příklepu rozlomí dlaždici i diamantovou korunku!
- ⚠️ POVINNÉ CHLAZENÍ VODOU! Galvanicky vázaný diamant Ø 20 mm se při vrtání nasucho během několika sekund přehřeje nad 400 °C a strhne z nosného tubusu!
- ⚠️ PŘI MOKRÉM VRTÁNÍ PREFERUJTE AKUMULÁTOROVOU VRTAČKU! Používáte-li síťovou vrtačku 230 V, připojte ji přes proudový chránič (RCD 30 mA) a chraňte větrací otvory motoru před vodou!
- ⚠️ Vrták nemá středicí hrot – zahajujte vrtání pod šikmým úhlem cca 45° nebo použijte vodicí šablonu s přísavkou, aby korunka po hladké glazuře nesjela na ruku!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že u vrtačky / aku vrtačky je 100% VYPNUTÝ příklep (přepínač na symbolu vrtáku).
2. Zkontrolujte korunku Ø 20 mm – nesmí být zdeformovaná nárazem ani mít strženou vrstvu diamantu.
3. Upněte válcovou stopku souose do třířečelisťového sklíčidla a krátkým spuštěním ověřte klidný běh bez házení.
4. Připravte si vodní chlazení (vodicí přísavku s přívodem vody, ohrádku z tmelu nebo mokrou houbičku).
5. Volnou dlaždici vždy celoplošně podložte rovnou dřevěnou/OSB deskou a zajistěte proti posuvu.

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 okraj rotující korunky pod úhlem cca 45° do vodní lázně na vyznačené místo (nebo veďte přes vodicí šablonu).
2. Jakmile si korunka vybrousí půlměsícovou drážku v glazuře, plynule srovnejte vrtačku do kolmé polohy (90°) za mírného kývání o 2–4°.
3. Tlačte velmi jemně – diamant dlaždici obrušuje; nadměrný přítlak spálí diamant a vyštípne rubovou stranu obkladu!

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

4. Průběžně doplňujte čistou vodu k místu řezu, aby se vyplavoval obroušený keramický kal.
5. Po provrtání dlaždice vyjměte odvrtané jádro přes boční okénko a do podkladního zdiva pokračujte běžným vrtákem SDS/HM!

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Vyjímání jádra	Po každém otvoru vysuňte odvrtaný keramický špalíček z dutiny korunky hrotem šroubováku přes boční výřez.
Oplach a osušení	Po práci opláchněte vrták v čisté vodě od zbytků brusné kaše a osušte.
Ukládání	Skladujte v ochranném blistru odděleně od těžkého kovového nářadí.

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
Korunka po glazuře ujíždí do stran	Pokus o kolmé přiložení bez vodicí šablony na lesklý obklad	Začněte navrtávat pod sklonem 45° na nižší otáčky nebo použijte přísavnou vodicí šablonu.
Korunka jiskří, černá a přestává brát	Nedostatek chladicí vody, příliš vysoké otáčky nebo vrtání do betonu pod dlaždicí	Okamžitě zvyšte přívod vody; beton a lepidlo pod obkladem vždy dovrtávejte vrtákem do zdiva!
Odštípnutí hrany na rubu dlaždice	Příliš velký osový tlak těsně před průchodem korunky skrz střep	V poslední třetině tloušťky dlaždice zmírněte přítlak na minimum a nechte diamant jemně dobrousit.

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: **DIAMANTOVÝ KORUNKOVÝ VRTÁK DO DLAŽDIC A GRESU Ø 20 MM PROFI – GEKO G65020**
Typové označení / Model: **GE1222_G65020** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: DIAMANTOVÝ KORUNKOVÝ VRTÁK DO DLAŽDIC A GRESU Ø 20 MM PROFI – GEKO G65020

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Nařízení (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN 13236 (Bezpečnostní požadavky na supertvrdé brusné nástroje)

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.