Diamantové trubkové a korunkové vrtáky do keramiky, gresu a skla

DIAMANTOVÝ KORUNKOVÝ VRTÁK DO DLAŽDIC A GRESU Ø 60 MM PROFI – GEKO G65060

Model: GE1222_G65060 • 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 G65060 PROFI (katalogový kód GE1222_G65060) o průměru Ø 60 mm s galvanicky vázaným diamantovým věncem s chladicími zářezy, bočním uvolňovacím výřezem a válcovou upínací stopkou pro tříčelisťová sklíčidla vrtaček. Dodáváno v balení: šroubovací plastová dóza geko. Určen pro přesné vrtání bez vyštípnutí glazury do slinuté dlažby (gresu), keramických obkladů, žuly, mramoru a skla – výhradně BEZ PŘÍKLEPU a S VODNÍM CHLAZENÍM (těla podomítkových baterií, bodová svítidla Ø 60 mm a prostupy potrubí s manžetou).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	GEKO G65060 PROFI (katalogový kód GE1222_G65060)
Jmenovitý průměr vrtání	Ø 60 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 G65060 PROFI (katalogový kód GE1222_G65060)
Jmenovitý průměr vrtání	Ø 60 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)
Režim vrtání	Výhradně rotační vrtání BEZ PŘÍKLEPU
Doporučené otáčky	350 – 650 min^{-1} (nízké otáčky bez příklepu, s vodním chlazením)
Boční okénko tubusu	Oválný výřez pro odplavování kalu a vysunutí odvrtaného jádra
Cílové materiály	Slinutá dlažba (gres), obklady, porcelán, sklo, žula, mramor, břidlice
Typické použití průměru	těla podomítkových baterií, bodová svítidla Ø 60 mm a prostupy potrubí s manžetou
Povrchová úprava a obal	Poniklovaná ocel proti korozi; šroubovací plastová dóza geko
Bezpečnostní norma	ČSN EN 13236, Nařízení (EU) 2023/988 (GPSR)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Diamantový věnec Ø 60 mm** – Čelní a obvodová vrstva jemnozrnného technického diamantu.
- **2. Chladicí zářezy korunky** – Přivádějí chladicí vodu pod řez a vyplavují obroušený kal.
- **3. Poniklovaný ocelový tubus** – Tenkostěnné válcové tělo minimalizující odpor v řezu.
- **4. Boční uvolňovací okénko** – Slouží k vyjmutí vyříznutého keramického středu po dovrtání.
- **5. Vnitřní dutina korunky** – Pojme vyvrtaný terčík obkladu či dlaždice až do tloušťky cca 25–30 mm.
- **6. Přechodové čelo dříku** – Soustružené osazení spojující zvon se stopkou.
- **7. Válcová upínací stopka** – Určena pro tříčelisťové sklíčidlo vrtačky (Ø 10 / 13 mm).
- **8. Značení průměru na těle** – Rychlá identifikace rozměru Ø 60 mm v brašně obkladače.
- **9. Antikorozní niklování** – Chrání ocelové tělo korunky při trvalém kontaktu s vodou.
- **10. Šroubovací plastová dóza GEKO** – Originální obal výrobce GEKO s bezpečnostními piktogramy OOPP.

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 rozstřikem brusného kalu a mikroštěpinkami glazury!

VODĚODOLNÉ PRACOVNÍ RUKAVICE! – Chrání ruce před ostrými hranami obkladu a vlhkostí.

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Vysokofrekvenční pískání při broušení tvrdého gresu a skla.

OCHRANNÝ PRACOVNÍ ODĚV! – Chrání před znečištěním vodním keramickým šlemem.

PEVNÁ NEKLOUZAVÁ OBUV! – Zabraňuje uklouznutí na mokré podlaze při chlazení vodou.

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 60 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 přepínač příklepu na vrtačce je VYPNUTÝ (symbol vrtáku, nikoliv kladívka!).
2. Upněte válcovou stopku pevně a souose do tříčelisťového sklíčidla a zkontrolujte házení.
3. Zajistěte přívod chladicí vody na místo řezu (plastelínová hrázka s vodou, přísavný vodní kroužek nebo mokrá houbička).
4. Vrtáte-li volnou dlaždici, položte ji celou plochou na rovnou dřevěnou/XPS podložku a přisvorkujte.
5. Nastavte otáčky vrtačky na doporučené pásmo (350 – 650 min^{-1} (nízké otáčky bez příklepu, s vodním chlazením)).

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 Ø 60 mm do vodní lázně na obkladu pod šikmým úhlem cca 45° (nebo do vodicí šablony).
2. Po vyfrézování půlměsícové vodicí drážky v glazuře plynule narovnejte vrtačku do kolmé polohy (90°).
3. Vrtání dokončujte lehkým přítlakem a jemným krouživým kýváním (2–3°), aby se pod věnec neustále dostávala čerstvá voda.

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

4. Před úplným provrtáním rubové strany dlaždice zmírněte tlak na minimum, abyste neodštípli spodní hranu.
5. Po zastavení vrtačky vysuňte odvrtaný váleček obkladu přes boční uvolňovací okénko tenkým šroubovákem.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Okamžitý oplach po práci	Vypláchněte z korunky keramický šlem čistou vodou dříve, než ve výřezech zatvrdne.
Sušení	Po opláchnutí korunku osušte hadříkem a uložte zpět do ochranného blistru nebo šroubovací dózy.
Kontrola věnce	Je-li diamantová vrstva zcela obroušená na hladkou ocel a vrták pálí glazuru, vyřaďte jej.

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 první díře zčernala a přestala brát	Vrtání nasucho nebo s příliš vysokými otáčkami spálilo galvanickou vazbu	Vždy udržujte v řezu souvislou vrstvu vody a nepřekračujte doporučené otáčky.
Korunka při začátku ujíždí po glazuře	Kolmé přiložení korunky bez vodicí šablony	Začněte vždy pod úhlem 45° nebo použijte přísavné vodítko s ložisky.
Odštípnutý okraj glazury otvoru	Zapnutý příklep nebo nadměrný tlak na konci vrtání	Okamžitě vypněte příklep a poslední milimetr dovrtávejte zcela bez tlaku.

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 60 MM PROFI – GEKO G65060**
Typové označení / Model: **GE1222_G65060** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: DIAMANTOVÝ KORUNKOVÝ VRTÁK DO DLAŽDIC A GRESU Ø 60 MM PROFI – GEKO G65060

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.