Velkoprůměrové diamantové vykružovací korunky do obkladů a dlažby

DIAMANTOVÁ VYKRUŽOVACÍ KORUNKA DO DLAŽBY Ø 100 MM (WET + DRY) – GEKO G65188

Model: GE1222_G65188 • 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

Velkoprůměrová hrncová diamantová vykružovací korunka (otwornica diamentowa) GEKO G65188 (katalogový kód GE1222_G65188) o průměru Ø 100 mm pro vyřezávání velkých kruhových prostupů do keramických obkladů, slinuté dlažby (gresu), terakoty, sklolaminátu a kamenných desek (koupelnové ventilátory Ø 100 mm, vzduchotechnické průchodky DN 100 a WC odpady v obkladech a dlažbě). Chromované ocelové tělo bez středového vrtáku je osazeno diamantovým věncem s chladicími zářezy, bočními oválnými výřezy a upínací stopkou se 3 ploškami proti protočení ve sklíčidle vrtačky.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	GEKO G65188 (katalogový kód GE1222_G65188)
Průměr vykružování	Ø 100 mm
Konstrukce korunky	Ocelový hrncový zvon bez středicího vrtáku s bočními a čelními otvory
Brusný prstenec	Galvanicky vázaný diamantový věnec s obvodovými chladicími drážkami

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 G65188 (katalogový kód GE1222_G65188)
Průměr vykružování	Ø 100 mm
Konstrukce korunky	Ocelový hrncový zvon bez středicího vrtáku s bočními a čelními otvory
Brusný prstenec	Galvanicky vázaný diamantový věnec s obvodovými chladicími drážkami
Upínací stopka	Válcová stopka se 3 frézovanými ploškami (pro sklíčidlo Ø 10–13 mm)
Doporučené / max. otáčky	cca 450–900 min^{-1} (piktogram 900 RPM na obalu výrobce)
Pracovní režim	WET + DRY (mokré i suché vrtání výhradně BEZ PŘÍKLEPU)
Užitečná hloubka zvonu	cca 25–30 mm (pro jednostranné i oboustranné vykroužení dlaždice)
Cílové materiály	Keramické obklady, gres, mramor, žula, pórobeton, sádrokarton a sklolaminát
Typické instalace	koupelnové ventilátory Ø 100 mm, vzduchotechnické průchodky DN 100 a WC odpady v obkladech a dlažbě
Požadovaný stroj	Dvourychlostní vrtačka / silný aku šroubovák (1. rychlostní stupeň) s boční rukojetí
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 100 mm** – Široká brusná hrana s rovnoměrným posypem diamantového zrna.
- **2. Chladicí zářezy věnce** – Přerušované drážky odvádějící obroušený prach a chladicí vodu.
- **3. Chromovaný ocelový zvon** – Tuhý válcový plášť udržující přesnou kruhovost otvoru.
- **4. Boční oválná okénka** – Slouží k odplavování kalu a vyklopení vyříznutého terče dlaždice.
- **5. Zadní odlehčovací otvory** – Dva otvory ve dně zvonu pro vytlačení zaseknutého výřezu.
- **6. Zesílené čelo zvonu** – Přenáší krouticí moment ze stopky na obvod korunky bez kmitání.
- **7. Středový náboj stopky** – Pevně zalisované spojení dříku s čelem zvonu.
- **8. Stopka se 3 ploškami** – Zabraňuje protočení velkoprůměrové korunky v čelistech sklíčidla.
- **9. Laserové značení GEKO** – Označení průměru Ø 100 mm na vnějším dně korunky.
- **10. Závěsný blistr GEKO** – Ochranný obal s vyznačením režimu WET+DRY a max. otáček 900 RPM.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

OCHRANNÉ BRÝLE / ŠTÍT (EN 166)! – Chrání oči před odletující glazurou a rozstřikem brusné vody!

RESPIRÁTOR FFP2 / FFP3 (PŘI SUCHÉM ŘEZU)! – Suché broušení keramiky vytváří jemný křemičitý prach!

PEVNÉ PRACOVNÍ RUKAVICE! – Zajišťují jistý obouruční úchop vrtačky a chrání před ostrým výřezem obkladu.

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Rezonance velkého zvonu na dlaždici přesahuje 90 dB(A).

PEVNÁ PRACOVNÍ OBUV! – Chrání nohy při pádu dlaždice nebo těžkého vyříznutého středu.

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.

- ⚠️ DODRŽUJTE NÍZKÉ OTÁČKY (MAX. 450–900 MIN⁻¹)! Velký průměr korunky Ø 100 mm vytváří vysokou obvodovou rychlost – překročení otáček spálí diamant a může vytrhnout vrtačku z rukou!
- ⚠️ ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU A DRŽTE VRTAČKU PEVNĚ OBĚMA RUKAMA (S BOČNÍ RUKOJETÍ)! Při zakousnutí zvonu Ø 100 mm vzniká silný zpětný krouticí moment do zápěstí!
- ⚠️ KORUNKA NEMÁ STŘEDOVÝ VODICÍ VRTÁK! Zahajujte řez vždy přes vyříznutou vodicí šablonu (překližka / přísavný přípravek) nebo opatrným náklonem pod úhlem 30°–45°!
- ⚠️ Přestože konstrukce umožňuje i krátkodobé suché řezání měkčích obkladů (WET + DRY), u tvrdé slinuté dlažby (gresu) VŽDY chlaďte vodou pro vyšší životnost a bezprašný provoz!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Přepněte vrtačku na 1. (pomalý) rychlostní stupeň (450–800 min⁻¹) a ZKONTROLUJTE VYPNUTÍ PŘÍKLEPU!
2. Namontujte na vrtačku přídavnou boční rukojeť pro bezpečné zachycení reakčního momentu.
3. Upněte stopku přesně za 3 plošky do tříčelisťového sklíčidla a pevně dotáhněte.
4. Dlaždici pevně upněte na rovnou dřevěnou podložku (nevykružujte dlaždici drženou v ruce!).
5. Připravte vodicí šablonu (např. otvor v kusu překližky přisvorkovaný k obkladu) a vodu pro chlazení.

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 korunku Ø 100 mm šikmo pod úhlem cca 30° k okraji vyznačeného kruhu (nebo do vodicí šablony) a roztočte na cca 500–600 min⁻¹.
2. Po vyfrézování vodicí stopy v glazuře plynule sklopte korunku do celého kruhu (90°) za stálého dávkování vody.
3. Provádějte jemný krouživý kolébavý pohyb (1–3°), aby pod věnec proudila voda a korunka nelepila celou plochou.

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

4. U silné slinuté dlažby lze poslední milimetr dovrtat z rubové strany pro čistou hranu bez otřepu.
5. Po dořízntutí odpojte vrtačku a vytlačte keramický kruh přes zadní a boční otvory ve zvonu.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Čištění po práci	Opláchněte korunku proudem vody, odstraňte zaschlý keramický šlem z drážek a osušte.
Oživení zahlazeného diamantu	Ztratí-li korunka úběr zalepením pórů, krátce ji za mokra zařízněte do měkkého pískovce nebo šamotu.
Skladování	Chraňte tenkostěnný zvon před pádem – deformace kruhovosti by způsobila rozbíjení dlaždic.

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 poskakuje po povrchu obkladu	Chybějící vodicí šablona nebo příliš vysoké otáčky při nasazení	Snižte otáčky pod 600 min^{-1} a použijte vodicí šablonu nebo začněte pod sklonem 30°.
Vrtačka se zastavuje / korunka se kouše	Korunka sedí celou plochou věnce v suché drážce s vysokým přítlakem	Uvolněte přítlak, přidejte chladicí vodu a mírně kolébejte osou vrtačky.
Pálení a modrání okraje věnce	Řezání tvrdého gresu nasucho při vysokých otáčkách (> 1 200 min^{-1})	Přepněte na 1. rychlost vrtačky (max. 900 min^{-1}) a vždy chlaďte vodou.

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: **DIAMANTOVÁ VYKRUŽOVACÍ KORUNKA DO DLAŽBY Ø 100 MM (WET + DRY) – GEKO G65188**
Typové označení / Model: **GE1222_G65188** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: DIAMANTOVÁ VYKRUŽOVACÍ KORUNKA DO DLAŽBY Ø 100 MM (WET + DRY) – GEKO G65188

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.