Příslušenství pro jádrové vrtání – prodloužení diamantových korunek

Duté šestihranné prodloužení pro diamantové korunové vrtáky 200 mm (20 cm), závit 1 1/4" UNC – GEKO

Model: GE1222_G65205 • 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

Profesionální silnostěnné duté ocelové prodloužení GEKO G65205 o pracovní délce 200 mm (20 cm) se standardizovaným vnějším a vnitřním závitem 1 1/4"-7 UNC pro diamantové jádrové vrtací korunky a jádrové vrtačky s průchodem chladicí vody středem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GEKO G65205 (GE1222_G65205)
Pracovní délka prodloužení	200 mm / 20 cm (měřeno mezi dosedacími čely bez délky vnějšího závitu)
Vnější připojovací závit (do korunky)	1 1/4"-7 UNC (vnější pravý palcový hrubý závit pro diamantové korunky)
Vnitřní připojovací závit (na vřeteno)	1 1/4"-7 UNC (vnitřní pravý závit pro vřeteno jádrové vrtačky)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	GEKO G65205 (GE1222_G65205)
Pracovní délka prodloužení	200 mm / 20 cm (měřeno mezi dosedacími čely bez délky vnějšího závitu)
Vnější připojovací závit (do korunky)	1 1/4"-7 UNC (vnější pravý palcový hrubý závit pro diamantové korunky)
Vnitřní připojovací závit (na vřeteno)	1 1/4"-7 UNC (vnitřní pravý závit pro vřeteno jádrové vrtačky)
Vnější profil těla	Plný šestihran po celé délce (umožňuje nasazení stranového klíče v libovolném místě!)
Vnitřní konstrukce	Průchozí středový kanál pro přívod tlakové chladicí vody nebo odsávání prachu
Materiál	Pevnostní konstrukční legovaná ocel s přesně soustruženými dosedacími čely
Povrchová úprava	Odolný modrý antikorozní lak s logem GEKO
Režim vrtání	VÝHRADNĚ ROTAČNÍ JÁDROVÉ VRTÁNÍ BEZ PŘÍKLEPU (mokré i suché)
Minimální průměr korunky	Pro průchozí vrtání skrz stěnu volte korunku větší, než je úhlopříčka šestihranu prodloužení (typicky >= Ø 46–52 mm)
Hmotnost	cca 1,15 kg
Využití	Prohloubení prostupů železobetonem, cihlou a kamenem nad standardní délku tubusu korunky (400–450 mm)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vnější závitový čep 1 1/4"-7 UNC** – Přesně řezaný kuželově/válcově vedený závit s opěrným čelem pro našroubování do jádrové korunky.
- **2. Vnitřní závitové lůžko 1 1/4"-7 UNC** – Zadní dutina pro našroubování na vřeteno stojanové nebo ruční jádrové vrtačky.
- **3. Šestihranný plášť délky 200 mm** – Slouží jako masivní plocha pro maticový klíč při povolování silně dotaženého spoje po vrtání.
- **4. Středový průtokový kanál** – Zajišťuje plynulý průchod chladicí a výplachové vody od vřetena vrtačky až do diamantových segmentů.
- **5. Soustružená kolmá opěrná čela** – Zaručují minimální obvodové házení korunky při vysokých otáčkách.
- **6. Odlehčovací zápich u paty závitu** – Umožňuje plné dotažení korunky čelem na osazení a vložení měděného odjišťovacího kroužku!
- **7. Silnostěnná ocelová stěna** – Přenáší vysoký krouticí moment výkonných jádrových vrtaček (2 000–3 500 W) bez zkrutu.
- **8. Modrý ochranný nátěr** – Chrání vnější povrch před korozí v agresivním alkalickém cementovém kalu.
- **9. Možnost kaskádování** – Při postupném odlamování jádra lze spojit s dalšími díly po 20–50 cm.
- **10. Laserové označení GEKO** – Originální příslušenství jádrového vrtání.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

ABSOLUTNÍ ZÁKAZ PŘÍKLEPU! – Diamantové korunky i závitová prodloužení 1 1/4" UNC používejte VÝHRADNĚ BEZ PŘÍKLEPU – příklep zničí závit i segmenty!

Použití proudového chrániče PRCD (30 mA) a nepromokavé obuvi – Při mokrém jádrovém vrtání s vodním výplachem VŽDY napájejte vrtačku přes PRCD chránič!

Ukotvení stojanu jádrové vrtačky! – S nasazeným prodloužením roste délka soustavy – vrtejte přednostně z pevně zakotveného vrtacího stojanu se spojkou proti zaseknutí!

Ochranné brýle, chrániče sluchu a rukavice – Ochrana před odstřikujícím betonovým šlemem a hlukem při vrtání armatury.

Měděný kroužek a mazivo proti zakousnutí závitu! – Vždy namažte závit 1 1/4" UNC voděodolnou/měděnou vazelínou a vložte měděnou podložku, jinak se spoj při vrtání samosvorně zakousne!

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. Důkladně vyčistěte vnější i vnitřní závit 1 1/4"-7 UNC od písku a zaschlého betonu (jediné zrnko písku v závitu způsobí zadření a házení!).
2. Potřete závity měděnou nebo grafitovou pastou a nasaďte na vnější závit měděný uvolňovací kroužek (podložku) 1 1/4".
3. Ověřte, že vnější průměr diamantové korunky je větší než rozměr šestihranu prodloužení přes rohy, aby prodloužení mohlo vjet hluboko do vyvrtaného otvoru!
4. Zkontrolujte průchodnost středového vodního kanálu.
5. Zajistěte odpojení vrtačky od sítě 230 V po dobu montáže a povolování klíči.

6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. Nejprve předvrtejte otvor samotnou diamantovou korunkou přímo na vřetenu vrtačky až do plné hloubky korunky (cca 400 mm) – nezačínejte vrtat na čistém povrchu rovnou s dlouhým prodloužením!
2. Zastavte a odpojte vrtačku, vylomte vyvrtané betonové jádro (pokud brání postupu) a odšroubujte korunku z vřetena.
3. Našroubujte 200mm prodloužení GEKO G65205 na vřeteno 1 1/4" UNC a na druhý konec našroubujte korunku (s namazaným závitem a měděným kroužkem); dotáhněte stranovými klíči.

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

4. Zasuňte korunku s 20cm prodloužením zpět do vyvrtaného vodicího otvoru, pusťte chladicí vodu a plynule pokračujte ve vrtání o dalších 200 mm hloubky.
5. Po dokončení prostupu odpojte vrtačku ze sítě, nasaďte stranový klíč na šestihran prodloužení a druhý klíč na korunku/vřeteno a spoj ihned rozšroubujte.

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	Ihned po skončení vrtání propláchněte středový kanál i oba závity 1 1/4" UNC čistou vodou, osušte a zakonzervujte vazelínou!
Pravidelně	Nikdy nenechávejte korunku našroubovanou na prodloužení přes noc – cementový šlem v závitu zatvrdne a spoj zrezaví.
Pravidelně	Nikdy netlučte ocelovým kladivem přímo do šestihranu ani do závitu prodloužení (ztratilo by souosost!).

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 nejde po dovrtání odšroubovat z prodloužení	Vysoký krouticí moment při řezání ocelové výztuže utáhl suchý pravý závit 1 1/4" UNC „na krev“	Upněte šestihran G65205 do svěráku (přes hliníkové čelisti) a použijte kvalitní stranový klíč na plošky korunky; pro příště VŽDY vkládejte měděný kroužek a měděnou pastu!
Korunka s prodloužením silně hází a vibruje	Nečistota mezi opěrnými čely závitu nebo začátek vrtání bez předvrtaného vedení	Rozšroubujte spoj, očistěte kolmá dosedací čela od zrnek betonu a vrtejte vždy v již předvrtané drážce se stojanem.
Šestihran prodloužení dře o stěnu otvoru	Použita malá korunka (např. Ø 32 mm) s úzkým otvorem	Pro malé korunky pod průměr šestihranu nelze projet prodloužením dovnitř otvoru.

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: **Duté šestihranné prodloužení pro diamantové korunové vrtáky 200 mm (20 cm), závit 1 1/4" UNC – GEKO**
Typové označení / Model: **GE1222_G65205** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Duté šestihranné prodloužení pro diamantové korunové vrtáky 200 mm (20 cm), závit 1 1/4" UNC – GEKO

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 13236 (Bezpečnostní požadavky na supertvrdé brusné a vrtací nástroje)
- ASME B1.1 (závit 1 1/4"-7 UNC)

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.