Velké dílenské sady a zásobníky vrtáků do kovu

Dílenská sada titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm, 170 ks v kovovém kufru GEKO K00066

Model: GE1222_K00066 • 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

Velkokapacitní 170dílný dílenský zásobní kufr spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli HSS s titan-nitridovým povlakem (TiN) od Ø 1,0 do 10,0 mm po 0,5 mm (po 10 ks v rozměrech 1,0–8,0 mm a po 5 ks v rozměrech 8,5–10,0 mm).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	K00066 (kód GE1222_K00066)
Celkový počet vrtáků v kufru	170 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (19 dimenzí s krokem po 0,5 mm)
Zastoupení Ø 1,0 až Ø 8,0 mm	15 dimenzí × 10 ks od každého průměru (= 150 ks)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	K00066 (kód GE1222_K00066)
Celkový počet vrtáků v kufru	170 ks
Rozsah průměrů	Ø 1,0 – 10,0 mm (19 dimenzí s krokem po 0,5 mm)
Zastoupení Ø 1,0 až Ø 8,0 mm	15 dimenzí × 10 ks od každého průměru (= 150 ks)
Zastoupení Ø 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 mm	4 dimenze × 5 ks od každého průměru (= 20 ks)
Materiál nástrojů	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)
Povrchová úprava pracovní části	Zlatý povlak nitridu titanu (TiN) s leštěnou stříbrnou stopkou
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka
Cílové materiály	Konstrukční a legovaná ocel, litina, hliník, měď, mosaz, plasty a tvrdé dřevo
Úložný kufr	Černý lakovaný ocelový kufr s madlem, 2 kovovými přezkami a pěnovou ochranou
Vnitřní organizace	19 hlubokých přihrádek v plastové vložce + přehledné bílé schéma ve víku

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Zásoba 10× Ø 1,0 / 1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 mm (50 ks)** – Vysoká rezerva nejčastěji lámaných tenkých předvrtávacích průměrů
- **2. Zásoba 10× Ø 3,5 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 mm (50 ks)** – Sériová zásoba pro nýtování, vruty a závitové otvory M4–M6
- **3. Zásoba 10× Ø 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 mm (50 ks)** – Dílenská zásoba pro šroubové spoje M6–M8 a závity M8–M9
- **4. Zásoba 5× Ø 8,5 / 9,0 / 9,5 / 10,0 mm (20 ks)** – Konstrukční vrtáky pro závit M10 (Ø 8,5 mm), M12 (Ø 10,2/10 mm) a šrouby M10
- **5. Broušená dvoubřitá špička s TiN povlakem** – Snižuje řezné síly, zahřívání a prodlužuje trvanlivost ostří
- **6. Zlatá šroubovicová drážka typu N** – Plynulý odvod kovových špon z vrtaného otvoru
- **7. Válcová upínací stopka** – Spolehlivé upnutí do 10mm a 13mm sklíčidel ručních i sloupových vrtaček
- **8. 19komorová tvarovaná vložka ve dně kufru** – Odděluje jednotlivé průměry proti sesypání
- **9. Pěnový panel ve víku s bílým schématem 1,0–10,0 mm** – Okamžitá orientace v rozložení horní a spodní řady přihrádek
- **10. Černý kovový kufr se dvěma přezkami a rukojetí** – Chrání 170dílný sklad vrtáků v zámečnické dílně i servisním voze

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 – Povinná ochrana zraku před horkými kovovými třískami

Upnutý pracovní oděv – Zákaz volných rukávů u sloupových a ručních vrtaček

Obsluha bez pletených rukavic – Prevence zachycení rukavice rotujícím vřetenem

Bezpečnostní obuv – Kufr se 170 ocelovými vrtáky má vyšší hmotnost — pozor při přenášení

Strojní svěrák – Pevné zajištění obrobku proti nebezpečnému protočení

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. Kufr otevírejte vždy položený vodorovně na stole! Před přenášením za madlo ověřte pevné zaklapnutí obou předních přezek (jinak by se 170 vrtáků vysypalo!).
2. Podle schématu ve víku vyjměte požadovaný průměr vrtáku (1,0 až 10,0 mm) a kufr ihned přivřete proti vnikání brusného prachu.
3. Na vrtačce vypněte příklep a nastavte pravochodé otáčení.
4. Obrobek upněte do strojního svěráku a střed otvoru označte důlčíkem.
5. Upněte válcovou stopku souose do sklíčidla a řádně dotáhněte.

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

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

1. Nastavte otáčky nepřímo úměrné průměru vrtáku a při vrtání do oceli aplikujte řezný olej nebo chladicí emulzi.
2. U průměrů Ø 7,0–10,0 mm v plné oceli nejprve předvrtejte vodicí díru menším vrtákem (Ø 3,0–4,0 mm) ze sady.
3. Veďte vrtačku kolmo v ose otvoru s plynulým přítlakem bez bočního páčení.

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

4. V hlubších otvorech občas přerušte posuv pro zlomení špony a odvod tepla z povlaku TiN.
5. Otupený vrták nevracejte mezi nové ostré kusy v přihrádce — odkládejte jej zvlášť k hromadnému přeostření!

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	Použité vrtáky před vrácením do kufru očistěte od špon a řezné emulze, osušte a lehce naolejujte.
Pravidelně	Dbejte na ukládání vrtáků do přesně odpovídajících přihrádek (případně přeměřte stopku posuvným měřítkem).
Pravidelně	Pěnovou vložku ve víku udržujte čistou a nepoškozenou — přitlačuje vrtáky v přihrádkách při transportu kufru.

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
Pomíchání tenkých vrtáků při postavení kufru na výšku	Kufr byl zvednut za madlo bez řádného zajištění obou kovových přezek	Před zvednutím kufru vždy docvakněte obě přezky; pomíchané kusy roztřiďte posuvným měřítkem po 0,5 mm.
Předčasné spálení špičky v oceli	Příliš vysoké otáčky nasucho bez mazání	Snižte otáčky a vždy používejte řezný olej.
Vrták v přihrádce nebere třísku	Mezi nové vrtáky byl omylem vrácen již dříve ztupený kus	Ztupené vrtáky skladujte v samostatné krabičce určené k přeostření na brusce vrtáků.

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: **Dílenská sada titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm, 170 ks v kovovém kufru GEKO K00066**
Typové označení / Model: **GE1222_K00066** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Dílenská sada titanových vrtáků do kovu HSS-TiN 1,0–10,0 mm, 170 ks v kovovém kufru GEKO K00066

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):

- DIN 338
- ČSN ISO 235

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.