Elektroinstalační a stavební jádrové vrtání – diamantové korunky (děrovačky)

Segmentová diamantová vrtací korunka (děrovačka) TURBO Ø 68 × 75 mm se závitem M16 a stopkou SDS-Plus – Tvardy / GEKO T00795

Model: GE1222_T00795 • 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 segmentová diamantová vrtací korunka (děrovačka na elektroinstalační krabice) Tvardy / GEKO T00795 o vnějším průměru Ø 68 mm a pracovní hloubce 75 mm s upínacím závitem M16, kompletně dodávaná s unašečem SDS-Plus a vyjímatelným kuželovým středicím vrtákem do zdiva, osazená 4 laserově navařenými vlnitými TURBO diamantovými segmenty a spirálovými drážkami v plášti pro rychlé bezpříklepové vrtání nasucho do cihel, vápenopískových tvárnic, pórobetonu i betonu.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_T00795 (Tvardy / GEKO T00795)
Výrobce / Značka	GEKO (profesionální řada Tvardy)
Typ nástroje	Diamantová korunková děrovačka pro suché vrtání elektroinstalačních krabic **BEZ PŘÍKLEPU**
Průměr × pracovní hloubka korunky	**Ø 68 mm × 75 mm** (přesný standard pro hluboké i běžné přístrojové krabice KU 68 / KP 68!)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_T00795 (Tvardy / GEKO T00795)
Výrobce / Značka	GEKO (profesionální řada Tvardy)
Typ nástroje	Diamantová korunková děrovačka pro suché vrtání elektroinstalačních krabic **BEZ PŘÍKLEPU**
Průměr × pracovní hloubka korunky	**Ø 68 mm × 75 mm** (přesný standard pro hluboké i běžné přístrojové krabice KU 68 / KP 68!)
Vnitřní závit korunky	**M16** se šestihranným nálitkem na čele dně pro snadné povolení klíčem
Upínací stopka v balení	**SDS-Plus** (s příčným vyrážecím otvorem pro vyklepnutí středicího vrtáku klínkem)
Středicí vrták v balení	**Karbidový středicí vrták s kuželovou stopkou** (vyjímatelný po navrtání vodící drážky!)
Řezné segmenty	**4× vlnitý sintrovaný diamantový segment TURBO** (laserově navařený — snížené tření a chlazení vzduchem)
Odvod vrtné drtě	**Šikmé spirálové chladicí a vynášecí drážky** vyfrézované v ocelovém plášti korunky
Režim vrtání	**VÝHRADNĚ ROTAČNÍ VRTÁNÍ BEZ PŘÍKLEPU!** (doporučené otáčky **~1 200 – 2 200 min⁻¹**, výkon vrtačky min. 800–1 500 W se spojkou!)
Vrtané materiály	Plná i děrovaná cihla (Porotherm — nepraská přepážky!), vápenopískové zdivo, pórobeton, zdivo, prostý beton
Balení	Odolné plastové pouzdro s blistrovou kartou Tvardy

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ocelové tělo korunky Ø 68 × 75 mm Tvardy (1×)** – Silnostěnný soustružený válec s vysokou obvodovou házivostí pod 0,5 mm.
- **2. Laserově navařené diamantové segmenty TURBO (4×)** – Vlnitý boční profil segmentů snižuje tření ve stěně otvoru a zrychluje řez nasucho.
- **3. Šikmé boční vynášecí drážky v plášti korunky** – Odvádějí rozemletý cihelný/betonový prach a chladí korunku proudem vzduchu.
- **4. Zadní náboj se závitem M16 a vnějším šestihranem (1×)** – Umožňuje přímé našroubování na odsávací adaptéry M16 i snadné povolení klíčem.
- **5. Upínací trn (adaptér) SDS-Plus -> M16 (1×)** – Zajišťuje přenos krouticího momentu z vrtacího kladiva přepnutého na čistou rotaci.
- **6. Příčný vyrážecí otvor v adaptéru SDS-Plus (1×)** – Pro snadné vyražení kuželového středicího vrtáku vyrážecím klínkem.
- **7. Středicí vrták s tvrdokovovým SK plátkem (1×)** – Přesně zavede korunku na křížek krabice bez ujetí po omítce.
- **8. Samosvorný kuželový spoj středicího vrtáku** – Drží vrták v adaptéru bez šroubku (nevypadne a nezapeče se závit!).
- **9. Hloubka tubusu 75 mm** – Umožní vyvrtat otvor i pro hlubokou krabici KPR 68 na jeden zátah.
- **10. Úložný plastový box Tvardy (1×)** – Chrání diamantové segmenty v kufru s nářadím.

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 — PŘEPNĚTE KLADIVO SDS-PLUS NA ČISTÉ VRTÁNÍ! – I přesto, že adaptér má stopku **SDS-Plus, **NIKDY NEZAPÍNEJTE PŘÍKLEP**! Jediná vteřina příklepu rozdrtí diamantová zrna a utrhne segmenty! Na přepínači vrtacího kladiva musí být nastaven **pouze symbol vrtáku (rotace bez kladívka)**!**

POUŽÍVEJTE VÝHRADNĚ STROJ S BEZPEČNOSTNÍ KLUZNOU SPOJKOU A DRŽTE JEJ OBĚMA RUKAMA! – Korunka Ø 68 mm má velký poloměr — při kousnutí v šikmém zdivu vzniká silný zpětný ráz! Vždy používejte přídavnou boční rukojeť vrtačky, držte stroj pevně oběma rukama a **nikdy nestůjte v labilní poloze na horní příčce štaflí!**

POVINNÁ DETEKCE SKRYTÝCH ROZVODŮ PŘED VRTÁNÍM KRABICE! – Před přiložením středicího vrtáku na zeď **vždy prověřte místo detektorem živých vodičů 230/400 V, plynu a vody!**

Respirátor FFP2/FFP3, uzavřené ochranné brýle, chrániče sluchu a kožené rukavice! – Suché diamantové vrtání vytváří jemný křemičitý prach a korunka je bezprostředně po vyvrtání krabice **rozpálená (> +150 °C — nesahejte na ni holou rukou!).**

PO ZÁŘEZU DO HLOUBKY ~5–10 mm STŘEDICÍ VRTÁK VYJMĚTE! – Jakmile si korunka vyřízne ve zdi kruhovou vodící drážku hloubky 5–10 mm, **vyjměte kuželový středicí vrták — středicí vrták bez příklepu v tvrdém betonu/cihle nepostupuje, brzdí korunku a spálí se!**

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. Zkontrolujte detektorem nepřítomnost elektrických kabelů a potrubí v místě budoucí krabice KU 68.
2. Zatlačte čistý kužel středicího vrtáku pevně do otvoru v adaptéru SDS-Plus a našroubujte korunku **Tvardy T00795** na závit **M16**.
3. Zasuňte stopku SDS-Plus do sklíčidla a **DVOJITĚ ZKONTROLUJTE, ŽE PŘEPÍNAČ REŽIMU JE NA ČISTÉM VRTÁNÍ BEZ PŘÍKLEPU**!
4. Zkontrolujte neporušenost všech 4 TURBO segmentů a utažení přídavné boční rukojeti vrtačky.
5. Připravte si průmyslový vysavač pro odsávání prachu u paty korunky.

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

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

1. **Krok 1 — Středění (hloubka 5–10 mm):** Přiložte špičku středicího vrtáku kolmo na rysku středu krabice, plynule roztočte stroj (~1 500 min⁻¹ **BEZ PŘÍKLEPU**) a vyřízněte po celém obvodu kruhovou vodící drážku hloubky **5 až 10 mm**.
2. **Krok 2 — Vyjmutí středicího vrtáku:** Zastavte stroj, odpojte jej ze sítě, klíčem povolte korunku M16 (nebo z boku adaptéru vyklepněte středicí vrták vyrážecím klínkem) a **pokračujte ve vrtání již BEZ středicího vrtáku**!
3. **Krok 3 — Vrtání s lehkým krouživým kýváním:** Vložte korunku zpět do vyřezané drážky a vrtejte na vyšší otáčky s mírným přítlakem a **nepatrným krouživým pohybem (~2°–3°)** + každou chvíli korunku o 2 cm povytáhněte pro vyfouknutí prachu a ochlazení segmentů vzduchem!

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

4. **Krok 4 — Vyylomení jádra:** Po dosažení hloubky ~70–75 mm vytáhněte korunku a odvrtaný váleček zdiva odlomte plochým sekáčem a vyjměte.
5. **Oživení segmentů:** Pokud v extrémně tvrdém zralém betonu korunka zpomalí (zahlazení pojiva), zařízněte s ní 2–3× do měkké abrazivní cihly nebo pískovce — obnaží se nová ostrá zrna diamantu!

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	Závit **M16** na adaptéru před našroubováním korunky lehce mázněte měděnou/grafitovou pastou (nebo nasaďte tenkou měděnou podložku M16), aby se korunka během vrtání silou nedotahovala tak, že by nešla povolit!
Pravidelně	Po vychladnutí vyklepejte ze vnitřku tubusu případné uvízlé jádro a očistěte drážky.
Pravidelně	Kužel středicího vrtáku udržujte čistý a suchý.

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 se zastavuje na místě, nepostupuje do hloubky a ze středu se kouří	Byl ponechán středicí SK vrták, který bez příklepu v tvrdém betonu stojí a brání korunce v postupu	Po vyříznutí 5–10mm obvodové drážky středicí vrták VŽDY vyjměte!
Diamantové segmenty modrají a kloužou po betonu bez úběru	Příliš velký osový tlak bez povytahování korunky — zatavení matrice (glazing)	Snižte přítlak, chlaďte korunku povytahováním za chodu a oživte segmenty zaříznutím do měkké červené cihly nebo porobetonu.
Korunka nejde po skončení práce rukou povolit z adaptéru M16	Samosvorné dotažení závitu M16 krouticím momentem vrtačky	Upněte zploštění adaptéru a povolte korunku stranovým klíčem za šestihran náboje M16; příště namažte závit M16 měděnou pastou.

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:	**Segmentová diamantová vrtací korunka (děrovačka) TURBO Ø 68 × 75 mm se závitem M16 a stopkou SDS-Plus – Tvardy / GEKO T00795**
Typové označení / Model:	**GE1222_T00795** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Segmentová diamantová vrtací korunka (děrovačka) TURBO Ø 68 × 75 mm se závitem M16 a stopkou SDS-Plus – Tvardy / GEKO T00795

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 diamantové 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.