Přesné vybrušované vrtáky do kovu

Sada přesných vrtáků do kovu HSS 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO T02000

Model: GE1222_T02000 • 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

13dílná sada plně vybrušovaných dvoubarevných spirálových vrtáků do kovu z rychlořezné oceli HSS (Ø 2,0 až 8,0 mm v přesném kroku po 0,5 mm) se samostředicí špičkou 135° v ploché plastové kazetě.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	T02000 (kód GE1222_T02000)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 2,0 – 8,0 mm (souvislý krok po 0,5 mm)
Přesné složení (menší)	Ø 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0 mm

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	T02000 (kód GE1222_T02000)
Počet vrtáků v sadě	13 ks
Rozsah průměrů	Ø 2,0 – 8,0 mm (souvislý krok po 0,5 mm)
Přesné složení (menší)	Ø 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0 mm
Přesné složení (větší)	Ø 5,5; 6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0 mm
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel)
Povrchové provedení	Černěná drážka s vybrušovanými zlatavými fazetkami
Geometrie špičky	Samostředicí křížový výbrus 135° (Split Point)
Konstrukční norma	DIN 338 (pravochodý válcový spirálový vrták typu N)
Typ upínací stopky	Válcová hladká stopka (pro všechna sklíčidla od 8 / 10 mm)
Cílové materiály	Konstrukční a legovaná ocel, litina, barevné kovy, hliník, tvrdé plasty
Úložné pouzdro	Plochá černá kazeta s průhledným bočně odklápěcím víkem a závěsem

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vrtáky Ø 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,5 mm** – 4 ks pro předvrtávání, vruty do plechu a závity M3–M4
- **2. Vrtáky Ø 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 mm** – 4 ks pro šroubové spoje M4–M5 a závity M5–M6
- **3. Vrtáky Ø 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 mm** – 5 ks pro konstrukční spoje M6–M8 a závit M8 (6,8 / 6,5 mm)
- **4. Samostředicí křížová špička 135°** – Zabraňuje ujíždění vrtáku po hladkém či oblém povrchu kovu
- **5. Dvoubarevná vybrušovaná šroubovice** – Rychlý odvod třísek a snížené tření v hlubších otvorech
- **6. Válcová upínací stopka** – Přesné upnutí v tříčelisťových sklíčidlech aku i síťových vrtaček
- **7. Černý tvarovaný korpus kazety** – Fixuje všech 13 vrtáků vedle sebe v jedné přehledné rovině
- **8. Číselná lišta 2 až 8 mm** – Kontrastní černobílý potisk průměrů pro okamžitý výběr
- **9. Bočně výklopné čiré polykarbonátové víko** – Chrání nástroje a umožňuje kontrolu obsahu bez otevírání
- **10. Horní závěsný otvor kazety** – Praktické zavěšení na háček dílenské stěny

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 – Ochrana zraku před ostrými odletujícími kovovými šponami

Přiléhavý pracovní oděv – Zákaz volných rukávů v blízkosti rotujícího vřetene

Obsluha bez pletených rukavic – Prevence zachycení rukavice rotujícím spirálovým vrtákem

Ochrana sluchu – Při vrtání do plechových skříní a ocelových profilů

Strojní svěrák – Bezpečné upnutí obrobku proti protočení při průrazu

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. Odklopte čiré boční víko kazety a vyjměte požadovaný průměr vrtáku (2,0 až 8,0 mm).
2. Zkontrolujte ostrost 135° špičky a přímost těla vrtáku.
3. Na vrtačce vypněte příklep a nastavte pravochodý směr otáčení.
4. Obrobek vždy pevně upněte do strojního svěráku nebo zajistěte svěrkami.
5. Upněte válcovou stopku souose na plnou délku čelistí sklíčidla a 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. Přiložte samostředicí špičku 135° kolmo na označený bod (u tvrdé oceli doporučen lehký důlčík) a spusťte vrtačku.
2. Zvolte otáčky přiměřené průměru vrtáku a do místa řezu aplikujte kapku řezného oleje.
3. Vyvíjejte plynulý axiální tlak tak, aby ze šroubovice odcházela rovnoměrná kovová tříska.

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

4. V hlubších otvorech občas krátce přerušte posuv pro zlomení špony a odvod tepla.
5. Před provrtáním spodní stěny materiálu zmírněte přítlak, aby nedošlo k zaseknutí břitu na hraně.

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	Po vychladnutí očistěte vrtáky štětcem od kovových třísek a otřete je hadříkem s konzervačním olejem.
Pravidelně	Ukládejte vrtáky přesně podle stupnice 2 až 8 mm do ploché kazety a dovřete čiré víko.
Pravidelně	Při přeostřování dodržujte vrcholový úhel 135° a chlaďte špičku, aby nedošlo k popuštění oceli HSS.

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
Spálení a zmodrání špičky v oceli	Příliš vysoké otáčky nasucho bez řezného maziva	Snižte otáčky vrtačky a vždy používejte řezný olej nebo chladicí sprej.
Zlomení menšího vrtáku (2,0–3,0 mm)	Boční vychýlení ruční vrtačky nebo nezajištěný obrobek	Držte vrtačku přísně v ose otvoru a obrobek pevně upněte do svěráku.
Trhnutí obrobkem v okamžiku provrtání	Nadměrný tlak v závěrečné fázi průchodu plechem	Těsně před průrazem spodní hrany výrazně uberte osový přítlak.

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: **Sada přesných vrtáků do kovu HSS 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO T02000**
Typové označení / Model: **GE1222_T02000** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Sada přesných vrtáků do kovu HSS 2,0–8,0 mm (krok 0,5 mm), 13 ks GEKO T02000

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.