UNIVERZÁLNÍ DÍLENSKÝ STOJAN NA VRTAČKU SE SVĚRÁKEM

Přesný stolní stojan s litinovou základnou, nastavitelným hloubkovým dorazem a strojním svěrákem (43 mm / 60 mm)

Katalogové číslo: G30123 | **EAN kód:** 5901477161414 | **Euro-krk:** Ø 43 mm (redukce 38 mm a 25 mm) | **Zdvih vřetena:** max. 60 mm | **Základna:** 150 × 150 mm

✓ UNIVERZÁLNÍ EURO-KRK 43 MM | ✓ VČETNĚ STROJNÍHO SVĚRÁKU 65 MM | ✓ MASIVNÍ LITINOVÁ ZÁKLADNA 150×150 MM | ✓ PLYNULÝ ZDVIH 0–60 MM S DORAZEM | ✓ REDUKČNÍ POUZDRA 38 MM A 25 MM



Kompletní sestavený stojan GEKO G30123 s masivním ocelovým sloupem a ovládací pákou

POPIS FUNKCE A VYUŽITÍ STOJANU

Univerzální dílenský stojan na vrtačku **GEKO G30123** je vysoce přesné montážní zařízení zkonstruované pro rychlou a spolehlivou přeměnu standardní ruční elektrické vrtačky na plnohodnotnou stolní sloupovou vrtačku. Umožňuje provádět dokonale kolmé (90°) vrtací operace do dřeva, kovů, slitin, plastů a kompozitních desek s vysokou opakovatelností a vyloučením lidské chyby způsobené chvěním rukou.

Díky standardizované upínací objímce s vnitřním průměrem **43 mm (evropská norma Euro-krk)** a přiloženým redukčním pouzdrům pro průměry **38 mm a 25 mm** je stojan univerzálně kompatibilní s naprostou většinou běžně dostupných síťových i akumulátorových vrtaček.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI STOJANU G30123:

- **Tuhá litinová základna 150 × 150 mm:** Vysoká vlastní hmotnost efektivně absorbuje vibrace vrtačky. Křížové drážky umožňují flexibilní uchycení svěráku v libovolném úhlu.
- **Citlivý posuv s vratnou pružinou:** Ocelová páka s ergonomickým návlekem a tuhou vratnou pružinou zajišťuje citlivé vedení nástroje a okamžitý samočinný návrat vřetena.
- **Hloubkový doraz s milimetrovou stupnicí:** Plynule nastavitelný doraz v rozsahu 0–60 mm umožňuje sériové vrtání slepých otvorů se zárukou identické hloubky.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE

PARAMETR / VLASTNOST	HODNOTA / SPECIFIKACE
Typové označení / Model	GEKO G30123
EAN kód	5901477161414
Upínací průměr objímky	**43 mm** (norma Euro-krk)
Dodávaná redukční pouzdra	Ø 38 mm a Ø 25 mm
Maximální pracovní zdvih	**60 mm** (s milimetrovým dorazem)
Celková výška stojanu	400 mm
Průměr vodicího sloupu	25 mm (silnostěnná chromovaná ocel)
Rozměry pracovní základny	150 × 150 mm (tlaková litina)
Montážní drážky základny	Křížové T-drážky pro šrouby M8 / M10
Parametry svěráku v balení	Šířka čelistí 65 mm, rozevření 60 mm
Celková hmotnost soupravy	cca 1,75 kg

OBSAH BALENÍ A KONTROLA

POZ.	KOMPONENTA SOUPRAVY G30123	POČET
1	Masivní litinová základová deska 150 × 150 mm	1 ks
2	Ocelový vodicí sloup (výška 400 mm, chromovaný)	1 ks
3	Posuvná vrtací hlava s objímkou 43 mm	1 ks
4	Ovládací posuvná páka s plastovou rukojetí	1 ks
5	Tuhá vratná pružina posuvu vřetena	1 ks
6	Sada redukčních pouzder (Ø 38 mm a Ø 25 mm)	2 ks
7	Kompaktní strojní svěrák s rychloposuvem (65 mm)	1 ks
8	Sada montážních šroubů, matic a imbusový klíč	1 sada
9	Český uživatelský návod k obsluze a montáži	1 ks

KONTROLA KOMPLETNOSTI: Před zahájením montáže ověřte neporušenost všech dílů. V případě jakékoli vady neprodleně kontaktujte autorizovaného prodejce GEKO.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI SE STOJANOVÝMI VRTAČKAMI

Závazné předpisy BOZP pro bezpečnou montáž, obsluhu, spolehlivé upínání obrobků a ochranu zdraví


Prostudujte návod k obsluze


Ochranné brýle jsou povinné


Používejte ochranu sluchu při hluku


ZÁKAZ RUKAVIC při rotaci vřetena!


Pevná pracovní obuv s protiskluzem

⚠ KRITICKÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ – ZÁKAZ DRŽENÍ OBROBKU RUKOU!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ DRŽENÍ VRTANÉHO MATERIÁLU POUZE V RUCE! Při provrtávání materiálu dochází v okamžiku průniku břitu vrtáku spodní stranou obrobku k prudkému skokovému nárůstu krouticího momentu. Pokud není dílec pevně a nehybně sevřen ve strojním svěráku přišroubovaném k základně stojanu, dojde k jeho okamžitému roztočení (tzv. "vrtulový efekt"). Tento nekontrolovaný pohyb má za následek drtivá poranění prstů, zlomeniny, amputace nebo vymrštění obrobku do prostoru! Každý díl bez výjimky vždy pevně zafixujte do svěráku.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOP)

- **Ochrana zraku:** Vždy používejte certifikované ochranné brýle s boční ochranou nebo celoobličejový štít (ČSN EN 166). Hrozí těžké poranění očí rotujícími ocelovými šponami, třískami nebo úlomky prasklého vrtáku.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ NOŠENÍ RUKAVIC:** Při vlastním vrtání a jakékoli manipulaci v blízkosti běžícího vřetena je *přísně zakázáno nosit pracovní rukavice*! Tkanina nebo kůže rukavice může být okamžitě zachycena rotujícím vrtákem, což vede k vtažení celé ruky obsluhy do stroje. Rukavice používejte výhradně při manipulaci s ostrým materiálem za klidu stroje.
- **Oděv a úprava těla:** Zákaz volného oděvu, rozepnutých rukávů, šperků, kravat i řetízků. Dlouhé vlasy musí být sepnuty a bezpečně zakryty čepicí nebo ochrannou síťkou.

STABILITA A UKOTVENÍ STOJANU

- **Povinné přišroubování k ponku:** Základna stojanu je vybavena otvory pro šrouby. Před zahájením provozu stojan pevně přišroubujte k masivnímu a stabilnímu dílenskému stolu. Volně postavený stojan se může při tlaku na páku převrátit!
- **Pracovní prostor:** Udržujte pracovní stůl suchý, čistý a zbavený mastnoty, pilin a odloženého nářadí. Zajistěte kvalitní neoslňující osvětlení.

ELEKTRICKÁ A MECHANICKÁ BEZPEČNOST

- **Odpojení ze sítě:** Před montáží, seřizováním výšky hlavy, výměnou vrtáku, manipulací se svěrákem nebo čištěním *vždy vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze zásuvky*!
- **Vedení kabelu vrtačky:** Napájecí kabel zajistěte tak, aby nezasahoval do dráhy posuvu vřetena, nemohl být přiskřípnut pákou a nepřišel do kontaktu s ostrými horkými šponami.
- **Spolehlivé dotažení objímky:** Zkontrolujte, zda je krk vrtačky zcela zasunut v objímce a stahovací šroub je pevně dotažen. Vrtačka se nesmí při zatížení vyklat ani protáčet.
- **Kontrola vrtáku a sklíčidla:** Používejte pouze ostré a nepoškozené nástroje. Klíčku sklíčidla vždy po dotažení vrtáku ihned vyjměte!

CHLAZENÍ A ZÁSADY VRTÁNÍ KOVŮ

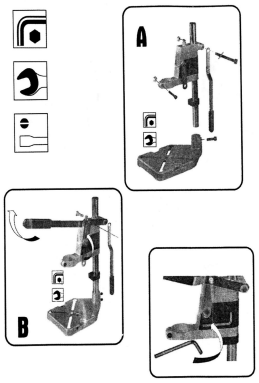
- **Chlazení nástroje:** Při vrtání do oceli a neželezných kovů používejte řezný olej nebo chladicí emulzi. Chlazení prodlužuje životnost břitu a brání zakousnutí vrtáku v otvoru.
- **Plynulý přítlak:** Tlak na páku dávkujte plynule. Nadměrná síla vede k ohnutí sloupu, otupení nástroje a křivému vrtání.

PŘEHLED ZÁVAŽNÝCH RIZIK A PREVENTIVNÍCH OPATŘENÍ (ČSN EN ISO 12100)

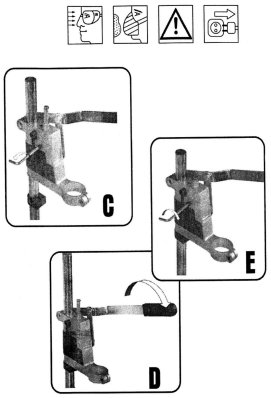
NEBEZPEČNÁ SITUACE / RIZIKO	MOŽNÝ ZÁVAŽNÝ NÁSLEDEK	ZÁVAZNÉ PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ
Přidržování obrobku pouze rukou	Roztočení dílce, zlomeniny, amputace prstů.	Vždy pevně upnout do svěráku sešroubovaného se základnou.
Práce v rukavicích při vrtání	Zachycení textilu vrtákem a vtažení ruky do stroje.	Přísný zákaz rukavic – holé ruce, sepnuté rukávy i vlasy.
Volně položený stojan na stole	Převrácení stojanu i s běžící vrtačkou na obsluhu.	Pevné ukotvení základny k ponku šrouby M8/M10.
Ponechaná klička ve sklíčidle	Vymrštění ocelové kličky vysokou rychlostí do prostoru.	Klíčku ihned po upnutí vrtáku odložit mimo stojan.

MONTÁŽNÍ NÁVOD A TECHNICKÁ SCHÉMATA SESTAVENÍ

Podrobný průvodce sestavením stojanu GEKO G30123, instalací páky s pružinou a kalibrací geometrie



Obr. 1: Schéma A (sloup, hlava, páka), Schéma B (napnutí vratné pružiny) a vymezení vůlí



Obr. 2: Nastavení výšky hlavy C, pracovní posuv D a seřízení vodicích červíků E

1 USAZENÍ SLOUPU DO ZÁKLADNY (Schéma A)

Vložte spodní konec ocelového vodicího sloupu do pouzdra v litinové základně až na doraz. Dbejte na to, aby sloup seděl kolmo. Pomocí přiloženého imbusového klíče pevně dotáhněte jisticí imbusový šroub v zadní části pouzdra základny. Zkontrolujte, zda je sloup spolehlivě zafixován proti pootočení i vytažení.

2 MONTÁŽ POSUVNÉ VRTACÍ HLAVY (Schéma A, C)

Povolte aretační šroub objímky na těle vrtací hlavy. Opatrně nasuňte vrtací hlavu shora na ocelový vodicí sloup. Nastavte požadovanou výšku nad základnou s ohledem na délku vrtáku a výšku obrobku se svěrákem a šroub pevně dotáhněte (Schéma C).

3 INSTALACE OVLÁDACÍ PÁKY A PRUŽINY (Schéma B)

Přiložte ovládací páku s ergonomickou rukojetí k čepu posuvného mechanismu hlavy. Vložte montážní šroub s podložkou a zajistěte samojistnou maticí. Zahákněte vratnou pružinu do horního závěsu a napněte ji tak, aby se páka spolehlivě vracela do horní polohy.

4 INSTALACE HLOUBKOVÉHO DORAZU

Do boční části hlavy zasuňte vodicí tyč hloubkového dorazu s milimetrovou stupnicí (0–60 mm). Nastavte doraz na požadovanou hloubku vrtání a zajistěte křídlovým šroubem. Vyzkoušejte stlačení páky a ověřte přesný bod zastavení posuvu na nastavené hodnotě.

5 UPNUTÍ VRTAČKY A REDUKČNÍ VLOŽKY

Změřte průměr upínacího krku vaší vrtačky. Pokud má standardních **43 mm**, usaďte ji přímo do objímky. Pro průměry **38 mm nebo 25 mm** vložte odpovídající plastovou redukci. Dotáhněte stahovací šroub objímky tak, aby vrtačka držela naprosto pevně bez protočení.

6 VYMEZENÍ VŮLÍ A KONTROLA KOLMOSTI 90° (Schéma E)

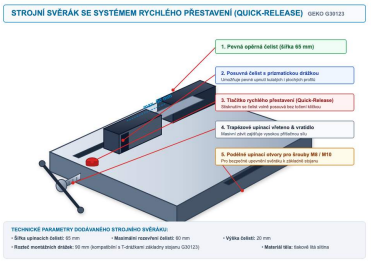
Zkontrolujte kolmost osy vrtáku vůči základně pomocí přesného dílenského úhelníku ve dvou navzájem kolmých rovinách. Pokud hlava vykazuje boční vůli, seřiďte boční vodicí červíky na těle pojezdu (Obr. 2, detail E) imbusovým klíčem – vůle musí zmizet, ale posuv musí zůstat zcela plynulý.

KONTROLNÍ SEZNAM PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU

KONTROLNÍ BOD	POŽADOVANÝ STAV	ZPŮSOB OVĚŘENÍ / NÁPRAVA
Pevnost sloupu v základně	Sloup se nesmí viklat ani protáčet v objímce.	Dotažení spodního imbusového šroubu v základně.
Aretace vrtačky v objímce	Krk vrtačky je pevně sevřen bez možnosti pootočení.	Dotažení stahovacího šroubu objímky (případně redukce).
Chod posuvné páky a pružiny	Plynulý pohyb v celém rozsahu 0–60 mm a samočinný návrat.	Kontrola zavěšení pružiny a lehký nástřik oleje na sloup.
Kolmost osy vřetena (90°)	Vrták svírá se základnou přesný pravý úhel v obou osách.	Měření přesným úhelníkem a dotažení vodicích červíků.

STROJNÍ SVĚRÁK, PRACOVNÍ REŽIMY, DIAGNOSTIKA A SHODA

Nastavení strojního svěráku, optimální řezné rychlosti, tabulka odstraňování závad a certifikace CE



Strojní svěrák 65 mm s tlačítkem rychloposuvu (Quick-Release) a montážními drážkami pro stojan G30123

VOLBA SPRÁVNÝCH OTÁČEK VRTAČKY

Otáčky vrtačky vždy přizpůsobte průměru vrtáku a tvrdosti materiálu:

PRŮMĚR VRTÁKU	KONSTRUKČNÍ OCEL	HLINÍK / MOSAZ	MĚKKÉ / TVRDÉ DŘEVO	PLASTY / PLEXI
Ø 2 – 5 mm	2 000 – 2 500 ot.	2 500 – 3 000 ot.	2 500 – 3 000 ot.	1 800 – 2 400 ot.
Ø 6 – 8 mm	1 200 – 1 600 ot.	1 800 – 2 200 ot.	2 000 – 2 500 ot.	1 200 – 1 600 ot.
Ø 9 – 13 mm	600 – 900 ot.	1 000 – 1 500 ot.	1 200 – 1 800 ot.	800 – 1 200 ot.

PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A MAZÁNÍ

- **Mazání sloupu:** Každých 10 provozních hodin naneste na ocelový sloup tenkou vrstvu jemného strojního oleje (např. ISO VG 32). Nikdy nepoužívejte tuhá plastická maziva, na která by se lepil prach.
- **Čištění pojezdu:** Po skončení práce vždy odstraňte z pojezdu a svěráku špony a prach štětcem nebo stlačeným vzduchem.
- **Trapézový šroub svěráku:** Závit šroubu udržujte čistý a lehce naolejovaný pro hladký chod rychloupínacího mechanismu.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

PROBLÉM / ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Vrtačka se vychyluje z kolmosti	Uvolněný jisticí šroub sloupu nebo vůle v pojezdu hlavy.	Dotáhněte šroub sloupu v základně a seřiďte boční vodicí červíky (Schéma E).
Páka posuvu se nevrací nahoru	Uvolněná či prasklá pružina, suchý sloup nebo těsný pojezd.	Zkontrolujte napnutí vratné pružiny, naolejujte sloup a povolte červíky.
Obrobek se ve svěráku pootáčí	Nedostatečný přítlak čelistí nebo mastný povrch obrobku.	Dotáhněte trapézový šroub vratidlem, odmastěte čelisti a použijte V-drážku.
Vrták pálí materiál / kmitá	Příliš vysoké otáčky, tupý břit nebo nesprávný vrták.	Snižte otáčky vrtačky dle tabulky a nabruste či vyměňte vrták.
Nadměrná vůle v pojezdu	Opotřebení nebo uvolnění vodicích ploch těla hlavy.	Jemně dotáhněte stavěcí červíky na boku posuvného tělesa (Obr. 2, detail E).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

CE

Výrobce / Dovozce: GEKO Sp. z o.o. Sp. k., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
Název výrobku: Univerzální dílenský stojan na vrtačku s litinovou základnou a strojním svěrákem
Typ / Model: G30123 | **EAN kód:** 5901477161414

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašujeme, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení harmonizačních právních předpisů Evropské unie:

- **Směrnice 2001/95/ES (GPSD):** Všeobecná bezpečnost výrobků
- **Směrnice 2006/42/ES:** Strojní zařízení (aplikovatelné části)

Harmonizované technické normy a specifikace:

`ČSN EN ISO 12100:2011` (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)

Místo a datum vydání prohlášení: Radomsko, Polsko, dne 15.01.2024

Osoba oprávněná k podpisu:

Grzegorz Kowalczyk
Prezes Zarządu / Výkonný ředitel GEKO

UPOZORNĚNÍ K ČESKÉMU PŘEKLADU A TECHNICKÉ DOKUMENTACI:
Tento český uživatelský návod představuje autorizovaný odborný překlad originální technické dokumentace výrobce vytvořený za použití moderních překladatelských a jazykových technologií s důrazem na terminologickou přesnost v oboru dílenského nářadí a kovoobráběcí techniky. Dodavatel si vyhrazuje právo na drobné rozměrové, konstrukční, barevné a funkční změny produktu bez předchozího upozornění v důsledku průběžného technologického vývoje. V případě jakýchkoli nejasností se řiďte originálním zněním dokumentace výrobce nebo kontaktujte odborný autorizovaný servis dovozce GEKO.