# Vodicí šablona s vakuovou přísavkou pro diamantové vrtáky (4–83 mm)

Profesionální polohovací přípravek se 4 zapouzdřenými kuličkovými ložisky a vakuovou pákou pro přesné navrtávání dlaždic a skla

Katalogové číslo: **G65001** Model: **G65001** EAN: **5901477159114** Plynulý rozsah nástrojů: **Ø 4 až 83 mm**

ROZSAH 4–83 MM | VAKUOVÁ PŘÍSAVKA | 4 KULIČKOVÁ LOŽISKA | MOKRÉ CHLAZENÍ VODOU | NA DLAŽBU A SKLO | MATERIÁL ODOLNÝ ABS



*Obr. 1: Vodicí šablona GEKO G65001 se čtyřmi ložisky a vakuovou pákou*

**KONSTRUKČNÍ PRVKY PŘÍPRAVKU:**

**1.** Ergonomická rychloupínací vakuová páka s excentrickým mechanismem.
**2.** Pružná pryžová manžeta přísavky (Ø 120 mm) z vysoce přilnavé směsi.
**3.** 2× pevná kuličková ložiska integrovaná v základním rámu šablony.
**4.** 2× posuvná kuličková ložiska v podélných drážkách pro volbu průměru.
**5.** 2× křídlové aretační matice pro spolehlivé ruční zajištění bez nářadí.
**6.** Vodicí zóna a žlábek pro plynulý přívod chladicí vody k segmentu.

**VHODNÉ PRO VRTÁNÍ DO MATERIÁLŮ:**

- **Keramické a slinuté dlažby:** tvrdý gres, koupelnové obklady, cotto
- **Přírodní kámen:** leštěný mramor, žula, břidlice, travertin, pískovec
- **Sklo a zrcadla:** ploché tabulové sklo, zrcadla (výhradně bez příklepu!)
- **Jemná keramika a porcelán:** tenkostěnné obklady, glazované povrchy

## KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ A UŽITNÉ VLASTNOSTI

- **Zamezení nebezpečnému ujíždění:** Zabraňuje sklouznutí diamantového vrtáku po extrémně hladké a tvrdé glazuře obkladů, čímž eliminuje riziko poškrábání povrchu a poškození drahého materiálu.
- **Mimořádný plynulý rozsah 4–83 mm:** Univerzální provedení pokrývá jak malé vrtáky pro kotvení a hmoždinky (Ø 4–12 mm), průchody trubek (Ø 1/2", 3/4"), tak i velké elektroinstalační krabice (Ø 68 mm).
- **Silná vakuová přísavka:** Ergonomická rychloupínací páka vytváří spolehlivý podtlak na manžetě Ø 120 mm. Šablona pevně drží v horizontální poloze (podlahy) i vertikálně (obložené stěny).
- **4 zapouzdřená kuličková ložiska:** 2 pevná a 2 posuvná ocelová ložiska zajišťují dokonale hladké rotační vedení nástroje bez vibrací, házení a opotřebení těla vrtáku.
- **Integrovaný přívod chladicí vody:** Konstrukce umožňuje přivádět chladicí kapalinu přímo k diamantovému segmentu pro maximální životnost a čistý řez.

## TECHNICKÉ PARAMETRY

| Technický parametr | Hodnota / Specifikace |
|---|---|
| Rozsah upínaných průměrů | **4 až 83 mm** (plynule nastavitelné) |
| Průměr vakuové přísavky | **Ø cca 115–125 mm** (vysoce elastická pryž) |
| Ovládání vakuové přísavky | Ergonomická rychloupínací excentrická páka |
| Konstrukce těla šablony | Zesílený technický ABS plast, ocelové šrouby |
| Vodicí jednotka nástroje | 4× zapouzdřená kuličková ložiska (2 pevná, 2 posuvná) |
| Systém aretace ložisek | 2× kovový křídlový šroub / matice v drážkách |
| Chlazení nástroje | Integrovaný port pro mokré chlazení vodou |
| Hmotnost přípravku | cca 380 g |

**OBSAH BALENÍ:**

1× Vodicí šablona GEKO G65001 s vakuovou přísavkou, 4× zapouzdřené kuličkové ložisko (předmontováno), 2× aretační křídlový šroub s maticemi a podložkami, originální český uživatelský návod.

**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO POUŽITÍ:** Vodicí šablona GEKO G65001 je určena výhradně pro vrtání diamantovými vrtáky a korunkami **V REŽIMU BEZ PŘÍKLEPU**. Příklepový režim vrtačky musí být před zahájením práce vždy deaktivován, jinak hrozí okamžité vylámání diamantových segmentů a destrukce vrtaného materiálu!

## PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP DLE ISO 7010)


**Čtěte návod k obsluze**


**Používejte ochranné brýle / štít**


**Používejte ochranné pracovní rukavice**


**Používejte pevnou pracovní obuv**


**Používejte respirátor proti prachu**

### ⚠ PŘÍSNÝ ZÁKAZ VRTÁNÍ S PŘÍKLEPEM (PŘÍKLEP MUSÍ BÝT VŽDY VYPNUTÝ!)

Diamantové vrtáky a korunkové děrovače odstraňují materiál výhradně **mikroskopickým obrušováním diamantovými zrny** za rotace. Mechanické rázy příklepu okamžitě odlomí diamantové segmenty z ocelového těla korunky, nevratně poškodí vodicí kuličková ložiska a způsobí roztříštění dlaždice nebo skla. Před zapnutím vrtačky vždy přepněte volič na symbol **hladkého vrtání bez příklepu**!

## ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST PŘI MOKRÉM VRTÁNÍ S VODNÍM CHLAZENÍM

Při vrtání keramických dlažeb a skla je nezbytné stálé chlazení vodou pro odvod tepla a vyplachování keramického kalu. Voda v kombinaci s elektrickým nářadím na 230 V však představuje vysoké riziko úrazu el. proudem:

- **Doporučení akumulátorového nářadí:** Pro mokré vrtání důrazně doporučujeme používat moderní akumulátorové vrtačky / šroubováky (12 V / 18 V). Bezpečné napětí akumulátoru zcela eliminuje riziko zásahu vysokým síťovým napětím.
- **Proudový chránič (PRCD):** Používáte-li síťovou vrtačku na 230 V, zapojte ji výhradně přes přenosný proudový chránič s citlivostí **10 mA (max. 30 mA)**. Nikdy nezapojujte vrtačku do nechráněné síťové zásuvky!
- **Zákaz vniknutí vody do těla vrtačky:** Chladicí voda nesmí v žádném případě vniknout do motoru, ventilačních otvorů, spínače ani sklíčidla vrtačky. Vodu dávkujte v přiměřeném množství houbičkou nebo rozprašovačem přímo k ložiskům šablony.
- **Odkapová smyčka:** Přívodní napájecí kabel veďte vždy tak, aby tvořil oblouk směrem dolů pod úroveň zásuvky (odkapová smyčka). Stékající kapky vody tak nemohou dosáhnout síťové vidlice a zásuvky.

## PREVENCE PRASKNUTÍ A OCHRANA OBROBKU

- **Mírný a rovnoměrný přítlak:** Netlačte na vrtačku silou. Nechte pracovat samotná diamantová zrna. Nadměrný tlak způsobuje přehřívání, vyštipování glazury a prasknutí dlaždice.
- **Podložení volných dlaždic:** Pokud vrtáte dlaždici před nalepením, podložte ji celoplošně pevnou rovnou deskou (např. polystyren EPS, MDF deska). Zabráníte tím odlomení středu při průniku.
- **Sklo a zrcadla:** Vrtejte na minimální otáčky za stálé záplavy vody. Těsně před dokončením otvoru snižte přítlak na minimum, aby se spodní hrana skla nevyštípla.

## PRAVIDLA PRO SPOLEHLIVÝ PODTLAK PŘÍSAVKY

- **Dokonalé odmaštění povrchu:** Místo přisátí očistěte a odmastěte lihem nebo čističem na okna. Prach a mastnota vedou k podfouknutí a uvolnění podtlaku.
- **Pouze hladké a neporézní povrchy:** Přísavka spolehlivě drží na hladkých lesklých i matných obkladech. Nedrží na hrubých štípaných kamenech ani hlubokých reliéfech.
- **Zákaz přisátí přes spáru:** Gumová manžeta přísavky nesmí překrývat spáru ani hranu dlaždice! Spárou by vnikl vzduch a šablona by se okamžitě uvolnila.
- **Zkouška tahem:** Po stlačení páky zatahejte rukou za tělo šablony a ověřte její pevné držení na podkladu před spuštěním vrtačky.

## DOPORUČENÉ PROVOZNÍ OTÁČKY PRO DIAMANTOVÉ KORUNKY A VRTÁKY

| Průměr nástroje (mm) | Doporučené otáčky (ot./min) | Způsob chlazení | Doporučený přítlak na vrtačku |
|---|---|---|---|
| **Ø 4 – 12 mm** | 1 000 – 1 500 ot./min | Voda rozprašovačem / houbičkou | Velmi lehký přítlak, nechat řezat diamanty |
| **Ø 14 – 35 mm** | 800 – 1 100 ot./min | Trvalý přívod vody do šablony | Mírný stálý přítlak s občasným přizvednutím |
| **Ø 40 – 68 mm** (např. KU 68) | 500 – 750 ot./min | Bohatá záplava vody do vodicí zóny | Mírný přítlak s mírným krouživým náklonem vrtačky |
| **Ø 70 – 83 mm** | 350 – 500 ot./min | Nepřetržité vodní chlazení | Velmi citlivý přítlak, orbitální náklon 5° |

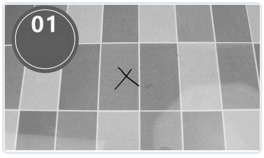
### OBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA NA PRACOVIŠTI A OCHRANA PROSTŘEDÍ:

Pracoviště udržujte suché, čisté a bez přítomnosti nepovolaných osob. Nenoste volný oděv ani šperky, dlouhé vlasy zajistěte, aby nedošlo k jejich navinutí na rotující části. Při výměně nástroje či seřizování šablony vždy vyjměte akumulátor nebo odpojte zástrčku ze sítě! Vzniklý keramický kal nevylévejte do odpadního potrubí bez usazení, aby nedošlo k jeho zanesení. Obalové materiály a plastové komponenty po skončení životnosti odevzdejte k recyklaci.

## PODROBNÝ PRACOVNÍ POSTUP NAVRTÁVÁNÍ OBKLADŮ A DLAŽBY (KROKY 01 AŽ 06)

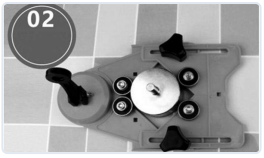
Následujte přesný technologický postup podle níže uvedených autentických fotografií. Správné seřízení ložisek a chlazení vodou garantuje čistý řez bez vyštípání hran a maximální životnost diamantových korunek.

### KROK 01 Vyměření a označení středu otvoru




Očistěte povrch dlaždice od prachu a mastnoty. Metrem přesně vyměřte polohu středu budoucího otvoru a nesmyvatelným fixem nebo tužkou vyznačte křížek. Na kluzkých a lesklých dlaždicích lze nalepit kousek papírové malířské pásky pro přesnější zacílení.

### KROK 02 Přiložení šablony a nastavení polohy




Umístěte šablonu na obklad tak, aby vodicí prostor mezi ložisky přesně odpovídal vyznačenému křížku. Ujistěte se, že pryžová manžeta přísavky leží na hladké celistvé ploše a nekříží žádnou spáru. Upínací páka je v otevřené (vzpřímené) poloze.

### KROK 03 Aretace přísavky a vložení nástroje



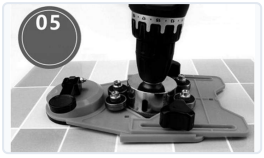

Pevně přitlačte tělo přísavky k podkladu a překlopte černou rychloupínací páku dolů do aretované polohy. Tím vytvoříte silný vakuový podtlak. Do středového prostoru mezi 4 ložiska vložte diamantovou korunku nebo vrták požadovaného průměru (4–83 mm).

### KROK 04 Seřízení ložisek a dotažení křídlových šroubů



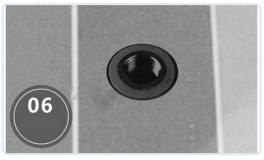

Posuňte nastavitelná ložiska v podélných drážkách tak, aby všechna 4 ložiska těsně dosedla na ocelový plášť korunky. Nástroj se musí volně protáčet bez drhnutí a bez boční vůle. Pevně dotáhněte obě křídlové matice.

### KROK 05 Zahájení vrtání s vodním chlazením




Do vodicí části přiveďte chladicí vodu (např. rozprašovačem či houbičkou). Zapněte vrtačku bez příklepu na nízké otáčky (400–800 ot./min dle průměru). Za stálého chlazení opatrně zakrojte korunku do materiálu do hloubky cca 1–2 mm.

### KROK 06 Výsledný čistý otvor a uvolnění šablony




Jakmile je vytvořena přesná kruhová drážka, můžete buď otvor dovrtat s nasazenou šablonou, nebo šablonu zvednutím páčky uvolnit a otvor snadno dokončit vedením v drážce. Výsledkem je dokonale čistý kruhový otvor bez poškození obkladu.

## ODBORNÉ TIPY A DOPORUČENÍ PRO NÁROČNÉ INSTALACE

### VRTÁNÍ VELKÝCH PRŮMĚRŮ (> 50 MM)

Pro korunky Ø 50–83 mm (např. krabice KU 68, odpadní trubky) roztáhněte posuvná ložiska do krajních poloh. Během vrtání provádějte vrtačkou mírný krouživý náklon (tzv. orbitální pohyb cca 5°), který výrazně urychluje odplavení kalu a zamezuje přehřátí diamantového segmentu.

### VRTÁNÍ V ROZÍCH A TĚSNĚ U SPÁR

Pokud potřebujete vrtat blízko zdi nebo na spáře, kam se přísavka celou plochou nevejde, přisajte šablonu na celistvou vedlejší dlaždici tak, aby vyložená ložiska dosahovala na místo řezu. Po zakrojení vodicí drážky do hloubky 1 mm šablonu sejměte a zbytek otvoru dovrtáte ve stopě.

### OPTIMÁLNÍ CHLAZENÍ A RYCHLOST

Nikdy nevrtejte na maximální otáčky vrtačky! Pro malé průměry (4–12 mm) volte cca 800–1200 ot./min, pro velké korunky (40–83 mm) pouze 400–600 ot./min. Voda musí být přítomna po celou dobu – suché vrtání gresu zkracuje životnost diamantů až o 80 % a vede k popraskání pojiva!

## TECHNOLOGIE VRTÁNÍ DLE TYPU MATERIÁLU

**Tvrdý slinutý gres & dlažba:**
Extrémně tvrdý materiál (Mohs 8–9). Vyžaduje trvalý přísun chladicí vody, otáčky do 800 ot./min a mírné krouživé pohyby pro vyplachování obrusu.

**Ploché sklo a zrcadla:**
Křehký amorfní materiál s vysokým pnutím. Vrtat výhradně s bohatou záplavou vody, minimálními otáčkami a nulovým přítlakem. Obrobek musí ležet na gumové podložce.

**Přírodní mramor & žula:**
Žula vyžaduje pomalé zavrtání a vydatné chlazení. U mramoru dbejte na opatrnost při výstupu korunky, aby nedošlo k odštípnutí hrany podél krystalické struktury.

## PRAVIDLA ÚDRŽBY, ČIŠTĚNÍ A SPRÁVNÉHO SKLADOVÁNÍ

### 1. OPLACH OD KERAMICKÉHO KALU

Ihned po dokončení vrtání šablonu důkladně omyjte pod tekoucí vodou. Odstraňte veškerý jemný keramický a skelný kal, který by po zaschnutí mohl zablokovat rotaci ložisek a způsobit zadření vodicích šroubů.

### 2. PÉČE O PRYŽOVOU PŘÍSAVKU

Pryžovou manžetu udržujte v naprosté čistotě, bez mastnot a zrnek písku. Šablonu skladujte **VÝHRADNĚ S UVOLNĚNOU PÁKOU** v klidové poloze! Skladování v zatíženém stavu vede k trvalé tvarové deformaci pryže a ztrátě podtlaku.

### 3. OŠETŘENÍ A MAZÁNÍ LOŽISEK

Po umytí šablonu osušte. Na kuličková ložiska a kovové vodicí šrouby aplikujte kapku silikonového oleje nebo lehkého strojního oleje (např. WD-40). Pravidelně kontrolujte dotažení centrálních šroubů v ložiskách.

## DIAGNOSTICKÁ TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

| Zjištěný problém | Pravděpodobná příčina | Doporučené řešení |
|---|---|---|
| **Přísavka nedrží podtlak / po chvíli odpadne** | • Znečištěný, zaprášený nebo mastný povrch obkladu.<br>• Přísavka byla umístěna přes spáru nebo reliéfní prolis.<br>• Nečistoty či mechanická deformace na pryžové manžetě. | Očistěte podklad technickým lihem. Umístěte přísavku na zcela hladkou plochu mimo spáry. Omyjte pryž teplou mýdlovou vodou a zkontrolujte, zda není manžeta natržená. |
| **Vrták v ložiskách drhne nebo se zasekává** | • Příliš silné dotažení posuvných ramen k tělu nástroje.<br>• Zadření ložisek vniklým keramickým brusem.<br>• Deformace nebo házivost pláště diamantové korunky. | Povolte křídlové matice a seřiďte ložiska tak, aby se korunky dotýkala lehce bez svírání (vůle cca 0,2 mm). Vypláchněte ložiska čistou vodou a promažte olejem. |
| **Korunka při rozběhu vibruje / ložiska mají vůli** | • Nedostatečně utažené aretační křídlové matice.<br>• Ložiska nedosedají rovnoměrně ze všech 4 stran.<br>• Uvolněný středový upevňovací šroub ložiska. | Pevně dotáhněte aretační křídlové matice. Přitlačte všechna 4 ložiska souměrně k obvodu korunky. Dotáhněte centrální upevňovací imbusové šrouby osiček ložisek. |
| **Diamantová korunka se přehřívá / nepálí / pálí se** | • Nedostatečný přívod chladicí vody (suché vrtání).<br>• Příliš vysoké otáčky vrtačky.<br>• Nadměrný přítlak na vrtačku nebo zapnutý příklep! | Zajistěte nepřetržitý přísun vody po celou dobu řezu. Snižte otáčky vrtačky (400–800 ot./min). Netlačte silou, nechte pracovat diamant. Okamžitě VYPNĚTE příklep! |

## ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS GEKO

Na výrobek GEKO G65001 poskytuje dovozce standardní záruční lhůtu v délce **24 měsíců pro koncové spotřebitele** (fyzické osoby dle občanského zákoníku) a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty** (nákup na IČO) od data převzetí. Záruka se vztahuje na skryté materiálové a výrobní vady. Záruka se nevztahuje na vady vzniklé neodborným zacházením, používáním s mechanickým příklepem, poškozením přísavky agresivními chemikáliemi a na běžné provozní opotřebení dílů (např. kuličkových ložisek). V případě uplatnění reklamace předložte doklad o koupi autorizovanému prodejci GEKO.

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A OBECNÉ BEZPEČNOSTI VÝROBKU

### PROHLÁŠENÍ VÝROBCE O SHODĚ A BEZPEČNOSTI

vydané v souladu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES a nařízením (EU) 2023/988 (GPSR)

**Dovozce a zástupce výrobce pro trh Evropské unie:**
**F.H. GEKO**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko | DIČ / NIP: PL7721387679
tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný mechanický montážní přípravek:

**Výrobek:** Vodicí šablona s vakuovou přísavkou pro diamantové a korunkové vrtáky (4–83 mm)
**Katalogové číslo:** G65001 | **Model:** G65001 | **EAN:** 5901477159114

splňuje veškeré požadavky směrnice **2001/95/ES** o obecné bezpečnosti výrobků a harmonizované normy **EN ISO 12100:2010** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika). Výrobek je při dodržení pokynů uvedených v tomto návodu bezpečný pro obsluhu i pracovní prostředí.

Místo a datum vydání prohlášení:
**Radomsko, Polsko, 15. 01. 2024**
Technická dokumentace je uložena v sídle společnosti F.H. GEKO.

**Osoba oprávněná k podpisu za výrobce:**



**Grzegorz Kowalczyk**
Výkonný ředitel / Jednatel F.H. 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 systémů s důrazem na terminologickou přesnost v oboru nářadí pro obkladače a diamantové řezací a vrtací techniky. Dodavatel si vyhrazuje právo na drobné konstrukční, vzhledové a funkční změny produktu bez předchozího upozornění v důsledku neustálého technického vývoje. V případě jakýchkoli nejasností se řiďte originálním zněním dokumentace výrobce nebo kontaktujte autorizovaný servis GEKO.