Dřevoobráběcí nástroje / Stopkové frézy pro horní frézky

Sada 12 ks tvarových a drážkovacích tvrdokovových (HM/TCT) stopkových fréz na dřevo se stopkou Ø 8 mm v dřevěné kazetě – GEKO G01200

Model: GE1222_G01200 • 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 12dílná sada tvarových, profilovacích a drážkovacích fréz na dřevo GEKO G01200 s upínací válcovou stopkou Ø 8,0 mm a břity ze slinutého karbidu (HM / TCT – Tungsten Carbide Tipped) je určena pro všechny ruční horní a hranové elektrické frézky s kleštinou 8 mm. Umožňuje frézování drážek, polodrážek, rybinových spojů, zaoblování a srážení hran i tvorbu ozdobných profilů v masivním dřevě, MDF, překližce a dřevotřísce.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G01200 (GEKO G01200)
Počet fréz v sadě	12 ks nejčastěji používaných profilů
Průměr upínací stopky (d)	8,0 mm (přesně broušená válcová stopka se značkou hloubky upnutí)
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu (HM / TCT / SK plátky YG8C)

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_G01200 (GEKO G01200)
Počet fréz v sadě	12 ks nejčastěji používaných profilů
Průměr upínací stopky (d)	8,0 mm (přesně broušená válcová stopka se značkou hloubky upnutí)
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu (HM / TCT / SK plátky YG8C)
Materiál těla fréz	Kalená konstrukční ocel C45 s povrchovou úpravou omezující ulpívání pryskyřice
Vodicí ložiska	Zapouzdřená kuličková kopírovací ložiska na profilovacích frézách + inbusový klíč
Obsažené typy fréz (12 ks)	3× drážkovací přímá (Ø 6 / 12 / 16 mm), 2× zaoblovací s ložiskem (R 6,3 / R 9,5), 1× srážecí 45° s ložiskem, 1× zarovnávací s ložiskem (Ø 12,7), 1× rybinová (14°), 1× V-drážkovací (90°), 2× dutinková (R 6,3), 1× římsová profilová (R 4)
Maximální povolené otáčky	až 18 000–24 000 min^{-1} (dle průměru frézy)
Směr posuvu při ručním frézování	Nesousledné frézování (MAN – ruční posuv proti směru otáčení břitů)
Určení materiálu	Měkké a tvrdé masivní dřevo, dřevotříska (DTD), MDF, překližka, lamino
Uložení	Přehledná dřevěná kazeta s kovovým uzávěrem a nákresy profilů
Celková hmotnost sady	cca 520 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Drážkovací přímé frézy** – (Ø 6 mm, Ø 12 mm, Ø 16 mm)
- **2. Zaoblovací čtvrtkruhové frézy s kopírovacím ložiskem** – (R 6,3 mm, R 9,5 mm)
- **3. Úhlová srážecí fréza 45°** – s kopírovacím ložiskem
- **4. Zarovnávací** – (kopírovací) fréza Ø 12,7 mm s čelním ložiskem
- **5. Rybinová** – (cinkovací) fréza 14° a V-drážkovací fréza 90°
- **6. Dutinkové** – (žlábkové) frézy R 6,3 mm (s ložiskem a bez ložiska)
- **7. Ozdobná profilová římsová fréza** – (Roman Ogee R 4 mm) s ložiskem
- **8. Přesně broušené válcové stopky Ø 8,0 mm s ryskou minimálního upnutí** – (K)
- **9. Šestihranný inbusový klíč pro** – výměnu kopírovacích kuličkových ložisek
- **10. Dřevěný kufr s popisky** – a grafickým vyobrazením všech 12 profilů

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

Ochranné brýle nebo obličejový štít (ČSN EN 166) – Povinné – ochrana zraku před vysokorychlostním odletem dřevěných třísek

Chrániče sluchu (ČSN EN 352-1) a protiprachový respirátor FFP2 (ČSN EN 149) – Povinné – ochrana sluchu a dýchacích cest před prachem z tvrdého dřeva a MDF

ZÁKAZ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENE – Při samotném vedení frézky nepoužívejte volné pletené rukavice, které by mohl zachytit rotující nástroj (rukavice používejte pouze při výměně ostrých fréz u vypnutého stroje!)

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 výměnou frézy VŽDY odpojte horní frézku ze sítě 230 V (nebo vyjměte akumulátor).
- ⚠️ Zkontrolujte, že tvrdokovové plátky nejsou vyštípané a že se kopírovací kuličkové ložisko volně otáčí a má dotažený středový šroubek.
- ⚠️ Ověřte, že frézované dřevo neobsahuje hřebíky, vruty ani sponky!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Před výměnou frézy VŽDY odpojte horní frézku ze sítě 230 V (nebo vyjměte akumulátor).
2. Zkontrolujte, že tvrdokovové plátky nejsou vyštípané a že se kopírovací kuličkové ložisko volně otáčí a má dotažený středový šroubek.
3. Ověřte, že frézované dřevo neobsahuje hřebíky, vruty ani sponky!

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

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

1. SPRÁVNÉ UPNUTÍ DO KLEŠTINY 8 MM: Zasuňte stopku Ø 8 mm do čisté kleštiny alespoň ze 3/4 délky stopky (vždy za vyznačenou bezpečnostní rysku „K“). Nepoužívejte stopku zasunutou jen na kraji kleštiny – při 24 000 ot./min by došlo k ohnutí stopky!
2. Pevně upněte obráběný kus dřeva truhlářskými svěrkami k pracovnímu stolu.
3. Hluboké drážky a velké profily nefrézujte na jeden záběr – rozdělte odebrání materiálu do 2 až 3 postupných výškových kroků (po cca 3–5 mm).

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

4. Veďte horní frézku plynule PROTI SMĚRU OTÁČENÍ FRÉZY (nesousledné frézování – při vnějším obcházení desky veďte frézku proti směru hodinových ručiček).
5. Po dokončení řezu vypněte frézku a vyčkejte do úplného zastavení vřetene, teprve poté stroj odložte.

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 frézování smrkového či borového dřeva očistěte břity i kopírovací ložisko od napálené smůly (pryskyřice) čističem na pilové kotouče nebo petrolejem.
Pravidelně	Kuličková ložiska ošetřujte suchým PTFE sprejem; frézy ukládejte do dřevěné kazety, aby o sebe karbidové břity nenarážely.

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
Fréza pálí dřevo do černa a zanechává stopy	Příliš pomalý posuv frézky v jednom místě nebo břity zalepené připečenou pryskyřicí	Očistěte karbidové plátky od pryskyřice, udržujte plynulý posuv a odebírejte materiál po menších vrstvách.
Kopírovací ložisko zanechává na hraně dřeva vypálený proužek	Zablokované kuličkové ložisko prachem a pryskyřicí (netočí se)	Odpojte frézku, vyčistěte ložisko čističem a zkontrolujte jeho volné otáčení prstem.

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 12 ks tvarových a drážkovacích tvrdokovových (HM/TCT) stopkových fréz na dřevo se stopkou Ø 8 mm v dřevěné kazetě – GEKO G01200**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01200** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Sada 12 ks tvarových fréz na dřevo se stopkou 8 mm

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):

- ČSN EN 847-1 (Nástroje na obrábění dřeva – Bezpečnostní požadavky – Frézovací nástroje)
- ČSN EN ISO 12100

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.