Truhlářské nástroje – stopkové frézy na dřevo

Stopková tvarová fréza na vícehranové čepové spoje s ložiskem 4×38 mm – stopka 8 mm

Model: GE1222_G01215 • 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

Specializovaná truhlářská stopková fréza GEKO G01215 s břity ze slinutého karbidu (HM / TCT) a čelním vodicím kuličkovým ložiskem je určena pro přesné frézování vícehranových (zubových / hřebenových) spárovkových a rohových spojů v masivním dřevě, překližce a MDF deskách. Vícenásobný hřebenový profil dramaticky zvětšuje lepenou plochu spoje a zajišťuje vysokou mechanickou pevnost spárovek, rámů a truhlářských konstrukcí.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G01215 (G01215)
Typ frézy	Vícehranová (hřebenová / zubová) spárovková fréza s ložiskem
Průměr upínací stopky (S)	8,0 mm
Celková pracovní výška profilu (H)	38 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	GE1222_G01215 (G01215)
Typ frézy	Vícehranová (hřebenová / zubová) spárovková fréza s ložiskem
Průměr upínací stopky (S)	8,0 mm
Celková pracovní výška profilu (H)	38 mm
Šířka jednotlivého zubu / drážky	4,0 mm
Počet frézovacích segmentů	6 skládaných kotoučků s HM břity
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu YG6X (TCT / HM)
Materiál těla a stopky	Kalená uhlíková ocel 45# s konstrukcí Anti-Kickback
Vodicí prvek	Čelní uzavřené kuličkové ložisko s upevňovacím šroubem
Maximální dovolené otáčky (n_max)	18 000 min^{-1}
Určení	Měkké a tvrdé masivní dřevo, spárovky, překližka, MDF
Hmotnost nástroje	0,22 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Válcová upínací stopka 8 mm** – Kalibrovaný dřík se značkou minimální hloubky zasunutí.
- **2. Sada 6 karbidových drážkovacích segmentů** – Vytváří přesný zubový protiprofil o rozteči 4 mm.
- **3. Břity ze slinutého karbidu (HM)** – Tvrdokovové plátky broušené pro čistý řez bez vytrhávání vláken.
- **4. Čelní vodicí kuličkové ložisko** – Umožňuje vedení podle pravítka nebo šablony a omezuje hloubku záběru.
- **5. Distanční vymezovací kroužky** – Nastavují přesnou rozteč 4 mm mezi jednotlivými zubovými kotoučky.
- **6. Upínací čelní matice / šroub** – Stahuje celou sestavu segmentů a ložiska na trnu frézy.
- **7. Omezovač tloušťky třísky** – Tvar těla Anti-Kickback bránící zpětnému vrhu obrobku.
- **8. Prachotěsné krytky ložiska (2Z)** – Chrání kuličkovou dráhu ložiska před jemným dřevěným prachem.
- **9. Středový nosný trn** – Broušená osa zajišťující nulové házení skládaných segmentů.
- **10. Ochranné úložné pouzdro** – Chrání ostré karbidové břity při skladování.

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 štít (EN 166) – Ochrana očí před odletujícími dřevěnými třískami.

Chrániče sluchu (EN 352-1) – Tlumení vysoké hlučnosti při frézování dřeva.

Respirátor FFP2 (EN 149) – Ochrana dýchacích cest před jemným prachem z tvrdého dřeva a MDF.

Zákaz práce v rukavicích u frézovacího stolku (ČSN EN 847-1) – Prevence zachycení látkové rukavice rotující frézou!

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.

- ⚠️ Zkontrolujte dotažení čelní matice/šroubu držícího 6 frézovacích segmentů a volné otáčení vodicího ložiska.
- ⚠️ Ověřte, že karbidové břity nejsou vyštípnuté a v obrobku se nenacházejí hřebíky, vruty ani suky uvolněné v hraně.
- ⚠️ Vzhledem k pracovní výšce 38 mm doporučujeme upnutí frézy do horní frézky upevněné ve frézovacím stolku s vodicím pravítkem.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte dotažení čelní matice/šroubu držícího 6 frézovacích segmentů a volné otáčení vodicího ložiska.
2. Ověřte, že karbidové břity nejsou vyštípnuté a v obrobku se nenacházejí hřebíky, vruty ani suky uvolněné v hraně.
3. Vzhledem k pracovní výšce 38 mm doporučujeme upnutí frézy do horní frézky upevněné ve frézovacím stolku s vodicím pravítkem.

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

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

1. Při odpojené frézce zasuňte stopku 8 mm do kleštiny minimálně po rysku K (alespoň 20 mm hluboko) a pevně dotáhněte.
2. Nastavte otáčky frézky v rozsahu 12 000 – 16 000 min^{-1} (nepřekračujte 18 000 min^{-1}).
3. Vyrovnejte vodicí pravítko frézovacího stolku do roviny s čelním vodicím ložiskem frézy.

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

4. U prvního ze dvou spojovaných dílců nastavte výšku frézy, u protikusu posuňte výšku přesně o 1 rozteč zubu (4 mm) – nebo druhý dílec otočte rubovou stranou dolů při polovičním vycentrování výšky.
5. Proveďte zkušební frézování na dvou odřezcích stejné tloušťky a vyzkoušejte lícování hřebenového spoje nasucho.
6. Obrobek veďte vždy proti směru otáčení frézy (nesousledné frézování) s použitím přítlačných hřebenů a posuvného kolíku.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Po každém použití	Očistěte břity i vodicí ložisko od napálené pryskyřice pomocí odstraňovače smůly (nepoužívejte drátěný kartáč).
Pravidelně	Na kuličkové ložisko kápněte 1 kapku lehkého teflonového oleje a zkontrolujte dotažení upínací matice segmentů.
Pravidelně	Skladujte v ochranném pouzdru, aby se karbidové břity vzájemně neotloukly.

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
Černé stopy připálení na dřevě v drážkách	Příliš pomalý posuv obrobku nebo zalepené břity pryskyřicí	Očistěte karbidové břity od smůly a udržujte plynulý, nepřerušovaný posuv
Zubové spoje do sebe po otočení dílce nelícují	Střed profilu není přesně v polovině tloušťky desky	Seřiďte výšku frézy na desetinu milimetru pomocí zkušebních odřezků
Vodicí ložisko zanechává otlak na hraně	Zadřené ložisko prachem a pryskyřicí	Vyčistěte ložisko odmašťovačem, profoukněte vzduchem a promažte

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:	**Stopková tvarová fréza na vícehranové čepové spoje s ložiskem 4×38 mm – stopka 8 mm**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01215** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Fréza na vícehranové spoje s ložiskem 4×38 mm, dřík 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 pro obrábění dřeva – Bezpečnostní požadavky – Část 1: Frézovací 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.