Nástroje pro obrábění kovů – vnější odhrotovací a srážecí fréza 3–19 mm (YG8)

Vnější odhrotovací a srážecí fréza na šrouby, závitové tyče a kulatinu Ø 3–19 mm (3 břity karbid YG8, stopka 1/4" HEX) – GEKO G15035

Model: GE1222_G15035 • 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 vnější odhrotovací a srážecí fréza (závitový odjehlovač) GEKO G15035 se 3 pájenými břity ze slinutého karbidu wolframu YG8 a šestihrannou stopkou 1/4" HEX – pro rychlé sražení náběhové hrany, opravu poškozeného počátku závitu a odjehlení zkrácených závitových tyčí M3–M18, šroubů, čepů a trubek o průměru 3 až 19 mm.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G15035 (GEKO G15035)
Výrobce / Značka	GEKO
Pracovní rozsah průměrů	Ø 3 mm až Ø 19 mm (závitové tyče a šrouby cca M3 až M18 / 1/8"–3/4")
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu YG8 (3× vnitřní radiálně uložený břit)

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_G15035 (GEKO G15035)
Výrobce / Značka	GEKO
Pracovní rozsah průměrů	Ø 3 mm až Ø 19 mm (závitové tyče a šrouby cca M3 až M18 / 1/8"–3/4")
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu YG8 (3× vnitřní radiálně uložený břit)
Tělo nástroje	Pevnostní ocelový zvon s bočními okny pro odvod třísek
Upínací stopka	Šestihran 1/4" HEX (6,35 mm) s drážkou pro rychloupínací sklíčidla
Doporučené otáčky	Nízké otáčky 0 – 400 min⁻¹ (čím větší průměr a tvrdší ocel, tím nižší otáčky!)
REŽIM VRTÁNÍ (ZÁKAZ RÁZŮ!)	VÝHRADNĚ plynulá rotace BEZ PŘÍKLEPU a BEZ RÁZOVÉHO UTAHOVÁKU!
Směr otáčení	Pravotočivý chod (CW – ve směru hodinových ručiček)
Obráběné materiály	Konstrukční a pevnostní ocel (8.8/10.9), nerez INOX, mosaz, měď, hliník, plasty
Chlazení a mazání	Při obrábění oceli a nerezu vždy aplikujte řezný olej nebo vrtací sprej
Hmotnost s blistrem	cca 0,065 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ocelové kuželové tělo (zvon) frézy (1×)** – Vnější plášť vedoucí čelo šroubu či tyče souose na břity.
- **2. Břity ze slinutého karbidu YG8 (3×)** – Tři tvrdokovové nože srážející otřep a formující čistý kuželový náběh.
- **3. Vnitřní kuželová řezná komora (1×)** – Pokrývá plynule celý rozsah vnějších průměrů od 3 do 19 mm.
- **4. Boční vyhazovací okna třísek (3×)** – Odvádějí odřezané kovové špony mimo řeznou zónu bez ucpávání.
- **5. Šestihranná stopka 1/4" HEX (1×)** – Univerzální 6,35mm stopka do tříčelisťového sklíčidla i držáku 1/4".
- **6. Zajišťovací kuličková drážka stopky (1×)** – Spolehlivě drží nástroj v rychloupínací objímce aku šroubováku.
- **7. Krček přechodu stopky do zvonu (1×)** – Pevné souosé spojení přenášející krouticí moment.
- **8. Pájená lůžka karbidových destiček (3×)** – Přesné usazení břitů YG8 pod optimálním úhlem čela a hřbetu.
- **9. Vstupní naváděcí ústí Ø 19 mm (1×)** – Usnadňuje rychlé nasazení na odřezanou závitovou tyč.
- **10. Blistrový obal s bezpečnostními piktogramy (1×)** – Vyznačuje zákaz rázového utahováku a povinné OOPP.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle s bočními kryty (EN 166) – Odlétávající ostré kovové špony z karbidových břitů hrozí vážným poraněním zraku

Zákaz rázového utahováku (NO IMPACT!) – Rázové údery okamžitě vyštípnou křehké karbidové břity YG8!

Pevné upnutí obrobku do svěráku – Nikdy nedržte krátký šroub nebo závitovou tyč pouze v ruce či v kleštích

Zákaz volných rukavic u rotujícího vřetena – Při práci s vrtačkou nenoste pletené rukavice ani volné rukávy

Ochrana rukou mimo rotaci (EN 388) – Čerstvě odříznuté závitové tyče mají před sražením ostré hrany

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. Zkontrolujte lupou nebo pohledem všechny 3 karbidové břity YG8 – nesmí být vyštípané ani uvolněné.
2. Ověřte, že průměr šroubu či kulatiny leží v pracovním rozsahu Ø 3 až 19 mm.
3. Nastavte na aku vrtačce 1. rychlostní stupeň (nízké otáčky max. 300–400 min^{-1}) a VYPNĚTE příklep!
4. NIKDY neupínejte frézu G15035 do rázového utahováku (Impact Driver)!
5. Zkrácenou závitovou tyč nebo šroub pevně upněte do dílenského svěráku tak, aby čelo volně vyčnívalo.

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

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

1. Upněte šestihrannou stopku 1/4" HEX frézy GEKO G15035 pevně do sklíčidla aku šroubováku či vrtačky.
2. Na čelo odřezaného šroubu nebo závitové tyče (zejména u nerezu a pevnostní oceli) kápněte řezný olej.
3. Spusťte nízké pravotočivé otáčky (cca 150–400 min^{-1}) Ještě PŘED kontaktem břitů s kovem!

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

4. Přiložte frézu přesně v ose šroubu a lehkým plynulým přítlakem během 2–5 sekund srazte náběhovou hranu.
5. Oddalte nástroj za chodu, zastavte vrtačku, očistěte závit štětcem a vyzkoušejte hladké našroubování matice rukou.

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 každém použití vyfoukejte nebo vymeťte štětcem kovové třísky z bočních oken řezného zvonu.
Pravidelně	Ocelové tělo a břity YG8 lehce nakonzervujte olejem a ukládejte tak, aby břity nenarážely do jiného nářadí.
Pravidelně	Při otupení či vyštípnutí karbidových břitů nástroj vyřaďte a nahraďte novým kusem G15035.

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
Vyštípnutí břitu YG8 při prvním záběru	Použití rázového utahováku nebo přiražení stojící frézy a spuštění pod tlakem	Pracujte výhradně s bezpříklepovou vrtačkou; frézu vždy nejprve roztočte a pak plynule přiložte.
Drnčení a hranatý povrch sraženého kužele	Příliš vysoké otáčky vrtačky (nad 800 min⁻¹) nebo mimoosé vedení	Snižte otáčky na 150–350 min⁻¹, přidejte kapku řezného oleje a veďte vrtačku přesně v ose šroubu.
Matice jde na závit stále ztuha	Nedostatečná hloubka sražení u šikmo uříznuté závitové tyče	Zarovnejte šikmý řez pilníkem kolmo k ose a srazte hranu rovnoměrně po celém obvodu 360°.

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:	**Vnější odhrotovací a srážecí fréza na šrouby, závitové tyče a kulatinu Ø 3–19 mm (3 břity karbid YG8, stopka 1/4" HEX) – GEKO G15035**
Typové označení / Model:	**GE1222_G15035** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Vnější odhrotovací a srážecí fréza na šrouby, závitové tyče a kulatinu Ø 3–19 mm (3 břity karbid YG8, stopka 1/4" HEX) – GEKO G15035

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 ISO 1173 (Šestihranné unášecí stopky 1/4" – tvar E 6,3)
- ČSN EN ISO 12100 (Zásady bezpečnosti výměnných rotačních nástrojů)

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.