Diamantové kuželové záhlubníky a rozšiřovací frézy se závitem M14

DIAMANTOVÁ KUŽELOVÁ ZÁHLUBNÍKOVÁ FRÉZA DO DLAŽDIC Ø 2–50 MM, M14 – GEKO G37522

Model: GE1222_G37522 • 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 vakuově pájená kuželová diamantová fréza (frez diamentowy stożkowy) GEKO G37522 (katalogový kód GE1222_G37522) s rozsahem pracovního průměru Ø 2–50 mm (plný široký kužel ø 2–50 mm) a modře lakovanou šestihrannou základnou s vnitřním závitem M14 pro úhlové brusky (max. 12 200 min^{-1}). Určena ke srážení otřepů, kuželovému zahlubování, uvolňování pnutí hrany a plynulému zvětšování JIŽ VYVRTANÝCH OTVORŮ ve slinuté dlažbě (gresu), keramice, mramoru a žule (univerzální zahlubování a plynulé zvětšování otvorů od Ø 4 mm až po odpadní potrubí DN 40/50 v gresu). Plný plynulý kužel Ø 2–50 mm umožňuje univerzální srážení hran a kuželové rozšiřování malých i středních předvrtaných otvorů v celém rozsahu jedním nástrojem!

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	GEKO G37522 (katalogový kód GE1222_G37522)
Pracovní rozsah průměrů	Ø 2–50 mm
Geometrie tělesa	Plný široký kužel Ø 2–50 mm
Upínací rozhraní	Vnitřní závit M14 × 2,0 v šestihranné maticové základně pro klíč

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / model	GEKO G37522 (katalogový kód GE1222_G37522)
Pracovní rozsah průměrů	Ø 2–50 mm
Geometrie tělesa	Plný široký kužel Ø 2–50 mm
Upínací rozhraní	Vnitřní závit M14 × 2,0 v šestihranné maticové základně pro klíč
Technologie diamantu	Vakuově pájený (Vacuum Brazed) průmyslový diamant po celém plášti kužele
Doporučené / max. otáčky	8 000 – 12 200 min^{-1} (úhlová bruska Ø 115 / 125 mm, ideálně s regulací)
Pracovní režim	Suché frézování (s krouživým pohybem) nebo vlhčené frézování (aku bruska)
Určená operace	Zahlubování, odhrotování glazury a plynulé zvětšování předvrtaných otvorů
Cílové materiály	Slinutá dlažba (gres), keramické obklady, porcelán, žula, mramor, kamenina
Typické použití	univerzální zahlubování a plynulé zvětšování otvorů od Ø 4 mm až po odpadní potrubí DN 40/50 v gresu
Povrchová úprava základny	Modrý antikorozní lak s logem GEKO
Bezpečnostní norma	ČSN EN 13236, Nařízení (EU) 2023/988 (GPSR)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kuželový diamantový plášť (2–50 mm)** – Souvislá vakuově pájená brusná vrstva bez skokových stupňů.
- **2. Přední náběhová část** – Ploché čelo Ø 20 mm (u G37524) nebo vodicí špička Ø 2 mm (u G37522/G37523).
- **3. Široká kalibrační základna** – Začišťuje horní hranu otvoru do maximálního průměru kužele.
- **4. Masivní ocelové jádro** – Přesně soustružené kuželové tělo eliminující vibrace při 12 000 min^{-1}.
- **5. Zadní opěrný talíř** – Přenáší osové a radiální síly na šestihranný náboj.
- **6. Šestihranná hlava na klíč** – Umožňuje snadné povolení dotažené frézy z vřetena úhlové brusky.
- **7. Vnitřní závit M14** – Přímá montáž na vřeteno úhlové brusky bez redukcí.
- **8. Modrý lak základny** – Chrání neobrobené ocelové plochy proti korozi.
- **9. Značení GEKO / rozměru** – Identifikace rozsahu Ø 2–50 mm na spodní straně příruby.
- **10. Kartonová krabička / závěs** – Ochranné prodejní balení výrobce GEKO.

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)! – Kuželový tvar vymršťuje jemné střepy glazury šikmo vzhůru a do stran!

PROTIPRACHOVÝ RESPIRÁTOR FFP2 / FFP3! – Chrání dýchací cesty před jemným prachem ze slinutého gresu!

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Vysokofrekvenční zvuk při zahlubování otvoru přesahuje 94 dB(A).

PEVNÉ PRACOVNÍ RUKAVICE! – Chrání ruce před horkým kuželem a ostrými hranami dlaždic.

PEVNÁ PRACOVNÍ OBUV! – Ochrana při manipulaci s velkoformátovou dlažbou.

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.

- ⚠️ FRÉZA NENÍ VRTÁK DO PLNÉHO MATERIÁLU! Nikdy neprorážejte nový otvor od nuly špičkou kužele – vždy nejprve vyvrtejte základní otvor diamantovou korunkou a kuželovou frézu používejte k jeho zahloubení a rozšíření!
- ⚠️ NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 12 200 MIN^{-1} A VYKONÁVEJTE JEMNÝ KROUŽIVÝ (ORBITÁLNÍ) POHYB BEZ SILNÉHO OSOVÉHO TLAKU! Zatlačení kužele přímo kolmo jako klínu může roztrhnout dlaždici!
- ⚠️ PO ZAHLUBOVÁNÍ JE KUŽELOVÉ TĚLO ROZPÁLENÉ (> 150 °C)! Nedotýkejte se brusného pláště holou rukou a při demontáži použijte klíč na šestihrannou základnu!
- ⚠️ Pracujte vždy s ochrannými brýlemi/štítem EN 166, chrániči sluchu a protiprachovým respirátorem FFP2/FFP3!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Odpojte úhlovou brusku od napájení (nebo vyjměte akumulátor) a sejměte příruby kotouče.
2. Našroubujte kuželovou frézu vnitřním závitem M14 přímo na čisté vřeteno až na doraz.
3. Krátkým spuštěním naprázdno zkontrolujte vyvážený chod kužele bez házení.
4. Zkontrolujte, že v dlaždici je již vyvrtán čistý vstupní otvor odpovídající menšímu průměru kužele.
5. Dlaždici pevně zafixujte k podložce (u volných kusů nepracujte v ruce!).

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

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

1. Roztočte úhlovou brusku (doporučeno 8 000–11 000 min^{-1}) a jemně přibližte kužel do předvrtaného otvoru.
2. Pro začištění hrany a odstranění mikrotrhlin glazury lehce opište 1–2 krouživé otáčky po obvodu ústí otvoru.
3. Pro zvětšení průměru otvoru nakloňte osu brusky o cca 10°–15° a plynulým orbitálním kroužením ubírejte stěnu po obvodu (nikdy netlačte kužel svisle jako zátku!).

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

4. U silného 20mm gresu občas frézu vyjměte z otvoru pro ochlazení proudem vzduchu.
5. Po dokončení nechte vřeteno zastavit a frézu vychladnout před uložením.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Čištění po práci	Po vychladnutí vykartáčujte keramický prach z pórů diamantového zrna a závitu M14.
Oživení zrna	Při zalepení lepidlem krátce přejeďte pláštěm kužele po abrazivním šamotu nebo pískovci.
Skladování	Chraňte špičku a plášť kužele v krabičce/držáku před otlučením o jiné nářadí.

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
Prasknutí dlaždice od otvoru ke kraji	Silové zatlačení kužele kolmo do otvoru vytvořilo klínové pnutí	Nikdy netlačte svisle! Vždy používejte lehký přítlak s kroužívým orbitálním náklonem 10°–15°.
Černání a pálení jednoho prstence na kuželu	Dlouhé broušení v jedné hloubce bez kroužení a chlazení	Měňte hloubku záběru kroužívým pohybem a snižte otáčky na cca 8 000–9 000 min^{-1}.
Fréza nejde povolit rukou z vřetena	Dotažení závitu M14 odporem při záběru	Stiskněte aretaci vřetena a povolte frézu maticovým klíčem nasazeným na modrý šestihran základny.

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: **DIAMANTOVÁ KUŽELOVÁ ZÁHLUBNÍKOVÁ FRÉZA DO DLAŽDIC Ø 2–50 MM, M14 – GEKO G37522**
Typové označení / Model: **GE1222_G37522** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: DIAMANTOVÁ KUŽELOVÁ ZÁHLUBNÍKOVÁ FRÉZA DO DLAŽDIC Ø 2–50 MM, M14 – GEKO G37

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Nařízení (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN 13236 (Bezpečnostní požadavky na supertvrdé brusné 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.