Frézy na zateplovací systémy ETICS a stavební nářadí

Talířová fréza (vykružovák) Ø 68 mm na zapuštění izolačních zátek hmoždinek do polystyrenu (EPS/XPS) a minerální vaty

Model: GE1222_G81219 • 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

Speciální zateplovací fréza (vykružovák) GEKO G81219 o průměru 68 mm se šestihrannou upínací stopkou je určena pro přesné zahlubování (zapouštění) talířových fasádních hmoždinek do izolačních desek z pěnového polystyrenu (EPS / šedý grafitový EPS) a minerální vaty při provádění kontaktních zateplovacích systémů fasád (ETICS). Fréza vyřízne v izolantu čisté kruhové lůžko Ø 68 mm do přesné hloubky cca 15–20 mm, do něhož se následně osadí hmoždinka a zakryje tepelněizolační zátkou (rondelkou), čímž se 100% eliminují bodové tepelné mosty a prokreslování („beruškování“) talířů hmoždinek na fasádě.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G81219 (G81219)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Fasádní fréza (vykružovák) pro zapuštěnou montáž hmoždinek a zátek
Pracovní průměr frézy	68 mm (standardní průměr polystyrenových a vatových zátek / rondelek)

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_G81219 (G81219)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ nástroje	Fasádní fréza (vykružovák) pro zapuštěnou montáž hmoždinek a zátek
Pracovní průměr frézy	68 mm (standardní průměr polystyrenových a vatových zátek / rondelek)
Hloubka zahloubení lůžka	cca 15 – 20 mm (vymezeno opěrným dorazovým talířem)
Upínací stopka	Šestihranná / válcová stopka do sklíčidla AKU šroubováků a vrtaček
Konstrukce řezné korunky	Obvodový prstenec s pilovými zuby + vnitřní vyfrézovací lopatky (pro EPS) / korunka
Opěrný doraz	Integrovaný obvodový dorazový límec zabraňující příliš hlubokému zajetí do izolantu
Materiál	Odolný technický polymer s kalenými břity / kovová stopka
Doporučené otáčky	500 – 1 500 ot./min (AKU šroubovák / vrtačka BEZ příklepu)
Hmotnost	cca 90 – 130 g
Použití	Polystyren (bílý i šedý EPS), minerální fasádní vata (systémy ETICS)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Obvodový řezný věnec Ø 68 mm** – Ostré obvodové zuby prořízнou čistý kruh v polystyrenu nebo vatě bez vytrhávání.
- **2. Vnitřní čelní frézovací břity** – Lopatky uvnitř korunky, které u polystyrenu okamžitě odfrézují vnitřní dno lůžka.
- **3. Dorazový opěrný límec** – Rozšířený talíř automaticky zastavující frézu v přesné hloubce pro zátku.
- **4. Středový vodicí hrot / otvor** – Středění frézy v ose budoucího nebo již předvrtaného otvoru hmoždinky.
- **5. Upínací stopka do šroubováku** – Ocelový dřík pro upnutí do tříčelisťového sklíčidla.
- **6. Odhazovací otvory v těle** – Výřezy pro plynulý odvod odfrézované polystyrenové drtě.
- **7. Tuhé nosné tělo frézy** – Těleso odolné proti prasknutí při práci na lešení.
- **8. Boční kalibrovaná stěna Ø 68 mm** – Přesný válcový tvar zaručující těsné vložení zátky bez mezer.
- **9. Dosedací čelo dorazu** – Hladká plocha opírající se o povrch fasádní desky.
- **10. Spojení stopky s korunkou** – Pevné axiální uchycení v ose rotace.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (EN 166) a respirátor FFP2 (EN 149) – Povinná ochrana zraku a dýchacích cest před odlétávající polystyrenovou drtí a vlákny minerální vaty.

Pracovní rukavice (EN 388) – Ochrana rukou při práci s minerální vatou a na lešení.

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, že průměr vašich polystyrenových/vatových zátek (rondelek) je standardních 65–68 mm.
- ⚠️ Na AKU vrtačce vždy VYPNĚTE PŘÍKLEP a nastavte pravotočivý chod se středními otáčkami (cca 800–1 200 ot./min).
- ⚠️ Před frézováním a kotvením musí být lepicí tmel pod izolačními deskami řádně vytvrzený!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte, že průměr vašich polystyrenových/vatových zátek (rondelek) je standardních 65–68 mm.
2. Na AKU vrtačce vždy VYPNĚTE PŘÍKLEP a nastavte pravotočivý chod se středními otáčkami (cca 800–1 200 ot./min).
3. Před frézováním a kotvením musí být lepicí tmel pod izolačními deskami řádně vytvrzený!

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

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

1. Postup A (Frézování před vrtáním – polystyren EPS): Přiložte rotující frézu G81219 kolmo na vyznačené místo hmoždinky na polystyrenu a zatlačte až na dorazový límec – fréza během 1 sekundy vyfrézuje čisté kruhové zahloubení Ø 68 mm. Poté středem lůžka vyvrtejte otvor do zdiva, osaďte hmoždinku a zaklopte zátkou.
2. Postup B (Minerální vata): U minerální vaty vyřízněte obvodem korunky kruh do hloubky zátky (případně nejprve vyvrtejte otvor), osaďte talířovou hmoždinku tak, aby její talíř stlačil vatu na dno lůžka, a vložte vatovou zátku.

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

3. Zátku vložte do lůžka Ø 68 mm tak, aby lícovala s povrchem fasádní desky bez schodku.

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 práci očistěte frézu od elektrostaticky přichycených kuliček polystyrenu a prachu.
Pravidelně	Chraňte zuby frézy před kontaktem s betonem, cihlou a kovem (fréza je určena výhradně na izolant, nikoliv na vrtání do zdiva!).

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 trhá okraje polystyrenu místo čistého řezu	Příliš nízké otáčky nebo přiložení stojící frézy pod tlakem a následné spuštění	Nejprve roztočte frézu na cca 1 000–1 200 ot./min a teprve roztočenou frézu plynule zatlačte kolmo do polystyrenu
Tavení šedého polystyrenu na břitech	Příliš dlouhé točení frézy na dně vyfrézovaného otvoru	Jakmile dorazový límec dosedne na povrch desky, ihned frézu vytáhněte (celý úkon trvá jen 1–2 sekundy)
Otupení zubů frézy	Zajetí frézou do příliš tenkého polystyrenu až do cihly/lepidla	Používejte na izolační desky o tloušťce min. 60–80 mm, aby břity nenarazily do lepicího tmelu
Zátka vyčnívá nad povrch fasády	Nedostatečné doražení frézy až na dorazový límec nebo nedotažená hmoždinka	Frézujte vždy kolmo až na plné dosednutí dorazového límce

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:	**Talířová fréza (vykružovák) Ø 68 mm na zapuštění izolačních zátek hmoždinek do polystyrenu (EPS/XPS) a minerální vaty**
Typové označení / Model:	**GE1222_G81219** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Talířová fréza

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):

- ETAG 004 / EAD 040083-00-0404 (Kontaktní zateplovací systémy ETICS)
- 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.