Stopkové frézy na dřevo s SK plátky

Velká sada tvrdokovových stopkových fréz na dřevo Ø 8 mm v hliníkovém kufru, 35 ks

Model: GE1222_K00067 • 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

Pětatřicetidílná truhlářská sada profilových, drážkovacích a zarovnávacích fréz na dřevo (řada Keltin / GEKO) s pájenými tvrdokovovými břity (HM/TCT), kopírovacími kuličkovými ložisky a upínací stopkou Ø 8 mm pro horní a spodní stolní frézky, uložená v hliníkovém kufru.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_K00067 (K00067)
Výrobce / značka	GEKO
Počet fréz v sadě	35 ks + servisní inbusový klíč na ložiska
Průměr upínací stopky	Válcová broušená stopka Ø 8 mm (evropský truhlářský standard pro horní frézky)

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_K00067 (K00067)
Výrobce / značka	GEKO
Počet fréz v sadě	35 ks + servisní inbusový klíč na ložiska
Průměr upínací stopky	Válcová broušená stopka Ø 8 mm (evropský truhlářský standard pro horní frézky)
Materiál řezných břitů	Slinutý karbid wolframu YG8 / HM (tvrdokovové SK plátky pro čistý řez v masivu i laminu)
Drážkovací a konstrukční frézy	Přímé drážkovací frézy různých Ø, rybinové (cinkovací), V-drážkovací a žlábkové (core-box) frézy
Zarovnávací a polodrážkové frézy	Lícovací (kopírovací) frézy s horním i spodním ložiskem a falcovací frézy
Profilové a zaoblovací frézy	Čtvrtkulové zaoblovací, výžlabkové (cove), úhlové srážecí 45° a ozdobné římsové (Roman Ogee) frézy
Vodící kopírovací ložiska	Výměnná uzavřená ocelová kuličková ložiska pro vedení bez pravítka podél hrany či šablony
Povrchová úprava těla	Žlutý teflonový/práškový antiadhezní lak omezující nalepování pryskyřice
Doporučené otáčky (dle Ø frézy!)	Malé Ø (< 20 mm): 18 000–24 000 min⁻¹ | Střední Ø (20–35 mm): 14 000–18 000 min⁻¹ | Velké Ø (> 35 mm): max. 10 000–12 000 min⁻¹!
Uložení sady	Hliníkový kufr s madlem, 2 kovovými zámky a nákresy všech 35 vyfrézovaných profilů

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Přímé drážkovací frézy (horní řada vlevo)** – Dvoubřité frézy různých průměrů pro přímé drážky, pera, zadlabávání a vyřezávání.
- **2. Žlábkové, V-drážkovací a rybinové frézy (horní řada)** – Frézy pro ozdobné nápisy, odtokové žlábky prkének a samosvorné rybinové spoje zásuvek.
- **3. Kopírovací / zarovnávací frézy s ložiskem (střední řada)** – Přímé frézy přesně ořezávající přesahy dýhy, HPL a kopírující tvar podle šablony.
- **4. Zaoblovací a srážecí frézy 45° s ložiskem** – Frézy vytvářející oblé hrany různého poloměru R a rovnoměrné 45° fazety.
- **5. Ozdobné římsové a falcovací frézy (spodní řada)** – Široké profilové frézy pro nábytková dvířka, lišty, rámy obrazů a polodrážky.
- **6. Pájené SK/HM břity** – Precizně vyvážené karbidové plátky s vysokou odolností v tvrdém dubu, buku, MDF i dřevotřísce.
- **7. Kopírovací kuličková ložiska** – Opěrné kroužky zajišťující konstantní hloubku záběru i na zakřivených obrysech.
- **8. Broušené stopky Ø 8 mm s ryskou** – Přesné stopky se značkou minimálního bezpečného zasunutí do kleštiny („K").
- **9. Inbusový klíček** – Klíč pro povolení čelního šroubku při čištění nebo výměně kuličkového ložiska.
- **10. Hliníkový kufr s grafickým přehledem** – Polstrovaný kufr s piktogramem průřezu hrany, průměrem a úhlem u každé z 35 pozic.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle / obličejový štít (EN 166) – POVINNÉ – při 20 000 min⁻¹ mají odletující třísky a suky obrovskou kinetickou energii!

Ochrana sluchu (EN 352) – POVINNÁ – horní frézka v záběru překračuje 95–100 dB(A)!

Respirátor FFP2 + odsávání pilin – Odsávání prachu z buku, dubu a formaldehydových desek MDF/DTD je zdravotně nezbytné.

Pevné upnutí obrobku a posuvné přípravky! – KRITICKÉ – drobné lišty nikdy nedržte prsty u rotující frézy; na stolku používejte přítlačné hřebeny!

Zákaz rukavic a volných rukávů – V blízkosti vysokootáčkového vřetena nepracujte ve volných pletených rukavicích.

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, že vaše horní frézka je osazena PŘESNOU KLEŠTINOU Ø 8,0 mm (nikdy neupínejte 8mm stopku do palcové kleštiny 5/16″ = 7,94 mm nebo vyběhané redukce!).
2. Zasuňte stopku frézy do kleštiny alespoň na 20 mm (za vyznačenou rysku „K“), ale opřete ji cca 1–2 mm NAD dnem dutiny vřetena, aby se kleština při utažení neskřípla o zaoblení krčku!
3. Zkontrolujte volné a hladké protáčení kopírovacího kuličkového ložiska a dotažení jeho upevňovacího šroubku (zadřené ložisko okamžitě vypálí černou rýhu do hrany dřeva!).
4. SNIŽTE OTÁČKY u velkých profilových a falcovacích fréz ze spodní řady kufru na 10 000 – 12 000 min^{-1}!
5. Prohlédněte dřevo na přítomnost vrutů, hřebíků a sponek – jediný kovový hřebík ve vysokých otáčkách roztrhne SK plátek!

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 práci s RUČNÍ HORNÍ FRÉZKOU veďte stroj VŽDY NESOUSLEDNĚ (proti směru otáčení frézy – při vnějším obcházení desky proti směru hodinových ručiček!), aby se fréza bezpečně opírala o materiál a nevytrhla vám stroj z rukou!
2. Hluboké drážky a velké ozdobné profily (zejména úzké přímé frézy Ø 3–6 mm a rybiny!) frézujte postupně na 2 až 3 mělčí průchody po 3–5 mm – při plném záběru najednou se tenká fréza zlomí a široká spálí dřevo!
3. Při frézování čelního dřeva (napříč lety) frézujte nejprve čelní hrany a teprve poté podélné hrany po letech – podélný průchod tak čistě odfrézuje případné vyštípnutí na rohu!

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

4. Udržujte plynulou rychlost posuvu: příliš pomalý posuv pálí dřevo do hněda, příliš rychlý zanechává vlnky a přetěžuje motor.
5. Před položením frézky nebo výměnou frézy VŽDY odpojte zástrčku ze sítě (vyjměte akumulátor) a vyčkejte do úplného zastavení vřetena!

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 SK břity i kuličková ložiska od napálené smoly a lepidla speciálním čističem pryskyřice (nepoužívejte drátěný kotouč, který by srazil ostří!).
Pravidelně	Ložiska neponořujte do agresivních rozpouštědel, která by vyplavila tukovou náplň; povrch břitů lehce ošetřete suchým kluzným sprejem nebo kapkou oleje.
Pravidelně	Jakoukoliv frézu s vyštípnutým SK plátkem nebo ohnutou stopkou okamžitě vyřaďte z provozu (nevyváženost při 20 000 ot./min zničí ložiska vřetena a je nebezpečná!).

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
Černá spálená linka na hraně dřeva v místě styku s ložiskem	Kopírovací kuličkové ložisko je zalepené prachem s pryskyřicí a stojí	Demontujte ložisko přiloženým inbusem, očistěte jej od pryskyřice a ověřte volné točení (zadřené ložisko vyměňte).
Pálení profilu v tvrdém dubu či buku	Příliš vysoké otáčky u velkého průměru frézy a pomalý posuv nebo velký úběr	Snižte otáčky frézky regulátorem, rozdělte profil na 2–3 průchody (poslední čistící úběr pouze 0,5 mm) a posouvejte plynule.
Zlomení tenké drážkovací frézy Ø 4–6 mm	Frézování 12mm hluboké drážky na jeden průchod s velkým posuvem	Malými průměry odebírejte maximálně polovinu průměru frézy na jeden průchod (cca 2–3 mm hloubky).

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: **Velká sada tvrdokovových stopkových fréz na dřevo Ø 8 mm v hliníkovém kufru, 35 ks**
Typové označení / Model: **GE1222_K00067** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Velká sada tvrdokovových stopkových fréz na dřevo Ø 8 mm v hliníkovém kufru, 35 ks

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):

- EN 847-1
- 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.