OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

Magnum MG-MC2200

Magnum PajAndy MetalPro 2200W: Výkonná pokosová rozbrušovací pila na kov s kotoučem 355 mm a rychlosvěrákem (úhel 0–45°)

KATEGORIE: DÍLENSKÉ STROJE NA DĚLENÍ KOVU A ROZBRUŠOVACÍ PILY • VÝROBCE: MAGNUM



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V / 50 Hz (1 fáze)
Jmenovitý příkon motoru	2 200 W (2,2 kW)
Otáčky rozbrušovacího kotouče naprázdno	3 800 ot./min
Vnější průměr řezného kotouče	355 mm (středový upínací otvor 25,4 mm)

Představení a určení zařízení: Těžká dílenská rozbrušovací pokosová pila na kov Magnum MG-MC2200 o příkonu 2 200 W je konstruována pro rychlé a přesné dělení trubek, profilů, traverz, pásoviny i plného tyčového materiálu z oceli, litiny a neželezných kovů. Stroj je osazen robustním motorem dimenzovaným na vysoké rázové zatížení s otáčkami 3 800 ot./min a velkým rozbrušovacím kotoučem o průměru 355 mm. Masivní základna z ocelového plechu zajišťuje vysokou stabilitu stroje i při řezání dlouhých a těžkých ocelových nosníků. Rychloupínací závitový svěrák s odklopnou maticí umožňuje bleskové upnutí materiálu a nastavení úhlu řezu v rozsahu 0° až 45°. Široký ocelový ochranný kryt s integrovaným lapačem jisker spolehlivě usměrňuje proud žhavých částic směrem k podlaze a chrání obsluhu před úrazem. Aretace vřetena usnadňuje výměnu řezného kotouče pomocí jediného přiloženého klíče.

⚠ **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Zařízení smí obsluhovat výhradně zletilé osoby řádně seznámené s obsluhou a bezpečnostními předpisy. Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob do pracovního prostoru.

PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V / 50 Hz (1 fáze)
Jmenovitý příkon motoru	2 200 W (2,2 kW)
Otáčky rozbrušovacího kotouče naprázdno	3 800 ot./min
Vnější průměr řezného kotouče	355 mm (středový upínací otvor 25,4 mm)
Maximální tloušťka řezného kotouče	3,5 mm (korundový armovaný kotouč)
Max. řezná kapacita – kruhová trubka (90°)	100 mm
Max. řezná kapacita – čtvercový profil (90°)	90 × 90 mm
Max. řezná kapacita – obdélníkový profil (90°)	70 × 160 mm
Max. řezná kapacita – L-profil (úhelník 90°)	100 × 100 mm
Rozsah nastavení svěráku pro úhlové řezy	0° – 45° (rychlé pootočení opěrné čelisti)
Způsob upínání materiálu	Rychloupínací trapézový šroub s odklopnou maticí
Celková hmotnost stroje	14,5 kg (ocelová základna s pryžovými patkami)

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochranné brýle s boční ochranou nebo celoobličejový štít ČSN EN 166**
- **Mušlové chrániče sluchu s vysokým útlumem ČSN EN 352**
- **Svářečské nebo kožené pracovní rukavice odolné proti jiskrám ČSN EN 388 / EN 407**
- **Bezpečnostní pracovní obuv s ocelovou tužinkou a stélkou ČSN EN ISO 20345**

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při řezání kovu VŽDY používejte ochranné brýle EN 166, obličejový štít, ochranu sluchu EN 352 a nehořlavý oděv!
- ⚠️ POZOR NA POŽÁR: Proud jisker směřuje za pilu; odstraňte z okolí min. 10 m veškeré hořlaviny, ředidla a suchý odpad!
- ⚠️ Nikdy neřežte materiál bez pevného upnutí ve svěráku; uvolněný kus kovu může kotouč roztrhnout a vymrštit!
- ⚠️ Používejte výhradně nepoškozené armované řezné kotouče na kov s povolenou obvodovou rychlostí min. 80 m/s (4 400 ot./min).
- ⚠️ Před zapnutím pily se ujistěte, že se kotouč nedotýká materiálu; do řezu vstupujte až po dosažení plných otáček.
- ⚠️ Netlačte na rukojeť nadměrnou silou; nechte kotouč pracovat vlastní řeznou rychlostí, abyste předešli jeho přehřátí a prasknutí.

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy neprovádějte neautorizované zásahy do konstrukce stroje ani neobcházejte bezpečnostní prvky. Jakékoliv opravy motoru, elektroinstalace či hydrauliky smí provádět pouze kvalifikovaný autorizovaný servis.

SCHÉMA A POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ

- **1. Ocelová základová deska** – Lisovaná základna s montážními otvory pro pevné přišroubování k ponku
- **2. Rychloupínací strojní svěrák** – Trapézový šroub s otočnou kličkou a odklopnou půlmaticí pro bleskový posuv
- **3. Úhlově stavitelná opěrná čelist** – Čelist svěráku se stupnicí pro nastavení úhlu řezání v rozsahu 0° až 45°
- **4. Pevný ocelový horní kryt kotouče** – Odolný kryt chránící před prasknutím kotouče a zachycující jiskry
- **5. Pohyblivý spodní ochranný kryt** – Kyvný kryt automaticky zakrývající kotouč při zvednutí řezací hlavy
- **6. Deflektor a lapač jisker** – Zadní polohovatelný ocelový plech směrující proud jisker bezpečně k zemi
- **7. Hlavní ovládací rukojeť** – Ergonomické madlo s integrovaným spínačem a bezpečnostní pojistkou
- **8. Aretace vřetena pro výměnu kotouče** – Pružinový kolík blokující otáčení hřídele při povolování centrální matice
- **9. Transportní zajišťovací řetěz / čep** – Aretace řezné hlavy ve spodní poloze pro bezpečné přenášení
- **10. Vysoce dimenzovaný komutátorový motor** – Motor 2,2 kW s vinutím z čisté mědi a axiálním chlazením

Předoperační kontrola (Checklist před každým spuštěním):
1. Vizuální kontrola celistvosti řezného kotouče 355 mm (žádné trhliny, vydrobení ani mastnota).
2. Prověření spolehlivého dotažení upínací příruby a matice vřetena.
3. Ověření lehkého chodu kyvného krytu a správného nastavení lapače jisker.
4. Zkontrolování nepřítomnosti hořlavých předmětů ve směru výmetu jisker.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Nastavení svěráku a úhlu: Nastavte opěrnou čelist na požadovaný úhel (0–45°) a zajistěte šrouby.
2. Upnutí kovu: Vložte trubku nebo profil do svěráku, přiklopte půlmatici a dotažením kličky materiál pevně sevřete.
3. Spuštění stroje: Uchopte rukojeť, stiskněte blokovací tlačítko a sepněte spínač; vyčkejte na roztočení kotouče na plné otáčky.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Dělení materiálu: Plynulým, mírným tlakem spusťte řezný kotouč do kovu; udržujte rovnoměrný proud jisker bez dušení motoru.
5. Dokončení řezu: Po prořínutí materiálu uvolněte tlak na rukojeť, nechte vratnou pružinu zvednout hlavu a vypněte spínač.
6. Uvolnění obrobku: Vyčkejte úplného zastavení kotouče, odklopte půlmatici svěráku a v ochranných rukavicích vyjměte horký obrobek.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Po každé směně	Ometení kovových pilin a prachu z pracovní desky a vodicího šroubu svěráku
Před každým spuštěním	Kontrola opotřebení kotouče (výměna při zmenšení průměru pod 200 mm)
Každých 20 provozních hodin	Vyfoukání vnitřku motoru suchým stlačeným vzduchem od vodivého kovového prachu
Každých 50 hodin	Kontrola stavu a délky uhlíkových kartáčů elektromotoru
Měsíčně	Promazání trapézového závitu svěráku a čepu řezacího ramene kapkou oleje

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Motor po zapnutí neběží a neroztáčí se	Výpadek jističe, přerušený přívodní kabel nebo opotřebované uhlíky	Zkontrolujte jistič 16A char. C a zkontrolujte délku uhlíkových kartáčů pod zátkami
Silné vibrace a házení řezného kotouče	Kotouč je nevyvážený, poškozený, špatně vycentrovaný na přírubě	Okamžitě vypněte stroj, demontujte kotouč, zkontrolujte středicí kroužek 25,4 mm a nasaďte nový
Řezání trvá extrémně dlouho a materiál se taví	Zasklený nebo nevhodný kotouč na danou jakost oceli, nízké otáčky	Použijte kvalitní řezný kotouč na ocel; krátce zařízněte do kusu pískovce pro oživení zrn
Materiál se během řezu pootočí a kotouč se kousne	Nedostatečně dotažený svěrák nebo znečištěná rýhovaná čelist	Očistěte čelist svěráku od pilin a dotáhněte trapézový šroub dostatečnou silou
Z motoru létají silné jiskry a je cítit zápach spáleniny	Zkrat na komutátoru způsobený nahromaděným kovovým prachem	Vyfoukejte motor stlačeným vzduchem; při přetrvávání předejte stroj k revizi rotoru

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



INFORMACE PRO UŽIVATELE K LIKVIDACI ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ (WEEE 2012/19/EU)
Uvedený symbol na výrobku nebo v průvodní dokumentaci znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být vyhazovány do běžného komunálního odpadu. Za účelem správné ekologické likvidace, obnovy a recyklace odevzdejte tyto výrobky na určených sběrných místech, kde budou přijaty zdarma. Zajištěním správné likvidace pomůžete chránit cenné přírodní zdroje a zabráníte potenciálním negativním dopadům na životní prostředí a lidské zdraví. Použité provozní náplně (oleje, paliva, akumulátory) odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Výrobce / dovozce do Evropské unie tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Výrobek / Zařízení:	**Magnum PajAndy MetalPro 2200W: Výkonná pokosová rozbrušovací pila na kov s kotoučem 355 mm a rychlosvěrákem (úhel 0–45°)**
Typové označení / Model:	**Magnum MG-MC2200**
Funkce a určení:	Pokosová rozbrušovací pila na kov 2 200 W 355 mm

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

- Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/ES
- Směrnice pro nízké napětí 2014/35/EU
- Směrnice EMC 2014/30/EU
- Směrnice RoHS 2011/65/EU

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

- ČSN EN 62841-1
- ČSN EN 62841-3-10 (rozbrušovací pily na kov)
- ČSN EN 55014-1
- ČSN EN 55014-2

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 21. 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 běžné opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, trysky, filtry, uhlíkové kartáče, břity) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.