Kovoobráběcí nástroje, soustružnické nože s pájenými plátky SK

Sada 11 ks soustružnických nožů na kov s pájenými tvrdokovovými plátky (SK / HM, průřez držáku 16 × 16 mm) v dřevěné kazetě

Model: GE1222_G01243 • Značka: PajAndy • 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 dílenský produkt Sada 11 ks soustružnických nožů na kov s pájenými tvrdokovovými plátky (SK / HM, průřez držáku 16 × 16 mm) v dřevěné kazetě (GE1222_G01243) je navržen pro náročné autoservisní, montážní, řemeslné a údržbářské aplikace s důrazem na přesnost, životnost a bezpečnost práce.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Katalogové označení	GE1222_G01243 (G01243)
Počet soustružnických nožů v sadě	11 ks v masivní dřevěné kazetě
Průřez upínacího držáku (stopky)	16 × 16 mm (těžký čtvercový průřez pro dospělé dílenské a průmyslové hrotové soustruhy)
Celkové délky nožů	110 mm (vnější ubírací, čelní, rohové, hladicí a upichovací nože) a 200 mm (vnitřní vyvrtávací nože)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Katalogové označení	GE1222_G01243 (G01243)
Počet soustružnických nožů v sadě	11 ks v masivní dřevěné kazetě
Průřez upínacího držáku (stopky)	16 × 16 mm (těžký čtvercový průřez pro dospělé dílenské a průmyslové hrotové soustruhy)
Celkové délky nožů	110 mm (vnější ubírací, čelní, rohové, hladicí a upichovací nože) a 200 mm (vnitřní vyvrtávací nože)
Materiál břitové destičky	Pájený slinutý karbid – tvrdokov (SK / HM, univerzální třída P30/K20)
Materiál tělesa (držáku) nože	Konstrukční uhlíková ocel s vysokým průřezovým modulem tuhosti
Normové typy nožů v sadě (dle DIN)	DIN 4971, DIN 4972, DIN 4973, DIN 4974, DIN 4975, DIN 4976, DIN 4977, DIN 4978, DIN 4980, DIN 4981
Typy soustružnických operací	Hrubovací a dokončovací podélné soustružení, čelní soustružení, rohování, zapichování, upichování a hluboké vyvrtávání
Určení soustruhů	Střední a větší hrotové soustruhy (např. TOS SV 18, S 28, SN 32, Žebrák, větší modely Optimum, Bernardo, Proma, Holzmann)
Obráběné materiály	Oceli běžných i vyšších pevností, šedá a tvárná litina, bronz, mosaz, hliníkové slitiny
Uložení	Dřevěná kazeta s lůžky a uzávěrem
Celková hmotnost sady	cca 2,65 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Ubírací nůž přímý a ohnutý (DIN 4971 / DIN 4972, 16×16×110 mm)** – Masivní nože pro úběr větších průřezů třísky při podélném soustružení a srážení hran.
- **2. Ubírací nůž stranový pravý (DIN 4980, 16×16×110 mm)** – Hlavní nůž pro soustružení osazených hřídelů do kolmého rohu a čelní zarovnávání.
- **3. Čelní a ubírací rohový nůž (DIN 4977 / DIN 4978, 16×16×110 mm)** – Pro produktivní čelní zarovnávání přírub a výkovků.
- **4. Špičatý tvarový nůž (DIN 4975, 16×16×110 mm)** – Pro tvarové soustružení, kužely a jemné načisťování.
- **5. Široký hladicí nůž (DIN 4976, 16×16×110 mm)** – Pro finální přehlazení válcových ploch a široké zápichy.
- **6. Upichovací nůž (DIN 4981, 16×16×110 mm)** – Tuhý upichovací nůž pro zapichování drážek a dělení kulatiny větších průměrů.
- **7. Vnitřní vyvrtávací nůž průchozí (DIN 4973, 16×16×200 mm)** – Dlouhý 200mm vyvrtávací nůž s vysokou tuhostí proti prohnutí v hlubokých otvorech.
- **8. Vnitřní vyvrtávací nůž do slepých děr (DIN 4974, 16×16×200 mm)** – Pro vnitřní vyvrtávání osazení pro ložiska a slepých otvorů s rovným dnem.
- **9. Velkoplošné pájené plátky SK (HM)** – Silnější tvrdokovové destičky umožňují opakované přeostřování a vyšší hloubku řezu ap.
- **10. Masivní dřevěný kufřík** – Bezpečné uložení 2,65 kg soustružnických nožů mimo dosah vlhkosti a nárazů.

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 obličejový štít (EN 166) – POVINNÉ: Odlétající špony z průřezu 16×16 mm mají vysokou teplotu a kinetickou energii!

Zákaz rukavic u rotujícího stroje – Při obsluze soustruhu pracujte vždy bez rukavic a v přiléhavém pracovním oděvu.

Bezpečnostní obuv (EN ISO 20345) – Chrání nohy před těžkými obrobky a horkými třískami.

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.

- ⚠️ Vyrovnejte špičku břitu pomocí podložek přesně do osy vřetene/koníku.
- ⚠️ Zkontrolujte čistotu dosedací plochy v nožové hlavě (žádné špony pod držákem 16×16 mm).
- ⚠️ Vyložení vnějších nožů z nožové hlavy udržujte do 20–24 mm.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Vyrovnejte špičku břitu pomocí podložek přesně do osy vřetene/koníku.
2. Zkontrolujte čistotu dosedací plochy v nožové hlavě (žádné špony pod držákem 16×16 mm).
3. Vyložení vnějších nožů z nožové hlavy udržujte do 20–24 mm.

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 zvolený nůž 16×16 mm do nožové hlavy soustruhu a dotáhněte jej minimálně 2–3 šrouby.
2. Nastavte otáčky a posuv odpovídající obráběné oceli či litině.
3. Při hrubování dbejte, aby vrstva okují nebo licí kůry byla podebrána pod povrch (kůra odlitků rychle otupuje samo ostří na povrchu).

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

4. Při chlazení emulzí zajistěte plynulý a nepřerušovaný přívod kapaliny od počátku řezu.
5. Před vypnutím vřetene vždy odjeďte nožem ze záběru.

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	Broušení provádějte na zeleném kotouči SiC nebo diamantovém kotouči; po přebroušení lehce strhněte fazetku na ostří diamantovým pilníčkem (cca 0,1 mm / 45°), což výrazně zvýší odolnost břitu proti vyštípnutí.
Pravidelně	Skladujte v suchu v dřevěné kazetě.

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
Vylomení špičky plátku při najetí do obrobku	Rychlé najetí ručním posuvem do rotujícího materiálu nebo špička nože upnutá pod osou	Zkontrolujte výšku špičky proti hrotu koníku a do řezu najíždějte plynule.
Tvoří se dlouhá namotávací stuhová tříska	Malý posuv na otáčku při malé hloubce řezu v houževnaté oceli	Zvyšte posuv na otáčku (fn), aby docházelo k přirozenému lámání třísky.

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:	**Sada 11 ks soustružnických nožů na kov s pájenými tvrdokovovými plátky (SK / HM, průřez držáku 16 × 16 mm) v dřevěné kazetě**
Typové označení / Model:	**GE1222_G01243** (Značka: PajAndy)
Funkce a určení zařízení:	Sada 11 ks soustružnických nožů 16×16 mm s plátky SK

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 EN ISO 12100
- Směrnice 2006/42/ES

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.