Kovoobráběcí a autoservisní nářadí, sady na opravu závitů (Helicoil)

Profesionální 88dílná sada na opravu stržených závitů M6 × 1.0, M8 × 1.25 a M10 × 1.5 (vrtáky HSS, závitníky, zavaděče a nerezové závitové vložky typu Helicoil) v kovovém kufru

Model: GE1222_G02789 • 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 Profesionální 88dílná sada na opravu stržených závitů M6 × 1.0, M8 × 1.25 a M10 × 1.5 (vrtáky HSS, závitníky, zavaděče a nerezové závitové vložky typu Helicoil) v kovovém kufru (GE1222_G02789) 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_G02789 (G02789)
Celkový počet dílů v sadě	88 ks v odolném plechovém kufříku
Opravované rozměry a stoupání závitů	M6 × 1,0 mm | M8 × 1,25 mm | M10 × 1,5 mm (standardní metrická stoupání)
Počet nerezových závitových vložek	75 ks (25× M6×1,0 + 25× M8×1,25 + 25× M10×1,5)

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_G02789 (G02789)
Celkový počet dílů v sadě	88 ks v odolném plechovém kufříku
Opravované rozměry a stoupání závitů	M6 × 1,0 mm | M8 × 1,25 mm | M10 × 1,5 mm (standardní metrická stoupání)
Počet nerezových závitových vložek	75 ks (25× M6×1,0 + 25× M8×1,25 + 25× M10×1,5)
Obsah nástrojů pro každý rozměr	3× vrták HSS, 3× speciální závitník STI (Screw Thread Insert), 3× montážní zavaděč vložek, 3× vyrážeč unášecího zobáčku + 1× imbusový klíč
Průměry předvrtávacích vrtáků HSS	Ø 6,2 mm (pro M6), Ø 8,3 mm (pro M8) a Ø 10,5 mm (pro M10)
Materiál závitových vložek	Válcovaný kosočtvercový drát z austenitické nerezové oceli AISI 304 (18-8 / A2)
Materiál vrtáků a závitníků	Broušená rychlořezná ocel HSS
Výsledná pevnost opraveného závitu	Vyšší než původní závit v hliníkové slitině nebo litině (odolnost proti korozi, zadření a vysokým teplotám)
Určení	Oprava stržených závitů v hliníkových hlavách válců, blocích motorů, skříních převodovek, držácích brzdových třmenů, víkách karterů a výfukových přírubách
Rozměry kovového kufříku	cca 250 × 180 × 38 mm
Celková hmotnost sady	cca 1,18 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. 75× spirálová závitová vložka z nerezové oceli (25× M6, 25× M8, 25× M10)** – Pružná šroubovice s kosočtvercovým průřezem, která po zašroubování do zvětšeného otvoru vytvoří nový kalibrovaný vnitřní závit původního rozměru M6, M8 nebo M10.
- **2. 3× kalibrovaný vrták HSS (Ø 6,2 / 8,3 / 10,5 mm)** – Přesně dimenzované průměry pro odvrtání zbytků starého strženého závitu před řezáním nosného závitu.
- **3. 3× speciální maticový závitník STI (pro vložky M6×1,0 / M8×1,25 / M10×1,5)** – Vyřezává v předvrtaném otvoru zvětšený vnější závit přesně pro usazení spirálové vložky.
- **4. 3× montážní zavaděč s nastavitelným dorazovým kroužkem** – Drážka na špičce zavaděče uchopí unášecí zobáček vložky a plynulým otáčením ji zašroubuje do otvoru.
- **5. 3× ocelový vyrážeč unášecího zobáčku (Tang Break-Off Tool)** – Slouží k čistému odlomení příčného montážního zobáčku na dně vložky po jejím osazení.
- **6. Příčný unášecí zobáček na dně každé vložky** – Slouží k zachycení zavaděčem při montáži; na jeho kořeni je vrub pro snadné odlomení po instalaci.
- **7. Posuvný hloubkový doraz na zavaděčích (s imbusovým šroubkem)** – Umožňuje nastavit sjednocenou hloubku zašroubování při opravě série otvorů.
- **8. Imbusový klíč 2 mm** – Pro zajištění dorazového kroužku na dříku zavaděče.
- **9. Pevný kovový kufřík se zámkem** – Chrání broušená ostří závitníků a vrtáků v náročném dílenském provozu.
- **10. Pěnová vložka s označením pozic M6 / M8 / M10** – Zabraňuje záměně nástrojů jednotlivých rozměrových řad.

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) – POVINNÉ: Při vrtání, vyfukování třísek a vyrážení unášecího zobáčku vložky vždy chraňte zrak brýlemi!

Pracovní rukavice (EN 388) – Chrání ruce před ostrými kovovými 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.

- ⚠️ Ověřte rozměr a stoupání opravovaného šroubu (M6×1,0, M8×1,25 nebo M10×1,5) – tato sada obsahuje standardní metrická stoupání!
- ⚠️ Zkontrolujte tloušťku stěny materiálu kolem otvoru a hloubku slepé díry, aby vrták ani závitník nepronikl do vodního či olejového kanálu bloku motoru.
- ⚠️ Připravte si vratidlo na závitníky a řezný olej (pro hliník líh nebo speciální řeznou kapalinu).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Ověřte rozměr a stoupání opravovaného šroubu (M6×1,0, M8×1,25 nebo M10×1,5) – tato sada obsahuje standardní metrická stoupání!
2. Zkontrolujte tloušťku stěny materiálu kolem otvoru a hloubku slepé díry, aby vrták ani závitník nepronikl do vodního či olejového kanálu bloku motoru.
3. Připravte si vratidlo na závitníky a řezný olej (pro hliník líh nebo speciální řeznou kapalinu).

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

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

1. 1. VRTÁNÍ: Pomocí příslušného vrtáku ze sady (Ø 6,2 mm pro M6, Ø 8,3 mm pro M8, Ø 10,5 mm pro M10) odvrtejte poškozený závit přesně v ose otvoru.
2. 2. ŘEZÁNÍ ZÁVITU: Otvor vyfoukejte, naneste řezné mazivo na příslušný speciální závitník ze sady a kolmo vyřízněte nový nosný závit (po každé otáčce vraťte závitník o 1/4 otáčky zpět pro zlomení špony); otvor poté dokonale vyčistěte a odmastěte!
3. 3. ZAVEDENÍ VLOŽKY: Nasaďte nerezovou závitovou vložku na špičku montážního zavaděče tak, aby příčný zobáček vložky směřoval dolů a zapadl do drážky zavaděče; zašroubujte vložku BEZ VELKÉHO OSOVÉHO TLAKU (pouze otáčením) tak, aby její horní konec skončil cca 0,25 až 0,5 otáčky POD povrchem materiálu.

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

4. 4. VYRAŽENÍ ZOBÁČKU: Vyjměte zavaděč, zasuňte do otvoru vložky ocelový vyrážecí kolík až na příčný zobáček na dně a jedním krátkým ostrým klepnutím kladívka zobáček odlomte.
5. 5. VYJMUTÍ ZOBÁČKU: Odlomený kousek drátu vyfoukejte nebo vytáhněte pinzetou z otvoru – závit je připraven k plnému zatížení.

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	Nástroje po použití očistěte od špon a lehce nakonzervujte olejem.
Pravidelně	Nikdy se nepokoušejte vyšroubovávat závitovou vložku otáčením zavaděče proti směru hodinových ručiček – vložka by se roztáhla a zablokovala zavaděč!

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
Při zašroubovávání vložky přeskočí zavaděč přes unášecí zobáček	Na zavaděč byl vyvíjen příliš velký tlak směrem dolů, takže se závity vložky stlačily k sobě a změnilo se stoupání	Při zavádění vložky na zavaděč netlačte osově dolů – nechte vložku, aby se za mírného otáčení sama vtahovala do vyřezaného závitu.
Šroub jde do nové vložky zašroubovat jen do konce a dál narazí	Nebyl odlomen spodní příčný montážní zobáček vložky	Vyšroubujte šroub a pomocí vyrážecího trnu ze sady odklepněte příčný zobáček na dně vložky.

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:	**Profesionální 88dílná sada na opravu stržených závitů M6 × 1.0, M8 × 1.25 a M10 × 1.5 (vrtáky HSS, závitníky, zavaděče a nerezové závitové vložky typu Helicoil) v kovovém kufru**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02789** (Značka: PajAndy)
Funkce a určení zařízení:	Sada 88 ks na opravu závitů M6, M8 a M10 (Helicoil) v kufru

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.