Spojovací materiál, nýtovací matice (Rivet Nuts) hliníkové a ocelové

Velká kombinovaná sada 300 ks nýtovacích matic (150× hliníkové + 150× ocelové zinkované, M3 až M10) v organizéru

Model: GE1222_G02910 • 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 Velká kombinovaná sada 300 ks nýtovacích matic (150× hliníkové + 150× ocelové zinkované, M3 až M10) v organizéru (GE1222_G02910) 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_G02910 (G02910)
Celkový počet kusů v sadě	300 ks (150 ks hliníková slitina + 150 ks zinkovaná uhlíková ocel)
Obsažené velikosti závitů	M3, M4, M5, M6, M8, M10 (v obou materiálových provedeních)
Rozdělení počtů (Hliník 150 ks)	M3 (35 ks), M4 (35 ks), M5 (25 ks), M6 (25 ks), M8 (15 ks), M10 (15 ks)

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_G02910 (G02910)
Celkový počet kusů v sadě	300 ks (150 ks hliníková slitina + 150 ks zinkovaná uhlíková ocel)
Obsažené velikosti závitů	M3, M4, M5, M6, M8, M10 (v obou materiálových provedeních)
Rozdělení počtů (Hliník 150 ks)	M3 (35 ks), M4 (35 ks), M5 (25 ks), M6 (25 ks), M8 (15 ks), M10 (15 ks)
Rozdělení počtů (Ocel 150 ks)	M3 (35 ks), M4 (35 ks), M5 (25 ks), M6 (25 ks), M8 (15 ks), M10 (15 ks)
Tvar nýtovacích matic	Válcový dřík s vnějším podélným rýhováním (vroubkováním) proti protočení a plochá přírubová hlava
Doporučené průměry vrtaných otvorů	M3: Ø 5 mm | M4: Ø 6 mm | M5: Ø 7 mm | M6: Ø 9 mm | M8: Ø 11 mm | M10: Ø 13 mm
Materiál stříbrných matic	Slitina hliníku AlMg (snadné nýtování, odolnost korozi, eliminace elektrochemické koroze v Al profilech)
Materiál zlatých/žlutých matic	Pevnostní uhlíková ocel se žlutým zinkováním a chromátováním (vysoká nosnost závitu v tahu a střihu)
Rozsah svěrné tloušťky plechu	cca 0,5 mm až 4,0 mm (dle velikosti matice M3–M10)
Uložení	Dvoustranný / vícekomorový plastový organizér s oddělením Al a Fe matic
Celková hmotnost sady	cca 0,82 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Hliníkové nýtovací matice M3–M10 (150 ks)** – Ideální pro tenké plechy, hliníkové profily, plasty a místa, kde je žádoucí nižší utahovací síla nýtovacích kleští a nulová galvanická koroze s hliníkem.
- **2. Ocelové zinkované nýtovací matice M3–M10 (150 ks)** – Určeny pro vysoce namáhané konstrukční spoje v ocelových uzavřených profilech (jeklech), nosnících karoserií a rámech strojů.
- **3. Plochá přírubová hlava (Flat Head)** – Vytváří pevnou čelní dosedací plochu na vnější straně plechu a zabraňuje vtlačení matice do otvoru.
- **4. Rýhovaná deformační zóna dříku** – Podélné drážky na vnějším plášti se při zalisování zářeznou do stěny vyvrtaného otvoru a zabrání protočení matice při dotahování či povolování šroubu.
- **5. Vnitřní metrický závit M3 až M10 (ISO)** – Přesně řezaný/válcovaný závit ve spodní silnostěnné části pouzdra.
- **6. Tenkostěnný 6optovací krček** – Část dříku mezi hlavou a závitem, která se při tahu trnu nýtovacích kleští vyboulí na slepé (nepřístupné) straně plechu do pevného nákružku.
- **7. Žlutý pasivovaný zinkový povlak (ocelové matice)** – Chrání ocelové matice před korozí a zároveň je na první pohled barevně odlišuje od stříbrných hliníkových matic.
- **8. Rozměry M3, M4 a M5** – Pro upevňování rozvaděčů, krytů, košíků na lahve, SPZ, senzorů a lehkých příslušenství.
- **9. Silové rozměry M6, M8 a M10** – Pro montáž vestaveb do dodávek, ochranných krytů pod motor, schůdků, konzol a závěsů.
- **10. Přehledný třídicí organizér** – Udržuje všech 12 skupin (6× Al + 6× Fe) bezpečně oddělených.

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) – Při vrtání otvorů do plechu a při práci s nýtovacími kleštěmi vždy noste ochranné brýle (přetažení trnu u malých matic M3/M4 může způsobit prasknutí trnu kleští).

Pracovní rukavice (EN 388) – Chrání ruce před ostrými hranami plechů a vrtaných otvorů.

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.

- ⚠️ Vyberte materiál matice podle podkladu a zatížení: do hliníkových profilů a tenkých plechů volte hliníkovou matici; do ocelových nosníků pro těžká břemena volte ocelovou matici.
- ⚠️ Vyvrtejte do plechu otvor přesně doporučeného průměru (M3=5mm, M4=6mm, M5=7mm, M6=9mm, M8=11mm, M10=13mm) a otvor odjehlete – příliš velký otvor způsobí protočení matice!
- ⚠️ Seřiďte zdvih na vašich kleštích pro nýtovací matice podle tloušťky plechu a zvoleného materiálu (ocel vyžaduje vyšší sílu než hliník).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Vyberte materiál matice podle podkladu a zatížení: do hliníkových profilů a tenkých plechů volte hliníkovou matici; do ocelových nosníků pro těžká břemena volte ocelovou matici.
2. Vyvrtejte do plechu otvor přesně doporučeného průměru (M3=5mm, M4=6mm, M5=7mm, M6=9mm, M8=11mm, M10=13mm) a otvor odjehlete – příliš velký otvor způsobí protočení matice!
3. Seřiďte zdvih na vašich kleštích pro nýtovací matice podle tloušťky plechu a zvoleného materiálu (ocel vyžaduje vyšší sílu než hliník).

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

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

1. Našroubujte vybranou nýtovací matici přírubou napřed na závitový trn nýtovacích kleští (s otevřenými rukojeťmi) tak, aby špička trnu lícovala se spodním koncem matice.
2. Zasuňte matici do vyvrtaného otvoru v plechu nebo jeklu tak, aby plochá hlava matice ležela bez mezery na povrchu materiálu.
3. Držte kleště v přesné ose otvoru a plynule stiskněte rukojeti – trn přitáhne závitovou část matice a vytvoří na zadní straně plechu pevný zalisovaný límec (u malých hliníkových matic M3/M4 lisujte s citem, abyste nestrhli vnitřní závit!).

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

4. Uvolněte rukojeti kleští a pomocí otočného knoflíku vyšroubujte trn kleští z hotové nýtovací matice.
5. Nyní můžete do vytvořeného závitu v plechu standardně přišroubovat montovaný díl.

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	Skladujte organizér v suchém prostředí.
Pravidelně	Závitový trn vašich nýtovacích kleští při práci s ocelovými maticemi M8 a M10 vždy lehce mažte kapkou oleje, čímž výrazně snížíte tření a prodloužíte životnost trnu.

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
Stržení vnitřního závitu v hliníkové matici M3/M4 během nýtování	Byl nastaven příliš dlouhý pracovní zdvih kleští nebo vyvinuta nadměrná síla	Pro malé hliníkové matice M3 a M4 zkraťte zdvih dorazovou maticí na kleštích na cca 2–3 mm a stiskněte rukojeti s citem.
Nýtovací matice se při dotahování šroubu protáčí v plechu	Otvor byl vyvrtán příliš velkým vrtákem nebo nebyla matice dostatečně dotažena kleštěmi	Nasaďte na matici znovu nýtovací kleště a mírně ji dolisujte; příště vrtejte otvor přesně dle tabulky (např. Ø 9,0 mm pro M6).

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 kombinovaná sada 300 ks nýtovacích matic (150× hliníkové + 150× ocelové zinkované, M3 až M10) v organizéru**
Typové označení / Model:	**GE1222_G02910** (Značka: PajAndy)
Funkce a určení zařízení:	Sada 300 ks nýtovacích matic M3–M10 (150× Alu + 150× Ocel)

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.