OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-BJ19

PajAndy BallJoint 19mm PRO – Zápustkově kovaný stavitelný pákový stahovák kulových čepů náprav a řízení 19 mm

KATEGORIE: AUTOSERVISNÍ NÁŘADÍ A PODVOZKY • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Vnitřní šířka vidlice (rozteč čelistí)	19 mm (ideální pro kulové čepy řízení většiny vozidel)
Maximální rozevření čelistí	až 50 mm (dvoustupňově stavitelný středový čep)
Materiál tělesa a páky stahováku	Zápustkově kovaná jakostní legovaná ocel 40Cr
Materiál tlačného šroubu	Zušlechtěná nástrojová ocel s jemným válcovaným závitem M16

Představení a určení zařízení: PajAndy BallJoint 19mm PRO (PJ-BJ19) je těžký a vysoce pevný dvoudílný kovaný pákový stahovák kulových čepů, určený pro profesionální oddělování kuželových spojů kulových čepů řízení, spojovacích tyčí a stabilizátorů u osobních i užitkových vozidel bez rizika protržení pryžových prachovek. Těleso i páka jsou zhotoveny ze zápustkově kované legované oceli s induktivně kalenými čelistmi o šířce vidlice 19 mm. Dvoupolohový přestavitelný středový čep umožňuje nastavit rozsah rozevření čelistí ve dvou stupních až do 50 mm, což zaručuje univerzální použití na různých typech těhlic. Centrální tlačné vřeteno z kalené oceli 40Cr s jemným závitem M16 vyvíjí obrovskou pákovou sílu s bezpečným a kontrolovaným odskočením kuželu.

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

PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Vnitřní šířka vidlice (rozteč čelistí)	19 mm (ideální pro kulové čepy řízení většiny vozidel)
Maximální rozevření čelistí	až 50 mm (dvoustupňově stavitelný středový čep)
Materiál tělesa a páky stahováku	Zápustkově kovaná jakostní legovaná ocel 40Cr
Materiál tlačného šroubu	Zušlechtěná nástrojová ocel s jemným válcovaným závitem M16
Tvrdost funkčních ploch čelistí	Indukčně kaleno a popuštěno na 48 – 52 HRC
Zakončení tlačného šroubu	Kalený středicí kuželový hrot zapadající do čepu
Ovládací šestihran vřetena	Šestihran 19 mm pro použití s gola klíčem nebo ráčnou 1/2"
Konstrukce středového kloubu	Rychle přestavitelný čep s aretační závlačkou (2 polohy)
Maximální vyvinutá stahovací síla	až 35 kN (cca 3,5 tuny tlaku v kuželovém spoji)
Ochrana pryžových manžet	Tvarované zaoblené vidlice chránící prachovku před skřípnutím
Povrchová antikorozní úprava	Silnovrstvé galvanické zinkování vřetena a tělesa
Hmotnost stahováku	1,25 kg (masivní ocelový monoblok)

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle EN 166 | Dílenské kožené rukavice EN 388 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345 | Pracovní oděv

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při uvolnění kuželového čepu dojde k prudkému a hlasitému odskočení; VŽDY noste ochranné brýle EN 166!
- ⚠️ Nikdy nepoužívejte rázové pneumatické utahováky – hrozí okamžité stržení jemného závitu vřetena!
- ⚠️ Nechte matici kulového čepu lehce našroubovanou na konci závitu, aby po odskočení čep nevystřelil nekontrolovaně!
- ⚠️ Před zatížením zkontrolujte, že vidlice sedí pevně kolem kuželu a vřeteno tlačí přímo v ose dříku!
- ⚠️ Závit vřetena musí být vždy bohatě namazán; suchý závit se pod extrémním tlakem okamžitě zadře!

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy nepřekračujte povolené zatížení ani nepoužívejte zařízení k neschváleným účelům. Jakékoliv opravy elektroinstalace, motoru či nosných mechanismů smí provádět pouze kvalifikovaný servis.

SCHÉMA A POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ

- **1. Základní nosné těleso s vidlicí 19 mm** – Masivní kovaná čelist podvlékající se pod prachovku čepu
- **2. Horní přítlačná kovaná páka** – Kalené rameno vyvíjející tlak na dřík kulového čepu
- **3. Tlačné vřeteno M16 s jemným závitem** – Pevnostní šroub s vysokým stoupáním mechanické páky
- **4. Šestihranná hnací matice 19 mm** – Profil pro nasazení očkového klíče nebo gola hlavice
- **5. Kalený samostředicí hrot šroubu** – Středicí zóna bránící poškození závitu na dříku čepu
- **6. Dvoupolohový stavěcí středový čep** – Kalený spojovací kolík umožňující změnu rozevření (až 50 mm)
- **7. Pružinová pojistná závlačka čepu** – Zajišťovací prvek bránící vysunutí středového čepu při tlaku
- **8. Zaoblené náběhové hrany vidlice** – Hladký profil chránící neoprenovou manžetu před protržením
- **9. Zesílená dosedací plocha vřetena** – Kulová opěrná jamka v horní páce pro plynulý náklon šroubu
- **10. Galvanický zinkový ochranný povlak** – Antikorozní vrstva odolná vůči slané vodě a olejům z dílny

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Kontrola stavu závitu M16 – žádné nečistoty, otřepy ani deformace
2. Nanesení vrstvy plastického maziva MoS2 na závit a hrot tlačného šroubu
3. Výběr správné polohy středového čepu (spodní pro menší čepy, horní pro vyšší těhlice)
4. Povolení a ponechání matice čepu na posledních 2–3 závitech dříku
5. Ověření správného nasunutí vidlice pod kulový kloub bez skřípnutí prachovky

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. 1. Povolte matici kulového čepu a ponechte ji našroubovanou na konci závitu dříku pro ochranu závitu i obsluhy.
2. 2. Zasuňte spodní vidlici stahováku PJ-BJ19 mezi těhlici a pryžovou prachovku čepu až na doraz.
3. 3. Dle výšky čepu nastavte středový kolík do vhodné polohy a zajistěte pružinovou závlačkou.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. 4. Zašroubujte tlačné vřeteno tak, aby hrot dosedl do středicího důlku na čele dříku (nebo na matici).
5. 5. Ručním očkovým klíčem 19 mm nebo ráčnou pomalu dotahujte vřeteno, dokud kužel čepu s hlasitým loupnutím neodskočí.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Po každém použití	Očištění tělesa a vidlice od nečistot, rzi a maziva z podvozku.
Před každým použitím	Promazání závitu šroubu a kulové jamky kapkou oleje nebo plastickým tukem.
Kontrola čepu	Prověření středového stavěcího kolíku a pružinové pojistky na opotřebení.
Ochrana povrchu	V případě odření zinku ošetřete kov konzervačním olejem proti korozi.
Skladování	Ukládejte na suchém nářaďovém panelu v uzavřeném stavu.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Čep ani při maximálním dotažení neodskočí	Zadřený nebo zrezivělý kužel v těhlici s vysokým přesahem	Napněte stahovák šroubem a kladivem udeřte z boku do litinového oka těhlice (nikdy ne do stahováku!)
Vřeteno jde ztuha a vykazuje známky zadírání	Suchý závit bez maziva vystavený vysokému tření	Povolte stahovák, vyčistěte závity a aplikujte vysokotlaký tuk s MoS2
Vidlice stahováku sklouzává z těhlice	Šikmé nasazení nebo nesprávně zvolená poloha středového čepu	Zvolte druhou polohu středového čepu, srovnejte stahovák vodorovně a obnovte tah
Došlo k poškození pryžové prachovky čepu	Vidlice byla zaražena násilím přímo do pryžového tělesa	Opatrně přizvedněte prachovku špachtlí a zasuňte vidlici přímo pod kovový kroužek
Ohnutí nebo prasknutí tlačného šroubu	Použití nepovoleného rázového pneumatického utahováku	Vyměňte poškozený šroub; rázové nářadí je pro tento typ stahováků přísně zakázáno

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):
Tento výrobek a jeho kovové či kompozitní 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 slitin kovů a kompozitních materiálů v oběhovém hospodářství.

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:	**PajAndy BallJoint 19mm PRO – Zápustkově kovaný stavitelný pákový stahovák kulových čepů náprav a řízení 19 mm**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-BJ19**
Funkce a určení:	Kovaný pákový stahovák kulových čepů, kloubů řízení a stabilizátorů 19 mm

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)
- 2001/95/EC (Obecná bezpečnost výrobků - GPSD)
- 2011/65/EU (RoHS - Omezení používání nebezpečných látek v EEZ)

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

- 2001/95/EC (Směrnice o obecné bezpečnosti výrobků - GPSD)
- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní principy)
- DIN 7721 (Přípravky pro demontáž čepů a kloubů vozidel)

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, břity, nože, struny, pružiny) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.