OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-BJ20

PajAndy BallJoint Pro 20mm Kovaný mechanický stahovák čepů řízení a kulových kloubů

KATEGORIE: AUTOSERVISNÍ NÁŘADÍ, STAHOVÁKY A PŘÍPRAVKY NA PODVOZKY • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Typ stahováku	Pákový dvoustupňový stahovák kulových čepů a kloubů
Šířka rozevření vidlice	20 mm (vhodné pro většinu osobních automobilů a dodávek)
Hloubka vybrání vidlice	24 mm
Maximální výška rozevření čelistí	Stupeň 1: 0–30 mm / Stupeň 2: 25–50 mm

Představení a určení zařízení: PajAndy BallJoint Pro 20mm představuje masivní dvoustupňový kovaný stahovák kulových čepů řízení, tyčí stabilizátorů a kulových kloubů ramen náprav osobních automobilů, dodávek a užitkových vozidel. Tělo stahováku je zápustkově kované z jakostní legované chrom-vanadové oceli (Cr-V), což zaručuje extrémní pevnost a nulovou deformaci i při uvolňování silně zkorodovaných kuželových spojů. Dvoudílná konstrukce s přestavitelným středovým čepem nabízí dva výškové rozsahy sevření až do 50 mm při šířce rozevření vidlice 20 mm. Tlakový šroub s jemným trapézovým závitem a kuličkovým středicím hrotem minimalizuje tření a zabraňuje poškození závitu vytlačovaného čepu.

⚠ **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

Typ stahováku	Pákový dvoustupňový stahovák kulových čepů a kloubů
Šířka rozevření vidlice	20 mm (vhodné pro většinu osobních automobilů a dodávek)
Hloubka vybrání vidlice	24 mm
Maximální výška rozevření čelistí	Stupeň 1: 0–30 mm / Stupeň 2: 25–50 mm
Závit tlakového šroubu	M16 × 1,5 jemný závit z cementované oceli
Hnací šestihran šroubu	19 mm (pro ráčnový ořech nebo očkový klíč)
Zakončení tlakového šroubu	Kalený ocelový středicí hrot s kuličkou
Materiál těla a páky	Zápustkově kovaná chrom-vanadová ocel (Cr-V 40Cr)
Povrchová úprava	Zinkovaný galvanický povlak s černěným šroubem
Maximální vytlačovací síla	cca 45 kN (4,5 tuny)
Rozměry těla stahováku	105 × 48 × 95 mm
Celková hmotnost	1,20 kg

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle EN 166 **Dílenské pracovní rukavice EN 388** **Bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou EN ISO 20345**

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při odskočení kužele čepu vzniká silný ráz a zvukový třesk – VŽDY mějte nasazeny brýle EN 166!
- ⚠️ PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ PNEUMATICKÉHO RÁZOVÉHO UTAHOVÁKU – rázové zatížení zničí závit šroubu!
- ⚠️ Závit tlakového šroubu M16 MUSÍ být před každým použitím namazán lithiovým tukem s MoS2!
- ⚠️ Dbejte, aby vidlice byla zasunuta zcela na doraz pod kulový kloub, aby nedošlo k jejímu smeknutí.
- ⚠️ Nikdy nestůjte přímo v ose vytlačovaného čepu během utahování šroubu.
- ⚠️ Pokud kužel neodskočí ani při vysokém tlaku, poklepejte kladivem na těhlici z boku – NIKDY na šroub stahováku!

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy nepřekračujte maximální nosnost 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. Kovaná spodní vidlice 20 mm** – Masivní opěrná vidlice s náběhovým klínem pro zasunutí pod prachovku čepu.
- **2. Výkyvná přítlačná páka** – Kované horní rameno přenášející tlak šroubu na čelo čepu řízení.
- **3. Dvoupolohový spojovací čep** – Kalený válcový čep umožňující volbu dvou výškových rozsahů (do 30 a 50 mm).
- **4. Pojistná závlačka / kroužek** – Zajišťovací pružná závlačka fixující polohu středového čepu páky.
- **5. Vysokopevnostní šroub M16×1,5** – Kalený vřetenový šroub s jemným stoupáním pro vyvinutí obrovského tlaku.
- **6. Kuličkový středicí hrot** – Otočná ocelová kulička ve špičce šroubu eliminující kroucení čepu při utahování.
- **7. Hnací šestihran 19 mm** – Přesně frézovaná hlava šroubu pro použití s ručním nářadím 1/2".
- **8. Zesílená vodicí matice závitu** – Dlouhé závitové pouzdro v těle stahováku zabraňující stržení závitu.
- **9. Zaoblené kluzné lůžko** – Sférické uložení mezi přítlačnou pákou a hlavou šroubu pro optimální dosednutí.
- **10. Galvanické zinkování** – Vysoká odolnost proti působení posypové soli, vody a agresivní chemie.

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Očištění závitu kulového čepu ocelovým kartáčem a aplikace uvolňovače rzi (WD-40).
2. Povolení matice čepu tak, aby kryla horní závit čepu a chránila jej před poškozením.
3. Kontrola namazání trapézového závitu stahováku vysokotlakým tukem.
4. Nastavení správné výškové polohy spojovacího čepu (stupeň 1 nebo 2).

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Zasuňte vidlici stahováku pod gumovou prachovku čepu tak, aby vidlice pevně obemkla tělo kloubu.
2. Ustřihněte či nastavte horní páku tak, aby středicí hrot šroubu dosedl přesně do důlku v čepu.
3. Rukou zašroubujte tlakový šroub, dokud není celá sestava stahováku pevně usazena bez vůle.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Nasaďte ruční ráčnu nebo trhák s ořechem 19 mm a plynule dotahujte šroub ve směru hodinových ručiček.
5. Po vytvoření silného předpětí poklepejte zámečnickým kladivem z boku na těhlici (oko ramene); kužel s třeskem odskočí.
6. Vyšroubujte šroub zpět, sejměte stahovák a demontujte uvolněný čep.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každým použitím	Důkladné očištění závitu M16 a nanesení sirníkového maziva (MoS2 vazelína).
Po každém použití	Otření stahováku hadrem, kontrola rovnosti vidlice a stavu středicí kuličky ve hrotu.
Pravidelně	Kontrola stavu středového spojovacího čepu a zajišťovací závlačky na opotřebení.
Skladování	Ukládejte nakonzervované v suchém dílenském kufru nebo na panelu nářadí.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Šroub jde ztuha a zadírá se v závitu	Suchý závit bez maziva nebo přítomnost kovových otřepů a písku	Vyšroubujte šroub, vyperte závit v odmašťovači a naneste kvalitní pastu s MoS2
Vidlice stahováku sklouzává z kloubu	Nedostatečné zasunutí vidlice nebo příliš silná vrstva nečistot	Očistěte dosedací plochy těhlice; vidlici zasuňte lehkým poklepem gumové paličky nadoraz
Čep neodskakuje ani při enormním dotažení	Silně zapečený a zkorodovaný kuželový spoj v těhlici	Aplikujte uvolňovač rzi, ponechte předpětí a udeřte těžším kladivem z boku na těhlici (napružení materiálu)
Závit šroubu se strhl nebo zadřel	Použití pneumatického rázového utahováku (zakázáno!)	Rázové utahováky přetěžují závit v mikroskopickém měřítku; poškozený šroub je nutné vyměnit
Poškození pryžové prachovky čepu	Ostré hrany vidlice skříply prachovku při nasazování	Při montáži opatrně odtlačte prachovku tupou špachtlí směrem vzhůru před zasunutím vidlice

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, maziva) odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu. Kovy předejte do sběru surovin.

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 Pro 20mm Kovaný mechanický stahovák čepů řízení a kulových kloubů**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-BJ20**
Funkce a určení:	Kovaný stahovák kulových čepů řízení a náprav 20 mm

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

- 2006/42/EC (MD)
- 2001/95/EC (GPSD)

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

- EN ISO 12100:2010
- DIN 7258
- ASME B107.410

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 přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, trysky, řetězy, břity) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.