OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-CO8

PajAndy CobaltDrill 8ks HSS-Co5% PRO – Profesionální dílenská sada vrtáků do nerezové oceli a titanu

KATEGORIE: KOVOOBRÁBĚCÍ NÁSTROJE A PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Počet vrtáků v sadě	8 kusů
Průměry vrtáků v sadě	3.0, 4.0, 5.0, 6.0, 7.0, 8.0, 9.0, 10.0 mm
Materiál vrtáků	Rychlořezná ocel s 5 % kobaltu (HSS-Co 5% / M35 dle DIN 338)
Tvrdost břitů	HRC 64–67 (vysoká odolnost proti tepelnému otupení)

Představení a určení zařízení: PajAndy CobaltDrill 8ks HSS-Co5% PRO (PJ-CO8) je vysoce výkonná osmidílná sada přesných spirálových vrtáků do kovu vyrobených ze špičkové rychlořezné oceli legované 5 % kobaltu (HSS-E / M35 dle DIN 338). Sada obsahuje nejpoužívanější dílenské průměry 3.0, 4.0, 5.0, 6.0, 7.0, 8.0, 9.0 a 10.0 mm. Díky vysokému obsahu kobaltu se vrtáky vyznačují mimořádnou tepelnou odolností (červenou tvrdostí) až do 600 °C, což je činí ideálními pro vrtání obtížně obrobitelných materiálů, jako jsou austenitické nerezové oceli (nerez / INOX A2/A4), kyselinovzdorné oceli, žáropevné slitiny, titan, pružinová ocel a litina. Vrtáky mají samostředicí křížový výbrus hrotu Split Point 135° pro okamžité navrtání bez sklouznutí a bronzově zlatavý popouštěcí povrch.

⚠ **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

Počet vrtáků v sadě	8 kusů
Průměry vrtáků v sadě	3.0, 4.0, 5.0, 6.0, 7.0, 8.0, 9.0, 10.0 mm
Materiál vrtáků	Rychlořezná ocel s 5 % kobaltu (HSS-Co 5% / M35 dle DIN 338)
Tvrdost břitů	HRC 64–67 (vysoká odolnost proti tepelnému otupení)
Vrcholový úhel hrotu	135° se samostředicím křížovým podbrusem (Split Point dle DIN 1412 C)
Typ šroubovice	Spirála typu N s leštěnou drážkou pro odvod houževnatých třísek
Povrchová úprava	Bronzově zlatavý oxidovaný popouštěcí povrch (Amber Finish)
Vhodné pro materiály	Nerezová ocel (INOX), titan, HARDOX, litina, legované oceli nad 900 N/mm²
Upínací stopka	Válcová stopka odpovídající průměru vrtáku (Cylindrical Shank)
Délková norma	DIN 338 (krátká řada)
Balení sady	Kompaktní plastový výklopný box s přehledným značením průměrů
Celková hmotnost sady	310 g

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku EN 166 | Ochrana sluchu EN 352 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345 | Přiléhavý pracovní oděv

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při vrtání do nerezové oceli vždy používejte certifikované ochranné brýle dle EN 166; vznikající třísky jsou extrémně ostré a horké!
- ⚠️ Při vrtání nerezové oceli zásadně dodržujte nízké otáčky a vysoký plynulý posuv; leštění povrchu na vysoké otáčky vede k zakalení nerezi!
- ⚠️ Vždy používejte speciální řezný olej pro nerez nebo řeznou pastu; vrtání nasucho zničí i kobaltový vrták!
- ⚠️ Obrobek z nerezi musí být pevně sevřen ve svěráku; protáčení nerezového plechu může způsobit těžké řezné rány.
- ⚠️ Při práci na stojanových vrtačkách nepoužívejte rukavice – riziko zachycení rotujícím nástrojem!

⛔ **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. Kobaltový vrták 3,0 mm** – Vrták pro pilotní otvory a nerezové nýty
- **2. Kobaltový vrták 4,0 mm** – Vrták pro závity M5 a nerezové montážní vruty
- **3. Kobaltový vrták 5,0 mm** – Přesný rozměr pro vyřezávání závitu M6 do nerezových profilů
- **4. Kobaltový vrták 6,0 mm** – Univerzální vrták pro montážní otvory a šrouby
- **5. Kobaltový vrták 7,0 mm** – Vrták pro jádrové otvory závitů M8 do oceli
- **6. Kobaltový vrták 8,0 mm** – Robustní vrták pro konstrukční nerezové svorníky
- **7. Kobaltový vrták 9,0 mm** – Vrták pro průchozí otvory a trubkové průchodky
- **8. Kobaltový vrták 10,0 mm** – Těžký vrták pro kotvy a závity M12
- **9. Křížový hrot Split Point 135°** – Samostředicí geometrie zabraňující putování po lesklé nerezi
- **10. Výklopná plastová kazeta** – Pevné pouzdro chránící břity před vzájemným kontaktem a otupením

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Kontrola ostrosti hrotu a symetrie břitů vybraného kobaltového vrtáku.
2. Nastavení nízkých otáček na vrtačce (např. Ø 5 mm cca 600–800 ot./min, Ø 10 mm cca 350–400 ot./min pro nerez).
3. Připravenost řezného oleje na nerez (např. řezná kapalina pro INOX).
4. Pevné a souosé upnutí vrtáku do sklíčidla vrtačky.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Označení bodu: Vyznačte střed otvoru důlčíkem na povrchu nerezového materiálu.
2. Upnutí do vrtačky: Vložte válcovou stopku do sklíčidla a pevně dotáhněte na všech třech ploškách.
3. Aplikace maziva: Na místo budoucího řezu kápněte 2–3 kapky řezného oleje pro nerezové oceli.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Zahájení vrtání: Přiložte hrot 135° ke středu, zapněte nízké otáčky a vyviňte silný, stálý přítlak tak, aby se okamžitě tvořila souvislá tříska.
5. Průběžné chlazení: Udržujte stálý posuv; pokud se tříska přestane tvořit a vrták začne pískat, ihned přidejte olej a zvyšte přítlak.
6. Dovrtání: Těsně před provrtáním skrz mírně snižte přítlak, aby nedošlo k vylomení fazetky vrtáku; po zastavení vřetena očistěte otvor a vrták.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Po každém použití	Očištění vrtáků od špon mosazným kartáčkem a konzervace lehkým olejem
Při otupení	Přebroušení na diamantovém kotouči pod přísným vrcholovým úhlem 135° s obnovou podbrusu
Kontrola krabičky	Vysátí kovových špon a prachu z přihrádek plastového organizéru
Při poškození	Výměna vylomeného vrtáku za nový originální kus HSS-Co5%

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Vrták po nerezi klouže a nevrtá	Příliš vysoké otáčky a nedostatečný přítlak způsobily zakalení (vytvrzení) nerezi	Snižte otáčky na polovinu, použijte řezný olej a vyviňte masivní konstantní přítlak
Hrot vrtáku se okamžitě spálil a zmodral	Práce nasucho bez chlazení nebo extrémně vysoké otáčky	Zmodralý hrot je nutno zbrousit na diamantové brusce a obnovit fazetku
Vrták se při provrtávání zasekl a prasknul	Kobaltová ocel je tvrdší a křehčí než běžná HSS; nesnese boční páčení	Při dokončování otvoru udržujte přísnou kolmost a snižte axiální tlak
Vznikají přerušované zubaté třísky a hluk	Vůle ve vřetenu vrtačky nebo nestejnoměrně nabroušené břity	Zkontrolujte házení sklíčidla a symetrii úhlu hrotu
Otřepy na spodní straně otvoru	Nedostatečně podložený nerezový plech	Podložte plech tvrdou podložkou (např. mosazí nebo tvrdým dřevem) a pevně sevřete

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení (WEEE dle 2012/19/EU):
Tento symbol na výrobku nebo v doprovodné dokumentaci znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být míchány se směsným komunálním odpadem. Za účelem správné likvidace, obnovy a recyklace odevzdejte tento výrobek na určených sběrných místech, kde bude přijat zdarma. Správnou likvidací tohoto produktu pomůžete zachovat cenné přírodní zdroje a napomáháte prevenci potenciálních negativních dopadů na životní prostředí a lidské zdraví.

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 CobaltDrill 8ks HSS-Co5% PRO – Profesionální dílenská sada vrtáků do nerezové oceli a titanu**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-CO8**
Funkce a určení:	Sada kobaltových vrtáků HSS-Co 5% do nerezi a oceli 8 ks (3–10 mm)

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

- 2001/95/EC (GPSD)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

- DIN 338:2016
- DIN 1412:2018
- ISO 235:2016
- ČSN EN ISO 12100:2011

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.