OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-CR16

PajAndy CrimpMaster Pákové krimpovací kleště na neizolovaná kabelová oka 0,5–16 mm²

KATEGORIE: ELEKTROINSTALAČNÍ NÁŘADÍ, AUTOELEKTRIKA A KRIMPOVACÍ KLEŠTĚ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Typ kleští	Ráčnové pákové krimpovací kleště na neizolované koncovky
Pracovní rozsah průřezů vodičů	0,5 – 16,0 mm² (AWG 20 / 18 / 16 / 14 / 12 / 10 / 8 / 6)
Typ krimpovaných koncovek	Neizolovaná kabelová oka, vidlice, kolíky, trubkové spojky
Profil lisovacích hnízd	Trnkový / klínový hluboký profil s označením velikostí

Představení a určení zařízení: PajAndy CrimpMaster představuje profesionální pákové krimpovací kleště s rohatkovým (ráčnovým) převodovým mechanismem určené pro lisování neizolovaných kabelových ok, kolíků, trubkových koncovek a konektorů na měděné vodiče o průřezu 0,5 mm² až 16 mm² (AWG 20–5). Vysoce přesně tvarované profilované čelisti z kované nástrojové chrom-molybdenové oceli vytvářejí trnkový nebo oválný prolis s dokonalým elektrickým a mechanickým spojením odolným vůči vibracím a tahu. Integrovaná rohatka zaručuje, že kleště se rozevřou teprve po dosažení předepsaného lisovacího tlaku, což vylučuje vznik nedolisovaných přechodových odporů. Pro nouzové otevření je k dispozici bezpečnostní odjišťovací páčka.

⚠ **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 kleští	Ráčnové pákové krimpovací kleště na neizolované koncovky
Pracovní rozsah průřezů vodičů	0,5 – 16,0 mm² (AWG 20 / 18 / 16 / 14 / 12 / 10 / 8 / 6)
Typ krimpovaných koncovek	Neizolovaná kabelová oka, vidlice, kolíky, trubkové spojky
Profil lisovacích hnízd	Trnkový / klínový hluboký profil s označením velikostí
Počet krimpovacích hnízd	4 odstupňovaná hnízda (0,5–1,5 / 2,5 / 4–6 / 10–16 mm²)
Lisovací mechanismus	Zesílená rohatka s automatickým uvolněním po dolisování
Nouzové odjištění	Páčka pro okamžité otevření čelistí v průběhu lisování
Materiál čelistí	Kalená zápustková ocel Cr-Mo s vysokou rozměrovou přesností
Materiál těla	Silnostěnný lisovaný ocelový plech s černěním
Rukojeti	Ergonomické návleky z dvousložkového TPR materiálu
Celková délka kleští	280 mm
Celková hmotnost	0,55 kg

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle EN 166 **Elektrikářské rukavice / montážní rukavice EN 388** **Bezpečnostní obuv EN ISO 20345**

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ PŘÍSNÝ ZÁKAZ KRIMPOVÁNÍ VODIČŮ POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM – VŽDY obvod odpojte a zajistěte!
- ⚠️ Používejte VŽDY krimpovací hnízdo přesně odpovídající průřezu vodiče a velikosti oka.
- ⚠️ Nedolisovaný nebo přelisovaný spoj způsobuje přechodový odpor, zahřívání a riziko požáru!
- ⚠️ Chraňte prsty před vložením mezi krimpovací čelisti při mačkání rukojetí.
- ⚠️ Po nakrimpování zkontrolujte pevnost spoje mírným tahem ruky za kabel.
- ⚠️ Kleště neupravujte ani nepoužívejte jako kladivo či štípací kleště.

⛔ **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. Profilované krimpovací čelisti** – Kalené čelisti s přesnými kalibrovanými hnízdy pro průřezy 0,5–16 mm².
- **2. Kolenový pákový mechanismus** – Systém ocelových pák násobící ruční stisk na vysoký lisovací tlak.
- **3. Ráčnová rohatka s ozubením** – Mechanismus zajišťující dokončení plného lisovacího cyklu před rozevřením.
- **4. Nouzová uvolňovací páčka** – Excentrická páčka umožňující rozevření kleští při špatně vloženém oku.
- **5. Regulační ozubené kolečko** – Nastavovací šroub umožňující jemné doladění přítlačné síly čelistí.
- **6. Vratná rozevírací pružina** – Pružina automaticky rozevírající rukojeti po dokončení krimpování.
- **7. Dvousložková madla TPR** – Ergonomická rukojeť snižující únavu ruky při sériovém krimpování.
- **8. Zajišťovací šroub čelistí** – Pevnostní šrouby držící výměnné čelisti pevně v těle kleští.
- **9. Vodicí čepy s pojistnými kroužky** – Tepelně zušlechtěné ocelové čepy pro dlouhou životnost mechanismu.
- **10. Černěný antikorozní povrch** – Chemická oxidace chránící ocel proti korozi a mastnotě.

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Ověření průřezu měděného vodiče a volby správné velikosti neizolovaného oka.
2. Kontrola délky odizolování žíly vodiče (lanko musí dosahovat přesně po konec trubičky oka).
3. Volba správného lisovacího hnízda v čelistech kleští.
4. Vizuální kontrola čistoty čelistí od zbytků izolace a nečistot.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Odizolujte konec kabelu v délce odpovídající hloubce kabelového oka (cca 6–12 mm dle typu).
2. Nasuňte kabelové oko na odizolované měděné lanko tak, aby žádné jednotlivé drátky netrčely ven.
3. Vložte oko s kabelem do příslušného hnízda čelistí švem nahoru proti lisovacímu trnu.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Plynule stlačujte rukojeti kleští; ráčna bude postupně přeskakovat přes jednotlivé zuby.
5. Stlačte rukojeti až nadoraz, dokud se ráčna automaticky neodjistí a kleště se samy nerozevřou.
6. Vyjměte nakrimpovaný spoj a vizuálně ověřte hloubku prolisu a celistvost měděného lanka.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každou směnou	Vizuální kontrola čistoty profilů čelistí a lehkého chodu rohatky.
Týdně	Otření kleští hadrem a aplikace kapky jemného oleje na čepy pákového mechanismu a rohatku.
Při ztrátě lisovacího tlaku	Pootočení regulačního ozubeného kolečka o 1 dílek směrem ke znaménku (+) a dotažení šroubku.
Skladování	Ukládejte v uzavřeném stavu (rohatka na 1. zubu) v suchém prostředí.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Kabelové oko v čelistech uvízlo a kleště nelze domáčknout ani otevřít	Zvoleno příliš malé hnízdo pro velké oko / cizí těleso v čelistech	Zatlačte prstem či šroubovákem na nouzovou uvolňovací páčku mezi rukojeťmi pro rozevření ráčny
Vodič lze po nakrimpování z oka snadno rukou vytáhnout	Zvoleno příliš velké hnízdo nebo nedostatečný přítlak kleští	Zvolte menší hnízdo odpovídající průřezu vodiče; seřiďte regulační kolečko přítlaku (+)
Čelisti přestřihly stěnu kabelového oka	Příliš tenkostěnné nekvalitní oko nebo nadměrný lisovací tlak	Používejte certifikovaná silnostěnná oka DIN 46234; povolte mírně regulaci přítlaku (-)
Ráčna nepřeskakuje a kleště se nevracejí	Zanesené ozubení rohatky prachem nebo prasklá vnitřní pružinka ráčny	Vyčistěte zuby rohatky ocelovým kartáčkem a kápněte mazivo; zkontrolujte pružinku
Jednotlivé drátky lanka jsou mimo oko	Při zasouvání lanka do oka došlo k jeho roztřepení	Znovu rovně odizolujte vodič, jemně jej zkruťte prsty a pečlivě vsuňte do dutinky oka

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 CrimpMaster Pákové krimpovací kleště na neizolovaná kabelová oka 0,5–16 mm²**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-CR16**
Funkce a určení:	Pákové krimpovací kleště na neizolovaná oka 0,5–16 mm²

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 EN 60352-2
- DIN ISO 5743

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.