OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-CV100

PajAndy CrossVice 100mm Přesný dvojosý křížový litinový svěrák pro sloupové vrtačky a frézky

KATEGORIE: KOVOOBRÁBĚCÍ STROJE A UPÍNACÍ TECHNIKA • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Typ zařízení	Přesný dvojosý křížový strojní svěrák (X-Y)
Šířka upínacích čelistí	100 mm (4 palce)
Výška čelistí	35 mm
Maximální rozevření čelistí	100 mm

Představení a určení zařízení: PajAndy CrossVice 100mm je přesný dvouosý křížový strojní svěrák z těžké litiny určený k přesnému polohování a upínání obrobků na sloupových, stojanových i radiálních vrtačkách, frézkách a obráběcích centrech. Disponuje nezávislým posuvem ve dvou na sebe kolmých osách (X a Y) s přesnými trapézovými šrouby a odečítacími noniovými kroužky s dělením po 0,1 mm. Tělo je odlito z jakostní šedé litiny HT200 pohlcující vibrace. Přesně broušené rybinové vedení je vybaveno seřizovacími klíny pro vymezení provozních vůlí. Kalené vroubkované čelisti o šířce 100 mm zajišťují maximální upínací sílu.

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

PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ zařízení	Přesný dvojosý křížový strojní svěrák (X-Y)
Šířka upínacích čelistí	100 mm (4 palce)
Výška čelistí	35 mm
Maximální rozevření čelistí	100 mm
Podélný posuv (osa X)	130 mm
Příčný posuv (osa Y)	110 mm
Krok dělení nonia	0,1 mm (1 plná otáčka = 2,0 mm)
Typ vodicích drah	Broušené rybinové vedení s vodicími lištami
Materiál těla svěráku	Jemnozrnná litina HT200 odolná proti vibracím
Materiál čelistí	Kalená a broušená legovaná nástrojová ocel (52–56 HRC)
Upínací drážky základny	Podélné drážky pro upínací šrouby M10 / M12
Celková hmotnost	8,40 kg

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

- ⚠️ Svěrák VŽDY pevně přišroubujte k pracovnímu stolu vrtačky minimálně dvěma (lépe čtyřmi) šrouby M10/M12!
- ⚠️ Nikdy nepracujte na nezafixovaném svěráku – hrozí protočení celého svěráku i s obrobkem a těžký úraz!
- ⚠️ Před spuštěním vřetena vrtačky/frézky zajistěte aretaci posuvů os X a Y dotažením jisticích šroubů!
- ⚠️ Při obrábění používejte ochranné brýle nebo obličejový štít EN 166 proti odletujícím horkým šponám.
- ⚠️ Nikdy neobsluhujte vrtačku v rukavicích (nebezpečí zachycení rotujícím vřetenem!).
- ⚠️ Při upínání tenkostěnných materiálů použijte vnitřní výztuhy, aby nedošlo k jejich promáčknutí.

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy neprovádějte neautorizované zásahy do konstrukce zařízení ani neobcházejte bezpečnostní prvky. Jakékoliv opravy elektroinstalace, motoru či hydrauliky smí provádět pouze kvalifikovaný servis.

SCHÉMA A POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ

- **1. Těžká litinová základna** – Masivní základová deska s upínacími drážkami pro připevnění ke stolu stroje.
- **2. Příčný křížový sanový stůl (osa Y)** – Litinový suport zajišťující plynulý posuv v příčném směru.
- **3. Podélný horní stůl (osa X)** – Horní nosná část nesoucí pevnou i posuvnou čelist svěráku.
- **4. Pevná upínací čelist** – Masivní monolitická součást horního stolu nesoucí kalenou destičku.
- **5. Pohyblivá upínací čelist** – Posuvný čelistní blok vedený prizmatickým hranolem.
- **6. Hlavní trapézové vřeteno čelisti** – Závitová tyč s jemným trapezovým závitem ovládající sevření materiálu.
- **7. Posuvové kličky os X a Y** – Kovová vyvážená ovládací kola s volnoběžnými rukojeťmi.
- **8. Měřicí noniové prstence** – Stavitelné otočné kroužky s gravírovanou milimetrovou stupnicí (0,1 mm).
- **9. Seřizovací klínové lišty vedení** – Vodicí lišty se stavěcími šrouby pro vymezení vůle v rybině.
- **10. Vroubkované ocelové příložky čelistí** – Výměnné kalené destičky s křížovým rýhováním a prizmatickým vybráním.

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Kontrola pevného dotažení kotevních šroubů svěráku k pracovnímu stolu stroje.
2. Ověření lehkého a plynulého chodu obou posuvových os X a Y.
3. Dotažení aretačních šroubů os po nastavení požadované polohy obrobku.
4. Čistota vodicích ploch rybiny a trapézových šroubů od špon.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Připevněte základnu svěráku k T-drážkám stolu vrtačky pomocí T-matic a pevně dotáhněte.
2. Vložte obrobek mezi rozevřené čelisti; pro přesné paralelní dosednutí použijte broušené paralelní podložky.
3. Otáčením hlavního vřetene pevně sevřete obrobek mezi čelistmi.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Uvolněte aretační šrouby os a otáčením kliček X a Y najeďte obrobkem přesně pod hrot vrtáku.
5. Vynulujte otočné noniové prstence a dotáhněte aretační šrouby obou os pro zamezení pohybu během vrtání.
6. Spusťte stroj a proveďte vrtání nebo frézování; po dokončení uvolněte čelist a vyjměte hotový díl.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Denně po práci	Odstranění třísek a špon štětcem nebo stlačeným vzduchem z rybinového vedení.
Týdně	Promazání trapézových vřeten a rybinových drah kluzným olejem na vodicí plochy (CGLP).
Měsíčně	Kontrola a vymezení vůlí v rybině dotažením stavěcích šroubů vodicích klínů.
Pololetně	Demontáž, vyčištění a kontrola rovinnosti dosedacích ploch čelistí.
Trvale	Udržování v čistotě s tenkým filmem antikorozního oleje na broušených plochách.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Tuhý chod posuvu os X nebo Y	Příliš utažené stavěcí klíny rybinového vedení nebo zaschlé mazivo se šponami	Vyčistěte vedení petrolejem, aplikujte olej CGLP a mírně povolte stavěcí červíky lišty.
Stůl vykazuje vůli (viklá se při vrtání)	Opotřebené nebo uvolněné vodicí klínové lišty v rybině	Rovnoměrně dotáhněte seřizovací šrouby klínových lišt, dokud vůle nezmizí při zachování lehkého chodu.
Obrobek se ve svěráku nadzvedává při utažení	Přirozený klopný moment pohyblivé čelisti při vysoké upínací síle	Použijte kónické upínací segmenty nebo při dotahování doklepněte obrobek měděnou paličkou.
Otlačený povrch měkkého obrobku	Použití ocelových vroubkovaných čelistí na hliník, měď či plast	Nasaďte na čelisti magnetické ochranné vložky z hliníku, polyuretanu nebo pryže.
Noniový kroužek prokluzuje na hřídeli	Uvolněný aretační stavěcí šroubek noniového prstence	Nastavte nonius na nulu a pevně dotáhněte aretační vroubkovaný šroub.

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, paliva, 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 / nářadí:

Výrobek / Zařízení:	**PajAndy CrossVice 100mm Přesný dvojosý křížový litinový svěrák pro sloupové vrtačky a frézky**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-CV100**
Funkce a určení:	Přesný dvouosý křížový litinový svěrák 100 mm (X-Y posuv)

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

- 2006/42/ES (Strojní zařízení)
- 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků)

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

- ČSN EN ISO 12100:2011
- DIN 874
- DIN 875

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