OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-HS17

PajAndy HoleSaw Bi-Metal 17ks PRO – Profesionální tesařská a instalatérská sada vykružováků M42 HSS v kufru

KATEGORIE: KOVOOBRÁBĚCÍ A DŘEVOOBRÁBĚCÍ NÁSTROJE • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Počet dílů v sadě	17 kusů (13 korunek + 2 adaptéry + středicí vrták + imbus)
Průměry vykružovacích korunek	19, 20, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 76 mm (3/4" až 3")
Materiál ozubení	Vysokovýkonná bimetalová rychlořezná ocel M42 HSS s 8 % kobaltu (Co)
Materiál pláště korunky	Houževnatá legovaná pružinová ocel odolávající únavě

Představení a určení zařízení: PajAndy HoleSaw Bi-Metal 17ks PRO (PJ-HS17) je komplexní sedmnáctidílná profesionální souprava bimetalových vykružovacích korunek (děrovek) uložená v robustním hliníkovém kufru s pěnovou výstelkou. Sada obsahuje 13 korunek o průměrech 19, 20, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64 a 76 mm, 2 masivní upínací adaptéry se středicími HSS vrtáky a prodlužovací nástavec. Tělo korunek je zhotoveno z vysoce pružné pružinové oceli a opatřeno elektronovým paprskem navařeným ozubením z rychlořezné oceli M42 HSS s 8% obsahem kobaltu. Variabilní rozteč zubů (4/6 TPI) s pozitivním úhlem čela zaručuje rychlý a tichý úběr materiálu bez vibrací a vytrhávání při řezání nerezové oceli, plechu, hliníku, litiny, masivního dřeva, dřevotřísky, sádrokartonu a plastů.

⚠ **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 dílů v sadě	17 kusů (13 korunek + 2 adaptéry + středicí vrták + imbus)
Průměry vykružovacích korunek	19, 20, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 76 mm (3/4" až 3")
Materiál ozubení	Vysokovýkonná bimetalová rychlořezná ocel M42 HSS s 8 % kobaltu (Co)
Materiál pláště korunky	Houževnatá legovaná pružinová ocel odolávající únavě
Geometrie ozubení	Variabilní ozubení Vario-Pitch 4/6 TPI s pozitivním úhlem řezu
Užitečná hloubka řezu	Až 38 mm (vhodné pro standardní desky a trámy)
Způsob navaření zubů	Vakuové sváření elektronovým paprskem (Electron Beam Welding)
Typy upínacích adaptérů	Malý adaptér pro 19–29 mm + velký adaptér se dvěma unášecími čepy pro 32–76 mm
Upínací stopka do vrtačky	Masivní šestihran HEX 9,5 mm a 11 mm (zabraňuje prokluzu)
Odpadní otvory na plášti	Boční oválné drážky pro snadné vyražení odvrtaného jádra šroubovákem
Přepravní kufr	Vyztužený hliníkový kufr s kovovými přezkami a EVA pěnou
Celková hmotnost sady	2,85 kg

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku EN 166 | Ochrana sluchu EN 352 | Pracovní rukavice EN 388 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při práci s vykružovacími korunkami velkých průměrů používejte výhradně vrtačku s přídavnou boční rukojetí a bezpečnostní mechanickou spojkou!
- ⚠️ Při vykružování do kovu vždy dodržujte předepsané nízké otáčky (pro 76 mm max. 150–200 ot./min) a používejte řezný olej.
- ⚠️ Nikdy nepracujte s nearetovanými unášecími čepy na velkém adaptéru – hrozí stržení závitu korunky a zaseknutí v obrobku.
- ⚠️ Při práci vždy používejte ochranné brýle dle EN 166; rotující korunka vyhazuje velké množství horkých špon a pilin.
- ⚠️ Po dokončení otvoru se nedotýkejte korunky ani odvrtaného jádra holou rukou; vlivem tření dosahuje teplota kovu přes 100 °C!

⛔ **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. Instalatérské korunky 19–25 mm (4 ks)** – Korunky pro prostupy měděných a vícevrstvých trubek PEX/AL/PEX 1/2" a 3/4"
- **2. Elektroinstalační korunky 29–38 mm (4 ks)** – Průměry pro kabelové průchodky, PG závity a vodovodní armatury
- **3. Tesařské a nábytkářské korunky 44–57 mm (3 ks)** – Korunky pro zapuštěné elektrokrabice KU 68 a nábytkové kabelové průchodky
- **4. Velkoprůměrové korunky 64 a 76 mm (2 ks)** – Korunky pro odpadní potrubí, ventilaci a vzduchotechnické rozvody
- **5. Malý adaptér se závitem 1/2"-20 UNF** – Upínač se středicím HSS vrtákem pro korunky 19 až 29 mm
- **6. Velký adaptér se závitem 5/8"-18 UNF** – Těžký upínač se 2 výsuvnými unášecími čepy eliminujícími namáhání závitu
- **7. Vyměnitelný středicí HSS vrták** – Kalený pilotní vrták 6,35 mm se samostředicím podbrusem
- **8. Fixační imbusový klíč** – Klíč pro zajištění středicího vrtáku v tělese adaptéru
- **9. Boční oválné sloty pláště** – Ergonomické otvory pro bleskové vypáčení odvrtaného puku šroubovákem
- **10. Hliníkový kufr s EVA výstelkou** – Přehledný kufřík s tvarovanou pěnou chránící břity před vzájemným otupením

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Výběr správného adaptéru odpovídajícího průměru korunky (malý do 29 mm / velký od 32 mm).
2. Kontrola dotažení červíku zajišťujícího středicí HSS vrták v adaptéru.
3. Zajištění unášecích čepů v otvorech dna korunky dotažením pojistného kroužku.
4. Ověření pevného upnutí obrobku ke stolu a absence překážek pod materiálem.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Sestavení nástroje: Našroubujte korunku na adaptér; u korunek nad 32 mm zasuňte dva unášecí kolíky do otvorů na dně korunky a zajistěte maticí.
2. Upnutí do vrtačky: Zasuňte šestihrannou stopku adaptéru do sklíčidla vrtačky a pevně dotáhněte všemi třemi čelistmi.
3. Navrtání středu: Přiložte středicí vrták k vyznačenému středu otvoru a na střední otáčky provrtejte vodicí otvor skrz materiál.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Záběr korunky: Jakmile se zuby korunky dotknou povrchu, snižte otáčky, srovnejte osu kolmo k rovině a začněte plynule vykružovat.
5. Vykružování s chlazením: Při řezání kovů aplikujte řezný olej; při řezání hlubokého dřeva korunku pravidelně nadzvedávejte pro uvolnění pilin.
6. Vyjmutí jádra: Po provrtání odpojte vrtačku, zasuňte plochý šroubovák do bočního oválného slotu a odvrtaný materiál jednoduše vypačte ven.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Po každém použití	Odstranění zbytků dřeva a kovu z nitra korunky a otření břitů naolejovaným hadrem
Pravidelně	Kontrola ostrosti středicího HSS vrtáku a v případě potřeby jeho přebroušení či výměna
Čtvrtletně	Promazání závitů a unášecích kolíků adaptérů kapkou strojního oleje proti zadření
Uložení v kufru	Skladování v suchu v hliníkovém kufru s pěnovými přihrádkami zabraňujícími otřesům

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Zuby korunky se při vrtání do kovu spálily a obrousily	Příliš vysoké otáčky vrtačky a práce nasucho bez řezného oleje	Dodržujte nízké otáčky (cca 150–300 ot./min dle průměru), na zuby nanášejte řezný olej a netlačte silou
Vykružovák při práci silně vibruje a kouše se	Vychýlení z kolmé osy nebo uvolněné unášecí čepy na adaptéru	Pevně dotáhněte pojistnou objímku čepů a držte vrtačku v přísně kolmé rovině vůči materiálu
Odvrtané dřevěné jádro nelze z korunky dostat ven	Dřevo nabobtnalo teplem uvnitř těla korunky	Zasuňte dva ploché šroubováky do protilehlých oválných slotů a páčením jádro vytlačte směrem ven
Středicí vrták se ve dřevu protáčí a nevrtá	Uvolněný stavěcí červík M6 v tělese adaptéru	Dotáhněte imbusový červík na ploše středicího vrtáku dodaným klíčem
Korunku nelze po práci odšroubovat z adaptéru	Závit se samovolně dotáhl při práci bez vysunutých unášecích kolíků	Upněte adaptér do svěráku a povolte korunku pomocí hadrového páskového klíče nebo montážního trnu

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 HoleSaw Bi-Metal 17ks PRO – Profesionální tesařská a instalatérská sada vykružováků M42 HSS v kufru**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-HS17**
Funkce a určení:	Sada bimetalových vykružovacích korunek na kov a dřevo 17 ks v hliníkovém kufru

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)
- 2011/65/EU (RoHS)

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

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

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.