OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-SB01

PajAndy ShearBlade SheetCut PRO – Sada precizního razníku a matrice pro prostřihovače plechu

KATEGORIE: KOVOOBRÁBĚCÍ STROJE A PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Typ střižného nástroje	Válcový prostřihovací razník (punch) + matrice (die)
Materiál nástroje	Vysokovýkonná rychlořezná ocel HSS (M2 / W6Mo5Cr4V2)
Tvrdost po tepelném zpracování	HRC 62–65 (vakuově kaleno)
Průměr střižného čepu razníku	5,0 mm

Představení a určení zařízení: PajAndy ShearBlade SheetCut PRO (PJ-SB01) je vysoce odolná náhradní řezná souprava skládající se z přesného válcového razníku (střižníku) a kalené matrice určená pro elektrické i akumulátorové prostřihovače vlnitého, trapézového i hladkého plechu (vhodné pro nářadí značek PajAndy, Makita, Eurotec, Mar-Pol, Bass aj.). Oba komponenty jsou vyrobeny z jakostní rychlořezné nástrojové oceli HSS (W6Mo5Cr4V2) vakuově kalené a popouštěné na špičkovou tvrdost HRC 62–65. Geometrie střižné hrany zajišťuje dokonalý, čistý střih bez otřepů a deformace materiálu při tloušťkách ocelového plechu do 1,8 mm, nerezového plechu do 1,2 mm a hliníkového plechu do 2,5 mm. Přesné lícování matrice a razníku minimalizuje odpor při střihu a prodlužuje životnost převodovky prostřihovače.

⚠ **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 střižného nástroje	Válcový prostřihovací razník (punch) + matrice (die)
Materiál nástroje	Vysokovýkonná rychlořezná ocel HSS (M2 / W6Mo5Cr4V2)
Tvrdost po tepelném zpracování	HRC 62–65 (vakuově kaleno)
Průměr střižného čepu razníku	5,0 mm
Celková délka razníku	58,0 mm
Vnější průměr těla matrice	14,0 mm
Maximální tloušťka měkké oceli	1,8 mm
Maximální tloušťka nerezového plechu	1,2 mm
Maximální tloušťka hliníku a mědi	2,5 mm
Řezná šířka drážky (odpadu)	5,0 mm (půlměsícové špony)
Minimální poloměr střihu	45 mm
Hmotnost sady	65 g

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Před výměnou razníku nebo matrice vždy odpojte elektrický prostřihovač od sítě vytažením vidlice ze zásuvky!
- ⚠️ Při stříhání plechu vznikají extrémně ostré půlměsícové špony – vždy používejte ochranné brýle dle EN 166 a rukavice odolné proti prořezu dle EN 388.
- ⚠️ Nikdy nepřekračujte maximální povolenou tloušťku materiálu (ocel 1,8 mm, nerez 1,2 mm); hrozí okamžité ulomení razníku!
- ⚠️ Při práci na vlnitém či trapézovém plechu veďte stroj vždy kolmo k povrchu materiálu, aby nedocházelo k bočnímu páčení razníku.
- ⚠️ Pravidelně mažte střižnou hranu lehkým strojním olejem, zejména při stříhání nerezových plechů a hliníku.

⛔ **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. Válcový střižný razník (punch)** – Pohyblivý píst s broušeným čelem provádějící samotné stříhání materiálu
- **2. Upínací dřík razníku** – Přesně lícovaná stopka se zajišťovacím prolisem pro spojení s táhlem
- **3. Kalená střižná matrice (die)** – Pevná vodicí vložka s kalenou střižnou hranou a otvorem pro propad špon
- **4. Spodní odpadový kanál matrice** – Kónická dutina zajišťující plynulý odvod prostřižených kovových špon
- **5. Polohovací ploška matrice** – Rovná plocha pro fixaci matrice v těle střižné hlavy proti pootočení
- **6. Mazací mikrodrážka** – Obvodová kapilární drážka pro udržení mazacího oleje na razníku
- **7. Pojistný červík M5** – Stavěcí šroub pro pevné dotažení matrice v držáku hlavy
- **8. Montážní vodicí pouzdro** – Tvrzené pouzdro vymezující vůli a kolmost pohybu razníku
- **9. Konzervační ochranný film** – Olejový voskový povlak chránící břity před korozí během skladování
- **10. Plastové ochranné pouzdro** – Kompaktní tuba chránící ostří před otupením při přepravě

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Vizuální kontrola ostří razníku a matrice pod lupou (absence vyštípnutí a zaoblení hran).
2. Kontrola volného průchodu odpadového kanálu matrice (nesmí být ucpaný šponami).
3. Ověření pevného dotažení fixačního červíku matrice v držáku hlavy.
4. Nanesení několika kapek řezného oleje na povrch razníku před zahájením práce.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Příprava a odpojení: Vypněte prostřihovač plechu a odpojte přívodní kabel ze sítě 230 V.
2. Demontáž staré sady: Povolte matici střižné hlavy, uvolňovacím klíčem vyšroubujte razník z vnitřního táhla a uvolněte červík matrice.
3. Instalace matrice: Vložte novou matrici PJ-SB01 do sedla hlavy, zarovnejte polohovací plošku a pevně dotáhněte pojistný červík.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Instalace razníku: Našroubujte nový razník do táhla, dotáhněte stranovým klíčem a zkontrolujte, zda razník volně prochází středem matrice.
5. Promazání a sestavení: Kápněte minerální olej na razník, nasaďte vnější ochrannou matici střižné hlavy a pevně ji utáhněte.
6. Zkušební střih: Proveďte zkušební střih na odřezku plechu; zkontrolujte, zda je řez rovný, čistý a špony volně odpadávají spodem.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každým použitím	Promazání razníku a matrice kapkou řezného oleje pro snížení tření a teploty
Po každé hodině provozu	Vyčištění střižné hlavy a kanálu matrice od usazených drobných kovových špon
Při zhoršení střihu	Vizuální kontrola ostrosti; otupený razník je nutno včas vyměnit, aby nedošlo k přetížení motoru
Při dlouhodobém uložení	Očištění, odmaštění a nakonzervování břitů tenkou vrstvou antikorozního oleje

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Plechy se při střihu ohýbají a deformují	Otupený razník nebo příliš velká vůle mezi razníkem a matricí	Vyměňte opotřebovaný razník i matrici současně jako kompletní párovanou sadu
Prostřihovač se zasekává v materiálu	Překročena maximální tloušťka plechu nebo chybějící mazání	Snižte tloušťku stříhaného materiálu, namažte řeznou dráhu olejem a netlačte na stroj silou
Razník prasknul během provozu	Boční vyosení stroje nebo náraz na svar / kalený šroub	Odstraňte úlomky razníku, zkontrolujte stav matrice a namontujte nový razník kolmo k plechu
Špony se hromadí v hlavě a nepropadávají	Ucpaný spodní odpadní kanál matrice kusem ohnutého plechu	Vypněte stroj, tenkým trnem pročistěte odpadní otvor matrice a odstraňte zaseknutou šponu
Třepení a otřepy na spodní hraně řezu	Místní vyštípnutí břitu matrice	Povolte červík, pootočte matrici o 90° na novou ostrou hranu nebo matrici vyměňte

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 ShearBlade SheetCut PRO – Sada precizního razníku a matrice pro prostřihovače plechu**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-SB01**
Funkce a určení:	Sada náhradního střižného nože a razníku pro elektrické prostřihovače plechu HSS

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
- ČSN EN 62841-1:2016
- ČSN EN 62841-2-8:2016

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.