OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-WM11

PajAndy WeldMag 11,5kg PRO – Robustní dílenský magnetický úhelník pro zámečnické a svářečské práce

KATEGORIE: SVAŘOVACÍ TECHNIKA A PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Jmenovitá magnetická odtrhová síla	11,5 kg (25 lbs / 112 N)
Podporované geometrické úhly fixace	45°, 90°, 135° (přesnost ±0,5°)
Typ použitého magnetu	Vysokoenergetický anizotropní feritový permanentní magnet
Materiál ochranného těla	Za studena lisovaný ocelový plech 2,0 mm

Představení a určení zařízení: PajAndy WeldMag 11,5kg PRO (PJ-WM11) je profesionální šípový magnetický úhelník s odtrhovou silou 11,5 kg (25 lbs) navržený pro rychlou, přesnou a bezpečnou fixaci feromagnetických materiálů během svařování, pájení, montáže potrubí a přesného zámečnického stehování. Korpus je tvořen dvěma robustními ocelovými bočnicemi spojenými masivními nýty a chráněnými odolným práškovým lakem. Uvnitř se nachází silný anizotropní feritový permanentní magnet schopný spolehlivě fixovat ploché profily, trubky, úhelníky i plechy v přesných úhlech 45°, 90° a 135° bez nutnosti asistence druhé osoby nebo použití těžkopádných truhlářských a zámečnických svěrek. Středový kruhový otvor usnadňuje manipulaci a oddělení magnetu od svařence.

⚠ **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

Jmenovitá magnetická odtrhová síla	11,5 kg (25 lbs / 112 N)
Podporované geometrické úhly fixace	45°, 90°, 135° (přesnost ±0,5°)
Typ použitého magnetu	Vysokoenergetický anizotropní feritový permanentní magnet
Materiál ochranného těla	Za studena lisovaný ocelový plech 2,0 mm
Spojení těla	Masivní průchozí duté ocelové nýty (4 body)
Povrchová úprava bočnic	Odolný antikorozní práškový lak (červený bezpečnostní odstín)
Středový manipulační otvor	Průměr 28 mm pro snadný úchop a páčení
Maximální přípustná teplota	Do +80 °C (při překročení hrozí ztráta magnetismu)
Rozměry úhelníku	120 mm × 82 mm × 15 mm
Použití pro materiály	Ocel, litina a magnetické feromagnetické slitiny
Hmotnost úhelníku	320 g
Shoda s normami	ČSN EN ISO 12100, 2001/95/EC (GPSD)

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Svářečská kukla EN 175 | Svářečské rukavice EN 12477 | Kožená zástěra EN ISO 11611 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Magnetický úhelník generuje silné magnetické pole; osoby s kardiostimulátory nebo elektronickými implantáty se nesmí přibližovat k úhelníku!
- ⚠️ Chraňte úhelník před přímým kontaktem se svářecím obloukem a plamenem hořáku; teploty nad +80 °C způsobují trvalou ztrátu magnetické síly (Curieova teplota)!
- ⚠️ Při přikládání magnetu k těžkým ocelovým předmětům hrozí nebezpečí přiskřípnutí prstů – vždy držte úhelník za středový otvor!
- ⚠️ Nesvařujte v bezprostřední blízkosti magnetu (min. vzdálenost 50 mm); magnetické pole vychyluje svařovací oblouk (foukání oblouku)!
- ⚠️ Úhelník neslouží jako zvedací břemenový magnet pro transport materiálů ve výškách; je určen výhradně pro montážní fixaci.

⛔ **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. Ocelové nosné bočnice** – Tuhé plechové kryty chránící křehký feritový magnet před mechanickými rázy
- **2. Permanentní feritové jádro** – Keramický magnet generující silné homogenní magnetické pole po obvodu
- **3. Vodicí hrana 90°** – Přesně frézovaná dosedací plocha pro pravoúhlé sestavy rámů a profilů
- **4. Vodicí hrana 45°** – Šikmá hrana pro přesné zkosené a diagonální vzpěry konstrukcí
- **5. Vodicí hrana 135°** – Tupý úhel pro napojování šikmých trubek a polygonálních sestav
- **6. Středový prstový otvor 28 mm** – Ergonomický otvor pro bezpečné uchopení a odtržení úhelníku z materiálu
- **7. Spojovací ocelové nýty** – Pevnostní duté nýty zaručující stálou tuhost sendvičové konstrukce
- **8. Boční drážka pro odvod strusky** – Profilování eliminující hromadění svařovacího rozstřiku na styčných hranách
- **9. Práškový epoxidový lak** – Otěruvzdorný lak chránící kovové části před korozí a vzdušnou vlhkostí
- **10. Varovné značení polarity a síly** – Přehledné piktogramy s vyznačením úhlů pro rychlou volbu orientace

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Kontrola čistoty styčných hran úhelníku (absence nalepených ocelových pilin a kuliček kovu).
2. Ověření celistvosti ocelových bočnic a pevnosti nýtových spojů.
3. Očištění povrchu svařovaných profilů od silné rzi, oleje a okují pro optimální magnetický kontakt.
4. Uchování v bezpečné vzdálenosti od měřidel, hodinek a citlivé dílenské elektroniky.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Příprava profilů: Obrousit a odmastit styčné plochy svařovaných ocelových trubek či profilů v místě svaru.
2. Ustavení úhelníku: Přiložte magnetický úhelník vodicí hranou 90° (nebo 45°) k základnímu nosnému profilu.
3. Přiložení druhého dílu: Přiložte druhý svařovaný profil k protilehlé hraně úhelníku; magnet díl okamžitě pevně přitáhne.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Kontrola úhlu: Vizuálně nebo úhloměrem zkontrolujte přesnost usazení obou dílů ve spoji.
5. Bodové stehování: Proveďte bodové svary (stehy) v rozích spoje ve vzdálenosti min. 50 mm od magnetického těla.
6. Sejmutí a dovaření: Uchopte úhelník za středový otvor, páčením přes hranu jej sejměte a následně proveďte finální prověření svaru.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Po každém použití	Otření magnetických hran hadrem nebo odfouknutí ocelového prachu a kuliček tlakovým vzduchem
Týdně	Odstranění nalepených feromagnetických nečistot pomocí mosazné škrabky
Pravidelně	Kontrola rovnoběžnosti a kolmosti vodicích hran přesným úhelníkem
Skladování	Uložení na nekovové polici v suchém prostředí zabraňujícím korozi hran

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Magnet nedostatečně drží svařenec	Silná vrstva rzi, barvy nebo vrstva nalepených pilin na hraně magnetu	Očistěte styčné hrany úhelníku i povrch oceli drátěným kartáčem na čistý kov
Svařovací oblouk divoce kmitá a fouká do strany	Magnet je umístěn příliš blízko svarové lázně	Posuňte úhelník dále od místa svaru (min. 50–80 mm) nebo díly po stehování sejměte před finálním svárem
Ztráta magnetické síly po svařování	Přehřátí úhelníku vlivem blízkého plamene či tepla svaru nad +80 °C	Přehřátý feritový magnet nelze obnovit; je nutno úhelník vyměnit za nový
Úhelník nelze odtrhnout od masivního plechu	Pokus o tah kolmo k povrchu velkou silou	Neodtrhávejte magnet kolmo; nakloňte jej pomocí středového otvoru přes hranu (pákový efekt)
Prasklé feritové jádro uvnitř bočnic	Pád úhelníku z velké výšky na betonovou podlahu	Pokud je magnetické pole oslabeno nebo je tělo deformováno, úhelník 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 WeldMag 11,5kg PRO – Robustní dílenský magnetický úhelník pro zámečnické a svářečské práce**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-WM11**
Funkce a určení:	Šípový magnetický svařovací úhelník 11,5 kg pro úhly 45°, 90° a 135°

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):

- ČSN EN ISO 12100:2011
- ČSN EN 13155+A2:2009

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.