NÁHRADNÍ STEMPEL A MATRICE PRO NŮŽKY NA PLECH SADA KD10035

Model: KD10035 • Originální náhradní sada razníku a matrice z kalené HSS oceli pro prostřihovače plechu • HSS

RAZNÍK + MATRICE	KALENÁ HSS OCEL	PRŮMĚR 5,0 MM	ČISTÝ STŘIH BEZ OTŘEPŮ
Kompletní pár střižných komponentů pro výměnu	Extrémní odolnost proti otěru a střižnému namáhání	Standardní rozměr pro prostřihovače KD1547 / KD1548	Přesné lícování matrice s minimální střižnou vůlí



KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI STŘIŽNÉ SADY KD10035

- Kompletní originální servisní souprava obsahující střižný razník (stempel) a odpovídající matrici
- Vyrobeno z prémiové rychlořezné oceli HSS kalené na vysokou tvrdost 62–64 HRC
- Umožňuje rychlou obnovu původního střižného výkonu a kvality řezu prostřihovacích nůžek
- Vhodné pro přímé i tvarové stříhání plochých, vlnitých i trapézových plechů bez deformace
- Přesně vybroušené střižné hrany zaručují hladký střih bez okují a nebezpečných ostrých otřepů
- Kompatibilní s elektrickými nůžkami na plech KRAFT&DELE KD1547, KD1548 a dalšími běžnými značkami

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S PROSTŘIHOVAČI PLECHU

Před montáží razníku a matrice bezpodmínečně odpojte prostřihovač plechu od elektrické sítě! Při práci s plechem vzniká velké množství drobných, extrémně ostrých půlměsícových šponek odletujících vysokou rychlostí. Vždy používejte ochranné brýle (EN 166) a rukavice odolné proti prořízntutí (EN 388). Dodržujte maximální tloušťku stříhaného materiálu: 1,8 mm pro ocelový plech, 1,2 mm pro nerez a 2,5 mm pro hliník. Řeznou zónu pravidelně mažte strojním olejem.

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI STŘÍHÁNÍ PLECHU

Elektrické prostřihovací nůžky pracují na principu vysokofrekvenčního kmitání kaleného razníku v matrici (cca 2 000 kmitů/min). Zpracování plechu touto metodou vyžaduje přísné dodržování pracovních bezpečnostních norem.

1.1 Obecná bezpečnostní pravidla při práci

• **Odpojení napájení:** Výměnu razníku nebo matrice provádějte výhradně při odpojeném přívodním kabelu stroje ze síťové zásuvky.
• **Kontrola upevnění matrice:** Před každým zapnutím zkontrolujte dotažení stavěcího šroubu matrice v matricové hlavě. Uvolněná matrice způsobí kolizi s razníkem a okamžité zlomení nástroje.
• **Zákaz překračování limitů tloušťky:** Nikdy nestříhejte materiály silnější, než uvádí technická specifikace (max. 1,8 mm pro měkkou ocel). Přetížení vede k deformaci unášeče a destrukci převodovky.
• **Ochrana před horkými a ostrými šponkami:** Odlétávající půlměsícové šponky jsou horké a velmi ostré. Zabraňte jejich vniknutí pod oděv nebo do obuvi.

1.2 Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

Kategorie ochrany	Požadovaná norma	Bezpečnostní funkce a význam
Ochrana zraku a obličeje	Uzavřené ochranné brýle dle ČSN EN 166 (třída F / B)	Ochrana očí před drobnými kalenými ocelovými šponkami vystřelovanými ze spodní části matrice.
Ochrana rukou	Rukavice proti proříznutí (ČSN EN 388, úroveň 4X42C)	Nezbytná ochrana dlaní před ostrými břity stříhaných plechů a otřepy v matricové hlavě.
Ochrana sluchu	Chrániče sluchu dle ČSN EN 352-1	Tlumení vysokofrekvenčního hluku vznikajícího při rázovém prostřihování plechových tabulí.

VÝSTRAHA PŘED PRACÍ BEZ MAZÁNÍ: Suchý střih způsobuje extrémní tření, přehřátí razníku nad kritickou teplotu a okamžité otupení střižné hrany. Během práce každých 10 minut naneste na linii střihu tenkou linku strojního oleje nebo řezné kapaliny!

2. TECHNICKÉ PARAMETRY A KONSTRUKČNÍ ANATOMIE SADY KD10035

Sada KRAFT&DELE KD10035 obsahuje precizně vyrobený razník a odpovídající matrici z rychlořezné oceli HSS určené pro náročné dílenské a klempířské nasazení.

2.1 Kompletní technická specifikace

Technický parametr	Hodnota / Provedení sady KD10035
Model sady	KD10035
Obsah balení	1× střižný razník (stempel), 1× střižná matrice (die)
Průměr střižného razníku	5,0 mm
Celková délka razníku	cca 58 mm
Materiál	Rychlořezná ocel HSS (High Speed Steel), tvrdost 62–64 HRC
Max. tloušťka stříhaného plechu	Měkká ocel do 1,8 mm / Nerezová ocel do 1,2 mm / Hliník do 2,5 mm
Kompatibilita	KRAFT&DELE KD1547, KD1548, KD1549 a kompatibilní prostřihovače
Způsob upnutí matrice	Zajištění stavěcím šroubem v matricové hlavě
Minimální poloměr střihu	cca 45 mm
Hmotnost sady	cca 65 g

2.2 Konstrukční schéma a popis střižných částí



Kalený střižný razník (stempel) ⌀ 5,0 mm

- **Rychlořezná ocel HSS:** Tepelně zpracována na tvrdost 62–64 HRC pro maximální odolnost proti otěru.
- **Precizní vodicí stopka:** Broušený válcový profil zaručuje přesné vedení v pouzdru bez radiální vůle.
- **Konkávní čelo břitu:** Zajišťuje progresivní střih materiálu s nízkým střižným odporem.

Vodicí střižná matrice (die) s vybráním

- **Průchozí kanálek pro špony:** Spodní otvor umožňuje volné vypadávání půlměsícových odřezků.
- **Aretace polohy:** Plochá ploška na vnějším těle pro pevné zajištění stavěcím šroubem.
- **Minimální střižná spára:** Dokonalé lícování s razníkem pro čistý střih bez otřepů.

3. PRINCIP PROSTŘIHOVÁNÍ PLECHU A POSTUP VÝMĚNY NÁSTROJŮ

Na rozdíl od kotoučových pil či úhlových brusek nedochází při prostřihování ke vzniku jisker, spálení zinkové ochranné vrstvy plechu ani k tepelnému zkroucení obrobku.

3.1 Postup výměny opotřebovaného razníku a matrice

Krok 1: Demontáž matricové hlavy ze stroje	Povolte velkou převlečnou matici matricové hlavy na těle prostřihovače a opatrně stáhněte celé vodicí těleso z převodovky směrem dolů.
Krok 2: Uvolnění a vysunutí starého razníku	Povolte imbusový stavěcí šroubek v unášecím pístu pily. Opotřebovaný razník vysuňte z pístu ven a vyčistěte lůžko od usazených nečistot.
Krok 3: Montáž a aretace nového razníku KD10035	Zasuňte nový razník do unášecího pístu na plný doraz. Pevně dotáhněte imbusový šroub a zkontrolujte, zda je razník spolehlivě axiálně fixován.
Krok 4: Výměna matrice v matricové hlavě	Povolte boční pojistný šroub matrice, starou matrici vyklepněte a usaďte novou matrici. Dotáhněte šroub tak, aby ploška matrice směřovala proti šroubu.

3.2 Zkušební protočení a kontrola vůle

Před připojením stroje do sítě nasaďte matricovou hlavu zpět na stroj a protočte mechanismus ručně (otáčením ventilátoru motoru nebo opatrným pohybem unášeče). Razník musí hladce vnikat do otvoru matrice bez jakéhokoli mechanického kontaktu s hranou matrice!

4. TECHNIKY STŘÍHÁNÍ PLECHU A PRAKTICKÉ POSTUPY KROK ZA KROKEM

Prostřihovač osazený novou sadou KD10035 umožňuje vysoce přesné dělení plochých i profilovaných plechů s vynikající manévrovatelností v ostrých zatáčkách.

4.1 Fázový postup provádění střihu

FÁZE 1: Nanesení řezného oleje na linii řezu	Na vyznačenou linii střihu kápněte několik kapek minerálního oleje. Mazivo dramaticky snižuje třecí teplo a prodlužuje životnost břitů.
FÁZE 2: Zapnutí stroje a nájezd do materiálu	Spusťte motor pily před kontaktem s plechem. Zaveďte střižnou štěrbinu matrice na hranu plechu kolmo k rovině stříhaného materiálu.
FÁZE 3: Rovnoměrný posuv bez bočního páčení	Veďte stroj dopředu mírným a rovnoměrným tlakem. Nikdy nepáčte stroj do stran – změnu směru provádějte plynulým natáčením celého těla nůžek.
FÁZE 4: Vyřezávání vnitřních otvorů	Pro vyřezání vnitřního otvoru (např. pro komínovou prostupku) nejprve vyvrtejte do plechu startovací otvor o průměru minimálně 16 mm.

Stříhání střešních trapézových plechů

- **Průchod vlnou:** Plynule sledujte profil vlny nahoru i dolů bez zasekávání.
- **Žádné poškození zinku:** Studený střih zachovává antikorozní ochranu plechu.

Tvarové křivkové vyřezávání

- **Minimální rádius 45 mm:** Kruhový profil razníku 5,0 mm umožňuje ostré rádiusy.
- **Plynulost posuvu:** Plynulý pohyb zaručuje zrcadlově čistou hranu.

5. ÚDRŽBA, MAZÁNÍ NÁSTROJŮ A KONTROLA OPOTŘEBENÍ

Pravidelná údržba střižné soupravy KD10035 je nezbytná pro zachování přesného lícování a zabránění předčasnému otupení břitů.

5.1 Tabulka pravidelné údržby sady KD10035

Četnost údržby	Předepsaný servisní zásah	Doporučený prostředek
Každých 10 minut práce	Aplikace několika kapek řezného oleje přímo na střižný razník a matrici.	Olej pro obrábění kovů / motorový olej 10W-40
Po každé směně	Vymontování matrice a vyfouknutí nahromaděných ocelových šponek z dutiny.	Stlačený vzduch, štětec
Týdně / při otupení	Vizuální kontrola ostří razníku pod lupou na přítomnost vyštípnutí a zaoblení.	Dílenská lupa 10×
Před delším uložením	Konzervace razníku i matrice tenkým filmem antikorozního oleje.	Konzervační olej (Konkor / WD-40)

5.2 Příznaky opotřebení vyžadující výměnu

Sadu KD10035 vyměňte za nový kus při zjištění následujících stavů:

- **Zaoblená hrana razníku:** Čelní břit razníku ztratil ostrý profil a plech spíše trhá než stříhá.
- **Vyštípnutý břit matrice:** Způsobeno nárazem na kalený hřebík nebo přetížením v nerezovém plechu.
- **Zvýšená vůle:** Razník má v matrici znatelnou boční vůli vedoucí k vtahování tenkého plechu do mezery.
- **Nadměrné zahřívání a ztráta výkonu pily:** Tupý nástroj klade extrémní mechanický odpor.

6. DIAGNOSTIKA ZÁVAD, ŘEŠENÍ POTÍŽÍ A MATERIÁLOVÉ LIMITY

Při stříhání plechu mohou nastat provozní komplikace shrnuté v následující přehledové tabulce:

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Razník se zasekává v materiálu	Překročena maximální tloušťka plechu, suchý řez bez oleje nebo tupý břit.	Zkontrolujte tloušťku materiálu, naolejujte linii řezu a vyměňte razník za nový.
Hrany řezu jsou zubaté s otřepy	Opotřebovaná matrice nebo nadměrná střižná vůle mezi nástroji.	Vyměňte současně razník i matrici z originální sady KD10035.
Plech se pod nůžkami ohýbá	Uvolněný stavěcí šroub matrice, nebo příliš tenký plech bez opory.	Dotáhněte pojistný šroub matrice. Tenký plech podložte pevnou deskou.
Rychlé přehřívání matricové hlavy	Absence mazání, zanesení dutiny matrice nalisovanými šponkami.	Zastavte práci, vyčistěte šachtu matrice od špon a aplikujte chladicí olej.
Prasknutí těla razníku	Boční páčení stroje v řezu nebo náraz na svar / kalený prvek.	Zaveďte nový razník. Veďte stroj vždy v přirozeném směru bez bočního tlaku.

MAXIMÁLNÍ TLOUŠŤKY MATERIÁLU PRO SADU KD10035

Sada KD10035 je dimenzována na následující mezní tloušťky: **Měkká konstrukční ocel: max. 1,8 mm** | **Nerezová ocel (CrNi): max. 1,2 mm** | **Hliníkové a měděné slitiny: max. 2,5 mm**. Pokusy o stříhání silnějších materiálů vedou k okamžitému ustřižení vodicí stopky razníku a zničení vačkového mechanismu nůžek!

7. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁKONNÉ INFORMACE

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce v Evropské unii:
Foreintrade S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.
Identifikace výrobku:
Typ nářadí: Náhradní stempel a matrice pro nůžky na plech sada KD10035
Modelové označení: **KRAFT&DELE KD10035**
Obchodní série: REPLACEMENT PUNCH & DIE SET FOR SHEET METAL NIBBLERS
Předmět prohlášení splňuje příslušná harmonizační ustanovení Evropských společenství:
• Směrnice Evropského parlamentu a Rady **2001/95/ES** o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
• Nařízení vlády č. 176/2008 Sb. o technických požadavcích na strojní zařízení v platném znění
Použité harmonizované normy a technické specifikace:
• **ČSN EN ISO 12100:2011** – Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
• **DIN 50106** – Zkoušení kovových materiálů – Střižné nástroje
• **ISO 9001:2015** – Systém řízení jakosti výroby
Místo a datum vydání: Tarczyn, Polsko, 20. ledna 2024.
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace a podpis za dovozce: **Krzysztof Forein**, jednatel společnosti.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Výhradní autorizovaný distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v České republice.
Oficiální e-shop: **www.nasenaradi.cz** | Zákaznický a technický servis v ČR.
Záruční lhůta:
• **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle občanského zákoníku).
• **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty a právnické osoby (nákup na IČO).
Uplatnění záruky: Reklamaci uplatňujte u svého prodejce s předložením nákupního dokladu. Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení řezných břitů a článků, přetížení nářadí, provoz bez chlazení a mazání ani poškození způsobené neodbornou manipulací.
Ekologická likvidace: Opotřebené ocelové kotouče, vodicí lišty a řetězy předejte k recyklaci druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK, OSTŘENÍ A REVIZÍ

Datum	Druh úkonu (kontrola / ostření / revize)	Zjištěný stav břitu / drážky / provedené opravy	Razítko a podpis technika