PROFESIONÁLNÍ ŘEZÁK TRUBEK PVC 3–64 MM S KALENOU ČEPELÍ

Model: KD10064 • Těžké ráčnové nůžky na plastové a vícevrstvé trubky s vícestupňovým převodem a čepelí 65Mn • Rozsah 3–64 mm • Ráčnový převod • Čepel 65Mn

PRŮMĚR TRUBEK	PŘEVOD	ČEPEL	TĚLO NÁŘADÍ
Ø 3 – 64 mm	Vícestupňová ráčna	Kalená ocel 65Mn	Tlakově litý hliník



HLAVNÍ TECHNICKÉ PŘEDNOSTI A CHARAKTERISTIKA ŘEZÁKU

- Profesionální velkokapacitní nůžky pro čisté dělení plastových trubek až do průměru 64 mm
- Speciálně profilovaná klínová čepel z manganové oceli 65Mn zajišťuje hladký řez bez deformace stěn
- Robustní lehké tělo z hliníkové slitiny s ergonomickými protiskluzovými rukojeťmi
- Vícestupňový ráčnový mechanismus přenáší maximální střižnou sílu s minimální námahou obsluhy
- Vhodné pro řezání trubek z PVC, PE, PP, PEX, PB, PVDF i vícevrstvých trubek PEX-AL-PEX
- Bezpečnostní transportní pojistka v rukojeti a tlačítko rychlého rozevření čelistí

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO OBSLUHU: Před použitím ráčnových nůžek na trubky KD10064 si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Čepel z kalené manganové oceli 65Mn je extrémně ostrá. Chraňte prsty před sevřením v čelistech a nůžky nikdy nepoužívejte na kovové trubky či elektrické kabely pod napětím!

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A ZÁSADY OCHRANY ZDRAVÍ (BOZP)

Profesionální ráčnový řezák plastových trubek KRAFT&DELE KD10064 vyvíjí díky vícestupňovému pákovému mechanismu obrovskou střižnou sílu. Při práci je nutné striktně dodržovat bezpečnostní pravidla pro prevenci závažných mechanických zranění.

1.1 Obecné bezpečnostní zásady při stříhání potrubí

• **Zákaz vkládání prstů do pracovního prostoru:** Nikdy nevkládejte prsty, dlaně ani oděv mezi řeznou čepel a opěrné čelisti nůžek! Ráčnový mechanismus vyvíjí sílu schopnou okamžitě amputovat prsty.
• **Použití výhradně na plastové a kompozitní trubky:** Nůžky KD10064 jsou určeny výhradně pro plasty (PVC, PP, PE, PEX, PB, PVDF) a vícevrstvé trubky PEX-AL-PEX. Je přísně zakázáno stříhat ocelové, měděné, mosazné či hliníkové trubky, ocelová lanka nebo šrouby! Stříhání kovu způsobí okamžité vylomení břitu a zničení ráčny.
• **Zákaz stříhání elektrických kabelů:** Nikdy nestříhejte elektroinstalační kabely. Hrozí smrtelný úraz elektrickým proudem!
• **Kontrola teploty materiálu:** Při teplotách pod 0 °C se plastové trubky (zejména neměkčené PVC) stávají křehkými a mohou se při střihu roztříštit na ostré střepy. V zimním období trubky před stříháním temperujte na pokojovou teplotu.

NEBEZPEČÍ SEVŘENÍ V RÁČNĚ: Ráčnový převod se po stisknutí rukojetí automaticky zablokuje v další poloze. Pokud potřebujete čepel vrátit, použijte výhradně uvolňovací páčku nebo rozevřete rukojeti nadoraz. Nikdy se nepokoušejte tlačit na břit prsty!

1.2 Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

POVINNÁ VÝBAVA INSTALATÉRA:

• **Ochranné brýle:** Certifikace ČSN EN 166 proti odletujícím úlomkům křehkého plastu.
• **Pracovní rukavice:** Mechanické rukavice třídy 2 dle ČSN EN 388 s protiskluzovým polyuretanovým úchopem.
• **Pevná pracovní obuv:** Proti pádu těžkých trubek.

TRANSPORTNÍ ZAJIŠTĚNÍ:

• **Pojistka rukojeti:** Po skončení práce stiskněte rukojeti k sobě a zajistěte kovovou pojistnou západkou.
• Nikdy nepřenášejte nůžky v kapse montérek s otevřenou čepelí!

1.3 Kontrola nářadí před každým použitím

Před zahájením práce zkontrolujte stav čisticího V-břitu. Čepel nesmí mít vylámané zuby, praskliny ani stranovou vůli. Ráčnové zuby musí hladce zapadat do západek.

BEZPEČNÁ POLOHA TĚLA: Při stříhání trubek velkých průměrů (50–64 mm) držte nářadí oběma rukama kolmo k ose potrubí. Nepoužívejte přídavné trubkové páky pro prodloužení rukojetí!

2. TECHNICKÁ SPECIFIKACE A KONSTRUKČNÍ PARAMETRY

Profesionální řezák plastových trubek KRAFT&DELE KD10064 je vysoce výkonný instalatérský nástroj vyvinutý pro rychlé, čisté a pravoúhlé dělení potrubí velkých dimenzí až do průměru 64 mm (2-1/2").

2.1 Přehledová tabulka technických parametrů KD10064

Parametr / Konstrukční vlastnost	Hodnota / Specifikace KD10064
Model nářadí	KD10064
Typ nářadí	Ráčnové nůžky / řezák plastových trubek
Pracovní rozsah průměrů	Ø 3 – 64 mm (1/8" – 2-1/2")
Řezané materiály	PVC, PP, PE, PEX, PB, PVDF, PEX-AL-PEX, plastové chráničky
Materiál čepele	Kalená manganová nástrojová ocel 65Mn (HRC 53 – 56)
Materiál korpusu	Tlakově litá hliníková slitina (Al-Si) s práškovým lakem
Mechanismus posuvu	Ozubený ráčnový převod s automatickým uvolněním
Aretační pojistka	Mechanická západka pro transport v uzavřeném stavu
Celková délka	cca 260 mm
Hmotnost	cca 510 g

2.2 Ráčnový převodový mechanismus a profil čepele

VÍCESTUPŇOVÝ RÁČNOVÝ POSUV:

- **Ozubený převodový segment:** Přenáší stisk rukojeti v několika postupných krocích, což snižuje potřebnou ruční sílu až o 70 %.
- **Automatická západka:** Zabraňuje zpětnému pohybu čepele mezi jednotlivými stisky rukojetí.
- **Rychlé uvolnění:** Uvolňovací páčka umožňuje okamžité otevření čelistí v jakékoliv fázi střihu.

KLÍNOVÁ ČEPEL Z OCELI 65Mn:

- **Kalená manganová ocel:** Tvrdost HRC 53–56 garantuje dlouhou ostrost a vysokou odolnost proti vylomení.
- **Geometrie V-břitu:** Špička čepele nejprve propíchne stěnu trubky a následně ji plynule rozstřihne bez oválné deformace.
- **Teflonový / PTFE povlak:** Snižuje tření břitu v plastu a zabraňuje usazování nečistot.

2.3 Shoda s normami a direktivami Evropské unie

Výrobek plně vyhovuje požadavkům Směrnice **2001/95/ES** o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD), bezpečnostní normy **ČSN EN ISO 12100:2011** a norem pro ruční instalatérské kleště **DIN 5299** a **DIN ISO 5743**.

DOPORUČENÝ TEPLOTNÍ ROZSAH: Nůžky jsou optimalizovány pro provoz při okolní teplotě +5 °C až +40 °C. Při práci v mrazu vždy materiál předehřejte (např. horkovzdušnou pistolí na nízký stupeň), aby trubka nepraskla.

3. ANATOMIE ŘEZÁKU, KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A PŘÍPRAVA

Pochopení funkce ráčnového mechanismu a uložení čepele usnadňuje bezpečnou obsluhu i případnou výměnu břitu po skončení jeho životnosti.



3.1 Popis konstrukčních prvků řezáku KD10064

1. Klínová kalená čepel 65Mn: Výměnný ocelový břit s precizním úhlem ostří pro hladký řez.

2. Tvarované opěrné lože pro trubku: Široké vybrání v korpusu pro pevné usazení trubek průměru 3–64 mm.

3. Tělo z hliníkové slitiny: Tlakově litý odlitek kombinující vysokou pevnost a nízkou hmotnost.

4. Ozubený ráčnový segment: Převodové ozubení zajišťující krokový posuv čepele do řezu.

5. Západka s tlačnou pružinou: Zajišťuje polohu čepele a zabraňuje jejímu návratu během střihu.

6. Pohyblivá rukojeť s pákou: Přenáší ruční stisk obsluhy na hnací západku ráčny.

7. Ergonomický protiskluzový potah: Termoplastický vinylový potah chránící ruku před otlaky.

8. Transportní pojistná spona: Zajišťuje sevřené rukojeti při přepravě a uložení v kufru.

3.2 Příprava k práci a předprovozní kontrola

1. **Uvolnění transportní pojistky:** Odepněte sponu na konci rukojetí a rozevřete rukojeti od sebe nadoraz.
2. **Kontrola funkce rozevření:** Po rozevření rukojetí se musí čepel automaticky stáhnout do horní výchozí polohy.
3. **Očištění trubky:** Z místa řezu odstraňte písek, bláto a kamínky, které by poškodily ostří břitu.

KONTROLA ČISTOTY MECHANIKY: Dbejte na to, aby se mezi ozubené segmenty ráčny nedostala stavební suť ani cementová malta, která by mohla zablokovat západkový mechanismus.

4. NÁVOD K OBSLUZE A PRACOVNÍ TECHNOLOGIE STŘÍHÁNÍ

Správné vedení řezáku garantuje kolmý řez bez otřepů, což je nezbytnou podmínkou pro spolehlivé polyfúzní svařování nebo lisování fitinek.

4.1 Postup stříhání plastových trubek krok za krokem

KROK 1: Vyměření a označení místa řezu
Metrem přesně vyměřte požadovanou délku potrubí a nesmazatelným fixem vyznačte po celém obvodu trubky rysku řezu.

KROK 2: Plné rozevření čelistí řezáku
Rozevřete pohyblivou rukojeť směrem ven nadoraz. Pružina automaticky odjistí západku a čepel se vysune do horní úvrati, čímž vznikne prostor pro trubku o průměru až 64 mm.

KROK 3: Usazení trubky a srovnání do pravého úhlu
Vložte trubku do půlkruhového lůžka řezáku. Přiložte ostří čepele přesně na vyznačenou rysku. Zkontrolujte, že tělo nůžek svírá s podélnou osou trubky přesně pravý úhel 90°.

KROK 4: Postupné krokování ráčnou
Opakovaným plynulým mačkáním pohyblivé rukojeti posouvejte čepel do materiálu. Při každém stisku západka cvakne a posune čepel o jeden zub. Trubku nemačkejte násilím – ráčna materiál postupně přestřihne.

KROK 5: Dokončení střihu a začištění hrany
Při posledním kroku ráčny čepel projde celou stěnou trubky a dosedne do spodní drážky těla. Uvolněte rukojeť. Zkontrolujte řez – před montáží odstraňte vnitřní a vnější otřep odhrotovačem.

4.2 Tipy pro dokonalý řez tenkostěnných trubek

U tenkostěnných plastových chrániček a měkkých PE trubek doporučujeme během prvních dvou stisků ráčny trubkou v čelistech mírně pootočit dokola. Čepel vytvoří po obvodu mělký obvodový vryp, díky kterému trubka při dalším stlačení neztratí svůj kruhový tvar.

ZÁKAZ PÁČENÍ A KROUCENÍ: Během stříhání nikdy nekruťte nůžkami do stran ani nepáčte! Boční namáhání může způsobit vyhnutí čepele z vodicí drážky a její prasknutí.

5. POKROČILÉ TECHNIKY, VÝMĚNA ČEPELE A ÚDRŽBA

Pravidelná údržba ráčnového mechanismu a včasná výměna opotřebovaného břitu zajišťují bezchybný provoz a zabraňují deformacím potrubí.

5.1 Postup výměny řezné čepele KD10064

Pokud je čepel otupená nebo nese stopy zubů po nárazu:
1. Rozevřete čelisti nůžek do maximální polohy.
2. Pomocí plochého šroubováku nebo kleští odstraňte pojistný pojistný kroužek (ségrovku) z hlavního čepu čepele.
3. Vytlačte hlavní ocelový čep a uvolněte hnací kolíček ráčnového ramene.
4. Opatrně vytáhněte starou čepel směrem dopředu.
5. Vložte novou originální čepel KD10064-BLADE, promažte čepy lithným tukem a zajistěte pojistným kroužkem.
6. Vyzkoušejte hladký chod ráčny na nečisto bez materiálu.

5.2 Plán periodické údržby a mazání

PO SKONČENÍ PRÁCE:

- **Očištění od plastových špon:** Otřete čepel a vodicí drážku hadříkem od odřezků a prachu.
- **Kontrola ostří:** Zkontrolujte, zda břit nemá trhliny či zuby.
- **Uzamčení pojistky:** Zajistěte nůžky v uzavřeném stavu transportní sponou.

MĚSÍČNÍ PROMAZÁNÍ:

- **Mazání ráčnových zubů:** Aplikujte několik kapek jemného strojního oleje nebo teflonového spreje na ozubení ráčny a čepy západek.
- **Antikorozní film:** Čepel potřete tenkou vrstvou konzervačního oleje.

5.3 Podmínky pro bezpečné skladování

- Nůžky skladujte v suchém prostředí při teplotě +5 °C až +35 °C a relativní vlhkosti do 70 %.
- Nenechávejte nářadí ležet v mokrých instalačních výkopech ani na mrazu v autě.
- Chraňte před kontaktem s kyselinami a agresivními stavebními chemikáliemi.

BEZPEČNÁ MANIPULACE: Při výměně čepele vždy noste ochranné rukavice. Nový břit je extrémně ostrý a při neopatrné manipulaci hrozí hluboké pořezání prstů.

6. DIAGNOSTIKA ZÁVAD, ŘEŠENÍ POTÍŽÍ A NÁHRADNÍ DÍLY

Konstrukce řezáku KD10064 je velmi odolná, avšak vniknutí nečistot nebo nesprávné použití může vyvolat provozní potíže. Níže uvádíme řešení běžných problémů.

6.1 Diagnostická matice odstraňování problémů

Zjištěný problém / Symptom	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Ráčna přeskakuje a čepel nepostupuje	Opotřebení zubů ráčny, zanesení ozubení stavebním prachem, unavená tlačná pružina.	Vyčistěte ráčnový mechanismus technickým sprejem a stlačeným vzduchem. Naneste kapku oleje. Při opotřebení zubů vyměňte ráčnový segment.
Čepel se po rozevření rukojetí nevrací	Vzpříčená vratná pružina, nečistoty ve vodicí drážce těla, příliš utažený čep.	Vyčistěte drážku v hliníkovém těle. Zkontrolujte stav vratné spirálové pružiny a promažte ji lehkým olejem.
Trubka se při stříhání drtí do oválu	Tupá čepel, studená křehká trubka (pod +5 °C), stříhání trubky s tenkou stěnou.	Vyměňte čepel za novou. Ohřejte potrubí na pokojovou teplotu. Použijte techniku počátečního naříznutí pootočením trubky.
Řez je šikmý (není kolmý 90°)	Špatné usazení trubky v lůžku, vyosená čepel s boční vůlí na hlavním čepu.	Dbejte na pečlivé přiložení trubky do lůžka kolmo k ose. Zkontrolujte dotažení a opotřebení hlavního vodícího čepu čepele.
Vylomený břit nebo prasklá čepel	Pokus o střihání kovu, hliníku, kabelů s ocelovým jádrem nebo páčení do boku.	Čepel okamžitě vyměňte za originální díl KD10064-BLADE. Nůžky používejte výhradně na schválené plastové materiály!

6.2 Katalogové označení a originální náhradní díly

OBJEDNACÍ KÓDY DÍLŮ:

- **KD10064:** Kompletní ráčnový řezák plastových trubek 3–64 mm.
- **KD10064-BLADE:** Náhradní klínová čepel 65Mn kalená.
- **KD10064-PIN:** Sada hlavního čepu s pojistným kroužkem.
- **KD10064-SPR:** Sada náhradních vratných a ráčnových pružin.

ZÁRUČNÍ A SERVISNÍ POKYNY:

- Záruka pokrývá výrobní vady litého těla a ráčnového mechanismu.
- Přirozené opotřebení břitu a mechanické poškození stříháním kovových předmětů je ze záruky vyloučeno.
- Reklamace uplatňujte u svého autorizovaného prodejce.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE: Hliníkové tělo i ocelová čepel jsou cenné druhotné suroviny. Po skončení životnosti odevzdejte vyřazený nástroj do sběrného dvora k recyklaci kovů.

• Strojově přeloženo

7. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A ZÁRUČNÍ LIST

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

vydané v souladu se směrnicí 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků) a normami EU

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v EU:
FOREINTRADE S.A.
Sídlo: ul. Modrzewiowa 54, Janówek, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL1231284520 • REGON: 142987114

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že ruční instalatérské nářadí:
Výrobek: **Profesionální řezák trubek PVC 3–64 mm s kalenou čepelí**
Obchodní označení a model: **KRAFT&DELE KD10064** • Rok výroby: 2026

Splňuje veškerá příslušná ustanovení těchto evropských směrnic a nařízení:
• **2001/95/ES:** Směrnice Evropského parlamentu a Rady o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
• **Nařízení (ES) č. 1907/2006 (REACH):** Omezení nebezpečných chemických látek v plastech rukojetí

A harmonizovaných technických norem a specifikací použitých při posuzování shody:
• **ČSN EN ISO 12100:2011:** Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika
• **DIN 5299 / DIN ISO 5743:** Kleště a stříhací nástroje – Technické a bezpečnostní požadavky
• **ČSN ISO 2859-1:** Statistické přejímky srovnáváním – Kontrola jakosti produkce

Místo a datum vydání: **Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026**
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace a podpisem: **Krzysztof Forein, Prezes Zarządu**

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (ČESKÁ REPUBLIKA)

1. Záruční doba: Na výrobek **KD10064 – Profesionální řezák trubek PVC 3–64 mm s kalenou čepelí** je poskytována zákonná záruka **24 měsíců** pro koncové spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty a právnické osoby (nákup na IČO).
2. Rozsah záruky: Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu, výrobní vady a prokazatelné nefunkčnosti vzniklé při běžném a správném užívání v souladu s tímto návodem.
3. Výluky ze záruky: Záruka nepokrývá přirozené opotřebení spotřebních dílů (výměnné břity, ozubení, uhlíky, pružiny, těsnění, stopky), poškození způsobené neodbornou manipulací, přetěžováním, zanedbáním údržby nebo používáním v rozporu s určením.
4. Uplatnění reklamace: Reklamaci uplatňujte u svého prodejce s originálním prodejním dokladem a tímto záručním listem s vyplněnými údaji.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní dovozce a distributor pro EU:
FOREINTRADE S.A.
ul. Modrzewiowa 54, Janówek, 05-555 Tarczyn, Polsko
DIČ/NIP: PL1231284520 • Regon: 142987114
Web: www.kraftdele.pl • E-mail: biuro@kraftdele.pl
Likvidace odpadu a kovů: Výrobek ani jeho obaly nevyhazujte do směsného komunálního odpadu! Odevzdejte jej na sběrné místo elektrozařízení či kovového odpadu v souladu se zákonem o odpadech č. 541/2020 Sb. a evropskou směrnicí WEEE / GPSD. Šetřete životní prostředí a recyklujte kovy a plasty.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ

Datum	Druh servisního úkonu / Revize	Zjištěný stav & Vyměněné díly	Razítko a podpis
	Výchozí revize / funkční kontrola	Kompletní balení, zkouška mechaniky	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná roční revize nářadí		
	Pravidelná roční revize nářadí		