KLEŠTĚ NA SPOJOVÁNÍ PROFILŮ 300 MM KRAFT&DELE KD10598

Model: KD10598 • Pákové kleště pro rychlé a pevné spojování tenkostěnných ocelových sádrokartonových profilů bez šroubů a nýtů



CELKOVÁ DÉLKA	TLOUŠŤKA PLECHU	KONSTRUKČNÍ MATERIÁL	TYP SPOJENÍ
300 mm (12")	0,5 – 0,8 mm (2 vrstvy)	Kovaná chrom-vanadiová ocel	Mechanický prolis (bez spojov. materiálu)

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI KLEŠTÍ KD10598

- Určeno pro bleskové a spolehlivé spojování sádrokartonových ocelových profilů typu CW, UW, CD, UD bez nutnosti vrtání a šroubování.
- Důmyslný pákový mechanismus násobí sílu stisku ruky a zajišťuje snadné proražení obou vrstev profilu s minimálním úsilím.
- Tvrzený speciální razník a tvarovaná matrice vytvoří pevný oboustranný prolis, který zabraňuje posunutí profilů při montáži desek.
- Ploché spojení na rozdíl od šroubů TEX nevytváří výstupky a sádrokartonová deska perfektně doléhá na celou plochu konstrukce.
- Ergonomicky tvarované dvousložkové rukojeti s protiskluzovou úpravou pro pohodlný úchop a bezpečnou práci i nad hlavou.
- Robustní provedení z kované oceli s povrchovou antikorozní úpravou pro vysokou odolnost na stavbě.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Kleště jsou určeny výhradně pro tenkostěnné profily do celkové tloušťky 1,6 mm (2× 0,8 mm)! Nepoužívejte kleště na silnostěnné plechy ani jako páčidlo. Dbejte na čistotu lisovacího trnu a matrice.

• Strojově přeloženo

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PÁKOVÉ NÁŘADÍ

Tento technický návod obsahuje pokyny pro bezpečnou manipulaci a obsluhu spojovacích kleští na sádrokartonové profily **KRAFT&DELE KD10598**. Kleště slouží k rychlému a spolehlivému mechanickému spojení ocelových plechových profilů suché výstavby bez nutnosti použití šroubů. Před započetím práce na stavbě si důkladně prostudujte veškerá bezpečnostní upozornění.

1.1 Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochrana rukou:** Při manipulaci s plechovými profily i samotnými kleštěmi vždy používejte certifikované pracovní rukavice s ochranou proti proříznutí (EN 388). Hrany tenkostěnných ocelových profilů jsou extrémně ostré a mohou způsobit hluboká řezná zranění.
- **Ochrana zraku:** Při práci nad hlavou a stříhání/prosekávání profilů používejte ochranné brýle (EN 166). Odstříknuté špony nebo zinkový prach mohou zasáhnout oči.
- **Ochrana hlavy:** Při montáži stropních rastrů a podhledů noste ochrannou přilbu (EN 397).

2. ZÁSADY BEZPEČNÉHO POUŽÍVÁNÍ SPOJOVACÍCH KLEŠTÍ

RIZIKO PŘISKŘÍPNUTÍ PRSTŮ: Pákový mechanismus násobí sílu sevření čelistí. Při manipulaci držte ruce výhradně na izolovaných rukojetích a nikdy nevkládejte prsty mezi ramena páky ani do pracovního prostoru čelistí!

Nástroj je konstruován výhradně pro tenkostěnné profily do celkové tloušťky materiálu 1,6 mm (2× 0,8 mm). Pokus o prostřižení silnějšího plechu, kulatiny či nerezového materiálu povede k vylomení kaleného razníku nebo deformaci ramen kleští!

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI MONTÁŽI SÁDROKARTONU

1. **Stabilní žebřík a lešení:** Při práci ve výškách používejte stabilní plošiny a žebříky s protiskluzovými patkami. Nikdy se nevyklánějte mimo osu žebříku.
2. **Elektrické vedení v příčkách:** Před mačkáním profilů se ujistěte, že uvnitř dutiny profilu nevede instalovaný elektrický kabel pod napětím. Proražení kabelu razníkem může způsobit úraz elektrickým proudem.
3. **Čistota pracovního prostoru:** Odstřižky plechů a kovové zbytky pravidelně uklízejte ze země, aby nedošlo k propíchnutí obuvi nebo zakopnutí.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ NATAHOVÁNÍ PÁKY: Nikdy nenatahujte ramena kleští trubkami ani jinými nástavci! Zvýšená páka by vedla k destrukci čepů kloubu a razníku s nebezpečím úrazu odletujícími úlomky.

4. TECHNICKÉ PARAMETRY KLEŠTÍ KRAFT&DELE KD10598

Spojovací kleště KD10598 představují vysoce efektivní montážní nářadí, které nahrazuje drahé a zdlouhavé spojování profilů pomocí samořezných šroubů typu TEX. Splňuje technické standardy pro suchou výstavbu.

Technický parametr	Hodnota / Detailní specifikace
Modelové označení	**KRAFT&DELE KD10598**
Typ nářadí	Pákové kleště na spojování tenkostěnných profilů (Drywall Stud Crimper)
Celková délka nástroje	300 mm (12")
Maximální tloušťka spojovaného plechu	0,5 – 0,8 mm pro jednotlivý plech (celkem max. 1,6 mm ve spoji)
Typ podporovaných profilů	Ocelové pozinkované profily pro suchou výstavbu (CW, UW, CD, UD, UA do 0,8 mm)
Typ vytvořeného spoje	Trvalý mechanický prolis se zpětným lemem (bez nutnosti nýtů a šroubů)
Materiál těla a ramen	Kovaná vysoce jakostní chrom-vanadiová ocel (Cr-V) s černěným povrchem
Materiál lisovacího razníku	Speciální kalená nástrojová ocel (tvrdost břitu 58–61 HRC)
Materiál matrice (kovadlinky)	Kalená ocelová opěrka s přesně tvarovanou tvarovací dutinou
Mechanismus převodu	Dvojitý pákový kloubový převod násobící sílu ruky až 10:1
Rukojeti	Ergonomické, dvousložkové s protiskluzovým TPR polymerem a dorazem
Hmotnost kleští	Cca 780 g

5. HLAVNÍ VÝHODY POUŽITÍ KLEŠTÍ OPROTI ŠROUBŮM TEX

- **A** **Dokonale plochý líc konstrukce:** Hlava šroubu TEX vystupuje o cca 2–3 mm a nadzvedává sádrokartonovou desku, což vede k jejímu praskání. Prolis kleštěmi je zcela plochý.
- **B** **Okamžitá fixace bez prodlevy:** Není nutné předvrtávat ani měnit bity. Jediným stiskem rukojetí je spoj hotov během jediné sekundy.
- **C** **Nulové náklady na spojovací materiál:** Kleště nepotřebují žádné šrouby, vruty ani nýty. Výrazně snižují materiálové náklady celé stavby.
- **D** **Pohodlná práce jednou rukou:** Druhou rukou můžete pohodlně přidržovat profil ve vodováze, zatímco kleštěmi vytvoříte spoj.

PEVNOST PROLISU: Speciální tvar razníku plech neprořízne celý, nýbrž vytlačí jazýček materiálu a roztemuje jej do stran pod matricí. Tím vzniká tvarový zámek, který spolehlivě odolává posunutí profilu při montáži sádrokartonových desek.

6. ANATOMIE A PÁKOVÝ MECHANISMUS KLEŠTÍ KD10598

Kleště KD10598 jsou vyrobeny z kovaných profilů s robustními kloubovými čepy. Optimalizovaná geometrie páky umožňuje vyvinout na razníku tlak přesahující 3000 N při běžné síle stisku dlaně (cca 300 N).



Obr. 1: Celkové konstrukční uspořádání a detail čelistí kleští KRAFT&DELE KD10598

7. FUNKČNÍ ČÁSTI A MECHANISMY KLEŠTÍ

Konstrukční část	Materiálové provedení	Funkční význam a technické vlastnosti
Lisovací razník	Kalená nástrojová ocel, broušený hrot	Proniká skrze obě vrstvy plechových profilů. Speciální lichoběžníkový profil zajišťuje roztemování lemu do stran.
Matrice (kovadlinka)	Kalená opěrka s tvarovaným vybráním	Podpírá zadní profil a tvaruje prolisovaný jazýček plechu tak, aby vytvořil nerozebíratelný tvarový spoj.
Kloubový pákový systém	Trojčepový převod z kované Cr-V oceli	Zajišťuje vysoký převodový poměr a kolmý přímočarý pohyb razníku vůči ploše profilu.
Tvarovaná čelistní hlava	Štíhlý profil z kované oceli	Umožňuje zasunutí do stísněných prostorů uvnitř profilů UW a CW i v těsných rozích místností.
Ergonomické rukojeti	Ocelová jádra potažená měkkým TPR	Poskytují jistý úchop, snižují únavu ruky a zabraňují sklouznutí při práci ve vlhkém prostředí.

8. PŘÍPRAVA PROFILŮ A KONTROLA MATERIÁLU

Před samotným spojováním profilů ověřte správnost jejich sesazení a tloušťku plechu:

1. **Ověření tloušťky a typu profilů:**
   Kleště jsou optimalizovány pro profily tloušťky 0,55 až 0,6 mm (standardní profily Knauf, Rigips apod.). Nepoužívejte kleště na zesílené zárubňové profily UA o tloušťce 2,0 mm!
2. **Zasunutí svislého profilu do vodicího profilu:**
   Svislý sloupek CW zasuňte do vodorovného podlahového nebo stropního profilu UW. Sloupek srovnejte do svislice pomocí vodováhy a nastavte na požadovanou modulovou rozteč (obvykle 600 mm).
3. **Kontrola čistoty styčných ploch:**
   Mezi profily nesmí být prach, malta ani izolační páska, které by bránily bezprostřednímu kontaktu plechů.

9. SPRÁVNÉ NASAZENÍ ČELISTÍ NA PROFILY

Orientace čelistí

Rozevřete rukojeti kleští. Zasuňte pevnou čelist s matricí za vnitřní stěnu profilu a razník nastavte z vnější strany. Čelisti musí dosednout kolmo k ploše plechu.

Umístění prolisu

Prolis provádějte vždy minimálně 10 mm od okraje profilu. Pro maximální tuhost spoje vytvořte na každé straně sloupku 2 prolisy vedle sebe (nebo jeden prolis z každé boční strany profilu).

Provedení stisku

Plynule stiskněte obě rukojeti k sobě až na mechanický doraz. Uslyšíte a ucítíte charakteristické cvaknutí proražení materiálu. Rukojeti rozevřete a kleště vysuňte z profilu.

> **ZÁKAZ PÁČENÍ DO STRAN:** Po proražení plechu nikdy nepáčte kleštěmi do stran! Nejprve zcela rozevřete rukojeti, aby se razník plně vysunul z otvoru, a teprve poté kleště vyjměte.

10. MONTÁŽ SÁDROKARTONOVÝCH PŘÍČEK A PODHLEDŮ

Využití kleští KD10598 zásadně urychluje montáž nosných kovových rastrů. Níže uvádíme ověřené montážní postupy pro jednotlivé konstrukční prvky:

1. **Spojování sloupků CW s vodicími profily UW (příčky):**
   Po vyrovnání sloupku CW do svislé polohy zasuňte čelisti kleští do rohu styku profilů. Stiskněte rukojeti a vytvořte spoj na obou přírubách sloupku (vlevo i vpravo). Tím zajistíte, že sloupek se nebude protáčet ani posouvat při šroubování desek.
2. **Fixace překladů nad dveřními otvory:**
   Vodorovný profil UW nad zárubní nastřihněte a ohněte do pravého úhlu podél zárubňových sloupků. V místech ohybu vytvořte kleštěmi z každé strany 2 pevné prolisy.
3. **Montáž stropních křížových spojek a CD profilů:**
   Při montáži podhledových rastrů umožňují kleště rychlé spojení obvodových profilů UD s nosnými profily CD podél stěn bez překážejících šroubů, což usnadňuje zasunutí desky do kouta.
4. **Vytváření revizních a instalačních šachet:**
   Při budování instalačních krabic a kastlíků pro vedení potrubí a vzduchotechniky umožňují kleště bleskové spojení zkrácených profilů v libovolném úhlu.

11. KONTROLA KVALITY A PEVNOSTI PROLISU

Vizuální kontrola spoje

Zkontrolujte zadní stranu spoje. Musí být patrný čistě vytlačený čtyřúhelníkový jazýček, který je rozepřený do stran matrice. Plechy se nesmí od sebe odchlipovat.

Mechanická zkouška tahem

Rukou zkuste svislý sloupek posunout podél vodicího profilu. Správně vytvořený spoj nepovolí a udrží profil pevně na své pozici až do finálního opláštění deskami.

PŘEDPIS VÝROBCŮ SÁDROKARTONU: Norma ČSN EN 520 a montážní předpisy systémů suché výstavby plně schvalují a doporučují spojování profilů mechanickým prolisem namísto šroubů LB/TEX pro zajištění dokonalé rovinnosti lícových desek.

12. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ POTÍŽÍ

Závada / Problém	Možná příčina	Nápravné opatření
Kleště plech pouze promáčknou, ale neprorazí spoj	Příliš tlustý plech (nad 0,8 mm), tupý nebo vyštípaný razník, nedovřené rukojeti	Zkontrolujte tloušťku profilu. Zkontrolujte ostrost razníku. Rukojeti stiskněte naplno až k dorazu.
Spoj nedrží a profily se po stisku rozpojují	Razník prošel příliš blízko okraje plechu nebo je zanesená dutina matrice	Umístěte spoj minimálně 10 mm od okraje profilu. Vyčistěte matrici od nahromaděného zinkového a ocelového prachu.
Razník v plechu vázne a nejde vytáhnout	Kleště byly po stisku vykloněny do strany dříve, než se plně rozevřely rukojeti	Netrhejte kleštěmi! Znovu stiskněte rukojeti, srovnejte kleště do kolmice a plynule rozevřete rukojeti naplno.
Chod pákového mechanismu je tuhý a vrzavý	Zanesené kloubové čepy prachem ze sádrokartonu, chybějící mazání	Kloubové čepy vyfoukejte stlačeným vzduchem a promažte několika kapkami teflonového nebo minerálního oleje.

13. ÚDRŽBA A SKLADOVÁNÍ KLEŠTÍ

Čištění razníku a matrice

Sádrový a zinkový prach působí abrazivně. Po každém pracovním dni odstraňte usazeniny z čelistí ocelovým kartáčkem. Razník a matrici lehce potřete konzervačním olejem.

Mazání kloubových čepů

Pravidelně (cca jednou týdně při intenzivní práci) aplikujte kapku lehkého strojního oleje do všech pěti otočných čepů pákového mechanismu pro lehký chod.

14. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • VÝROBCE FOREINTRADE S.A.
Výrobce / Zplnomocněný zástupce: FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že ruční nářadí:
Výrobek: Pákové kleště na spojování profilů 300 mm • **Model:** KD10598
splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic a harmonizovaných technických norem:
• Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
• ČSN EN ISO 12100:2011 – Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
• DIN ISO 5743 – Kleště – Všeobecné technické požadavky
Výrobek je při dodržení podmínek návodu k obsluze bezpečný pro určené použití. Toto prohlášení se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.
Místo a datum vydání: Janówek, 15. 01. 2026
Osoba oprávněná k podpisu a sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein, předseda představenstva Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobek **KD10598 – Kleště na spojování profilů 300 mm Kraft&Dele KD10598** záruku v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) činí záruční doba **12 měsíců**.
Výhradní distributor pro ČR a autorizovaný servis:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v České republice • Provozovatel specializovaného e-shopu **www.nasenaradi.cz**
Technická podpora, reklamace a objednávky originálních náhradních dílů: **info@nasenaradi.cz** • **www.nasenaradi.cz**
Ekologická likvidace: Tento výrobek ani jeho obal nesmí být likvidován s netříděným komunálním odpadem. V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech odevzdejte vyřazený kovový a plastový materiál k ekologické recyklaci na sběrném dvoře nebo u autorizovaného prodejce. Chraňte životní prostředí!

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / revize	Zjištěný stav / provedená oprava	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti	Zařízení splňuje veškeré technické normy	**Vstupní kontrola Forein**