STOLNÍ POLYGONÁLNÍ OTOČNÝ SVĚRÁK 80 MM KRAFT&DELE KD10684

Model: KD10684 • Dílenský svěrák s polygonálními čelistmi 80 mm, otočnou základnou 360°, kovadlinkou a masivním litinovým tělem



ŠÍŘKA ČELISTÍ	OTOČNÁ ZÁKLADNA	MATERIÁL TĚLA	KOVADLINKA
80 mm (polygonální profil)	360° rotace s 2 aretacemi	Jakostní litina + ocel	Integrovaná pro vyklepávání

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI SVĚRÁKU KD10684

- Polygonální profilované čelisti umožňují spolehlivé upnutí plochých obrobků, čtyřhranů i válcových trubek.
- Otočná základna o 360° se dvěma pojistnými pákami dovoluje nastavit obrobek do nejpohodlnější pracovní polohy.
- Robustní tělo z jakostní šedé litiny zaručuje vysokou tuhost, odolnost proti prasknutí a pohlcování rázů.
- Kalené ocelové čelisti s křížovým drážkováním zamezují prokluzu upnutého materiálu i při vysokém namáhání.
- Přesně obrobené trapézové vřeteno s dlouhým vratidlem zajišťuje plynulý posuv a vysokou upínací sílu.
- Integrovaná rovinná kovadlinka v zadní části těla slouží k drobnému rovnání, vyklepávání a ohýbání materiálu.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Svěrák pevně přišroubujte k masivnímu pracovnímu stolu pomocí pevných ocelových šroubů! Na utahovací páku vřetena nepoužívejte prodlužovací trubky. Při sekání a vyklepávání noste ochranné brýle.

• Strojově přeloženo

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO DÍLENSKÝ SVĚRÁK

Tento technický master manuál obsahuje instrukce pro bezpečné ukotvení, obsluhu a údržbu stolního polygonálního otočného svěráku KRAFT&DELE KD10684 s šířkou čelistí 80 mm. Svěrák je určen k bezpečnému upínání kovových, dřevěných i plastových součástí při řezání, pilování, broušení, vrtání a montáži v zámečnických a kutilských dílnách. Nesprávné ukotvení nebo přetěžování může vést k prasknutí litinového tělesa a způsobit vážné poranění.

1.1 Kotvení k pracovnímu ponku

Svěrák KD10684 musí být pevně přišroubován k masivnímu dřevěnému nebo ocelovému pracovnímu stolu pomocí pevných ocelových šroubů minimální pevnostní třídy 8.8 přes otvory v otočné základně. Pracovní stůl musí mít dostatečnou hmotnost a tuhost, aby se při utahování vřetena nebo sekání nepohyboval a nepřevracel.

UPOZORNĚNÍ: Pravidelně kontrolujte dotažení matic kotevních šroubů pod deskou stolu – vibrace mohou způsobit jejich uvolnění.

1.2 Osobní ochranné pomůcky (OOP)

Při práci se svěrákem (odsekávání, vyklepávání na kovadlině, řezání úhlovou bruskou) vždy používejte certifikované ochranné brýle nebo obličejový štít. Odletující kovové špony a okuje představují vážné nebezpečí pro zrak. Používejte pevnou koženou obuv s ocelovou tužinkou a padnoucí pracovní rukavice.

ZÁKAZ PRODLUŽOVÁNÍ PÁKY: Na vratidlo hlavního vřetena nikdy nenasazujte ocelové trubky pro zvětšení upínací síly! Hrozí stržení trapézového závitu nebo destrukce přední čelisti.

2. BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO PRÁCI NA KOVADLINĚ A OTÁČENÍ

Integrovaná kovadlinka a otočná základna vyžadují dodržování specifických bezpečnostních zásad:

1. **Aretace otočné základny:** Před jakýmkoli opracováním obrobku vždy bezpečně dotáhněte obě protilehlé aretační páky otočné točny. Práce s povolenou točnou vede k neočekávanému pootočení svěráku a ztrátě kontroly.
2. **Práce na kovadlině:** Kovadlinka je určena výhradně pro drobné vyklepávání, rovnání drátů a důlkování lehkým zámečnickým kladivem (do 500 g). Těžké kovářské údery perlíkem jsou přísně zakázány.
3. **Vyvážené sevření:** Dlouhé obrobky podepřete na volném konci výškově nastavitelným stojanem, aby nedocházelo k páčení čelistí do strany a vyvrácení svěráku ze stolu.

SEKÁNÍ A PILOVÁNÍ: Při sekání materiálu dlátem směřujte údery vždy směrem k pevné zadní čelisti svěráku, která bezpečně přenáší rázy přímo do těla a základny ponku.

3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE A PARAMETRY SVĚRÁKU KD10684

Svěrák KD10684 kombinuje vlastnosti klasického zámečnického svěráku s polygonálním upínáním profilů a plně otočnou základnou:

Technický parametr / Vlastnost	Tovární hodnota KD10684	Zkušební norma / Poznámka
Šířka upínacích čelistí	80 mm (3,15 palce)	Kalená nástrojová ocel
Profil čelistí	Polygonální (pro ploché díly i trubky)	Univerzální prizmatický výřez
Maximální rozevření čelistí	Cca 80 mm	Pracovní zdvih pohyblivé čelisti
Hloubka upnutí čelistí	Cca 50 mm	Hloubka od hrany čelisti k vřetenu
Rozsah otočné základny	360° rotace v horizontální rovině	Dvojitá šroubová aretace
Rozměry integrované kovadlinky	Cca 60 × 50 mm	Rovinně frézovaný povrch
Materiál korpusu svěráku	Jakostní šedá litina (odlitek)	Vysoká tuhost a tlumení rázů
Materiál vřetena	Konstrukční uhlíková ocel	Trapézový samočinně brzděný závit
Počet montážních otvorů v točně	3 upevňovací otvory Ø 10 mm	Pro šrouby M8 / M10
Hmotnost celého svěráku	Cca 4,2 kg	Robustní dílenské provedení
Povrchová úprava	Kladívkový ochranný lak	Odolnost vůči oleji a otěru

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ SVĚRÁKU



Obr. 1: Konstrukční uspořádání stolního polygonálního otočného svěráku Kraft&Dele KD10684

1. **Pohyblivá přední čelist:** Vybavena kalenou ocelovou destičkou s vroubkováním.
2. **Pevná zadní čelist:** Monoliticky spojena s hlavním litinovým tělesem.
3. **Kovadlinka:** Rovinná úderová plocha v zadní části těla pro drobné vyklepávání.
4. **Hlavní trapézové vřeteno:** Ocelový šroub s vratidlem pro vyvození síly.
5. **Otočná kruhová základna:** Umožňuje hladké pootočení celého svěráku o 360°.
6. **Aretační křídlové šrouby točny:** Dva šrouby pro spolehlivé zafixování úhlu.

5. POSTUP KOTVENÍ SVĚRÁKU K DÍLENSKÉMU STOLU

Správné ukotvení zajišťuje maximální tuhost soustavy a brání úrazům způsobeným převrácením nářadí:

1. **Volba pozice na stole:** Svěrák umístěte k přední hraně desky tak, aby pevná čelist mírně přečnívala přes hranu stolu. Dlouhé svislé obrobky pak mohou volně procházet před čelem ponku dolů.
2. **Vrtání otvorů:** Přiložte otočnou základnu na zvolené místo a označte středy tří montážních otvorů. Vyvrtejte otvory odpovídajícího průměru (např. Ø 10,5 mm pro šrouby M10) kolmo k desce stolu.
3. **Upevnění šrouby:** Použijte ocelové šrouby M10 s velkoplošnými podložkami pod deskou stolu a pojistnými maticemi. Dotáhněte rovnoměrně křížem pomocí klíče. Pod dřevěnou desku doporučujeme vložit ocelový roznášecí pásek.

6. OVLÁDÁNÍ OTOČNÉ ZÁKLADNY A KONTROLA VŮLÍ

Otočná základna 360° výrazně zvyšuje ergonomii práce v těsných dílenských prostorách:

6.1 Přenastavení úhlu točny

Povolte obě postranní aretační páčky o 1 až 2 otáčky proti směru hodinových ručiček. Svěrák uchopte oběma rukama a natočte jej do úhlu, který poskytuje nejpřirozenější přístup k obrobku. Po nastavení polohy obě páčky pevně a rovnoměrně dotáhněte.

UPOZORNĚNÍ: Vždy dotahujte obě aretační páky současně! Dotažení pouze jedné páky vede ke křížení točny a jejímu vyviklání.

6.2 Kontrola chodu vřetena

Otáčejte vratidlem vřetena a zkontrolujte, zda pohyblivá čelist běží hladce v celém rozsahu 0–80 mm bez zasekávání. Při rozevírání nepřekračujte maximální mez – jakmile vřeteno začne klást odpor nebo vyjíždět ze závitu, dále neotáčejte.

OCHRANA LAKU: Kladívkový lak chrání litinu před korozí. Poškozená místa laku po úderech přetřete antikorozním nátěrem.

7. TECHNOLOGICKÉ POSTUPY UPÍNÁNÍ MATERIÁLŮ

Polygonální konstrukce čelistí KD10684 nabízí univerzální možnosti uchycení různorodých profilů:

7.1 Upínání plochých obrobků a tyčí

Ploché dílce, plechy a čtyřhranné profily upínejte v horní rovné části vroubkovaných čelistí. Pro zabránění prohnutí dílce při řezání nebo pilování umístěte obrobek do středu šířky 80 mm. U jemných obrobků vložte hliníkové nebo plastové ochranné čelisti pro ochranu povrchu.

A **Upínání trubek a kulatiny:** Vložte trubku do středového prizmatického vybrání (polygonálního profilu) pod horní čelistí. Profil poskytuje tříbodové sevření, které brání deformaci tenkostěnných trubek.

7.2 Využití integrované kovadlinky

Frézovaná plocha kovadlinky na zadní části těla slouží k rovnání drátů, odstraňování otřepů a důlkování před vrtáním. Údery veďte kolmo k ploše kovadlinky. Pod kovadlinkou se nachází masivní litinová výztuha přenášející rázovou energii do stolu.

B **Zákaz sekání na hraně:** Nikdy nesekejte materiál přímo na hranách upínacích čelistí – dojde k jejich vyštípnutí. K sekání používejte výhradně plochu kovadlinky.

8. BEZPEČNOSTNÍ LIMITY A ZAKÁZANÉ MANIPULACE

Pro zachování funkčnosti a bezpečnosti dodržujte přísný zákaz následujících úkonů:

PŘÍSNĚ ZAKÁZANÉ ČINNOSTI:

- Tloudit kladivem do vratidla nebo šroubu vřetena s cílem dosáhnout extrémní upínací síly.
- Provádět těžké kovářské kování na kovadlině svěráku – hrozí prasknutí litinového těla.
- Upínat obrobek pouze za krajní roh čelistí při hrubém opracování – dochází ke křížení a lomu vodicích ploch.
- Používat svěrák bez řádného přišroubování k pracovnímu ponku.
- Nahřívat upnutý materiál plamenem autogenu v těsné blízkosti těla svěráku bez tepelného stínění.

PÉČE O ČELISTI: Vroubkované ocelové čelisti jsou připevněny zápustnými šrouby. V případě jejich silného opotřebení je lze odšroubovat a vyměnit za nové.

9. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A OŠETŘOVÁNÍ SVĚRÁKU KD10684

Správné mazání a pravidelné čištění zámečnického svěráku KD10684 jsou podmínkou dlouholeté bezporuchové funkce:

9.1 Čištění vodicích ploch a vřetena

Po dokončení každé práce ometete ocelovým či štětinovým kartáčem všechny špony, piliny a brusný prach z prostoru trapézového vřetena a prizmatických vodicích ploch. Znečištění na vřetenu působí jako brusná pasta a urychluje opotřebení závitu matice. Čištění nikdy neprovádějte stlačeným vzduchem bez brýlí.

UPOZORNĚNÍ: Nikdy nenechávejte na svěráku ležet vlhké piliny nebo hadry – způsobují bleskovou povrchovou korozi obrobených ploch.

9.2 Mazání trapézového vřetena a točny

Jednou za měsíc (nebo po každém intenzivním broušení) naneste na trapézový závit vřetena kvalitní lithiové nebo grafitové mazivo na mechanické převody. Protočte vřeteno v plném rozsahu pro rovnoměrné rozprostření tuku. Kápněte několik kapek oleje také do styčných ploch otočné točny.

TYP MAZIVA: Pro vřeteno svěráku je ideální plastické mazivo s přísadou MoS2 (sirník molybdeničitý), které snáší vysoké tlaky.

9.3 KONZERVACE A SKLADOVÁNÍ

Pokud bude svěrák v nevytápěné dílně delší dobu odstaven, nakonzervujte všechny lesklé obrobené plochy (čelisti, kovadlinku, vřeteno a vodicí plochy) konzervačním olejem nebo vazelínou. Po skončení práce nikdy nenechávejte čelisti dotažené na doraz k sobě – ponechte mezeru cca 5 mm pro uvolnění vnitřního napětí.

9.4 KONTROLA A DOTAŽENÍ ČELISTNÍCH VLOŽEK

Jednou za půl roku zkontrolujte dotažení zápustných šroubů držících ocelové kalené čelisti. Uvolněné šrouby mohou způsobit vylomení čelisti při stisku. V případě potřeby šrouby vyjměte, očistěte a zajistěte kapkou tekuté závitové závlačky střední pevnosti.

10. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH PROBLÉMŮ

Přehled možných provozních stavů a jejich řešení:

Závada / Problém	Možná příčina	Postup nápravy
Trapézové vřeteno se otáčí ztuha nebo drhne	Zanesený závit kovovými šponami; vyschlé nebo znečištěné mazivo; deformace vřetena po úderu.	Vyčistěte závit kartáčem a technickým benzínem, vysušte a naneste čerstvé mazivo MoS2.
Svěrák se v otočné základně pootáčí i při dotažení	Dotažena pouze jedna páka točny; mastnota na styčných plochách točny; opotřebovaný kuželový šroub.	Dotáhněte rovnoměrně obě aretační páky; odmastěte třecí plochu točny technickým lihem.
Čelisti se nesvírají rovnoběžně	Cizí těleso nebo špona pod vodicí drážkou; uvolněné upevňovací šrouby čelistí.	Vyčistěte vodicí rybinu a dotáhněte upevňovací zápustné šrouby ocelových čelistí.
Upnutá trubka se při řezání protáčí	Trubka upnuta v rovné části čelistí namísto polygonálního prizmatu; mastný povrch trubky.	Upněte trubku do prizmatického vybrání polygonálních čelistí; odmastěte povrch dílce.
Vůle celého svěráku na pracovním stole	Uvolněné matice kotevních šroubů; vymačkané dřevo podložky stolu pod svěrákem.	Pevně dotáhněte kotevní šrouby M10; pod desku ponku nainstalujte ocelovou roznášecí podložku.

11. PLÁN PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY DÍLENSKÉHO SVĚRÁKU

Pravidelná kontrola a udržování čistoty zajistí spolehlivou funkčnost svěráku KD10684 po celá desetiletí:

- **Denně před prací:** Vizuální kontrola stability na ponku, čistoty čelistí a funkčnosti aretace točny.
- **Po ukončení práce:** Ometení pilin a špon kartáčem, rozevření čelistí s ponecháním mezery 5 mm.
- **Měsíčně:** Promazání trapézového šroubu vřetena a točny kvalitním lithiovým mazivem s MoS2.
- **Půlročně:** Kontrola dotažení upevňovacích šroubů čelistí a kotevních šroubů pracovního ponku.

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

Výrobce: Foreintrade S.A.
Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • DIČ / NIP: PL5272671502
Identifikace výrobku: Stolní polygonální otočný svěrák 80 mm s kovadlinkou
Model: KRAFT&DELE KD10684 • **Rok výroby:** 2026
Výrobce tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení technických předpisů a bezpečnostních 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 – Zámečnické svěráky a upínací nástroje – Všeobecné technické požadavky

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. ledna 2026
Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein

Krzysztof Forein
Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobek **KD10684 – Stolní polygonální otočný svěrák 80 mm Kraft&Dele KD10684** 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 výrobek 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**