BOČNÍ ŠTÍPACÍ KLEŠTĚ 160 MM

PROFESIONÁLNÍ KOVANÉ BOČNÍ ŠTÍPAČKY Z CHROM-VANADOVÉ OCELI S INDUKČNĚ KALENÝMI BŘITY PRO PŘESNÝ STŘIH



DÉLKA	BŘITY	MATERIÁL	PŘEVOD
160 MM (6,3")	KALENO 60–63 HRC	KOVANÁ CrV OCEL	VYSOKÝ PÁKOVÝ POMĚR

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A VLASTNOSTI ZAŘÍZENÍ

- Přesně broušené fazety břitů přiléhající po celé délce zajišťují čistý rovný střih vodičů bez roztřepení
- Indukčně kalené ostří na vysokou tvrdost 60–63 HRC odolává opotřebení i při stříhání tvrdých ocelových vázacích drátů
- Masivní kovaná hlava z ušlechtilé oceli CrV optimalizovaná pro maximální přenos pákové síly ruky na ostří
- Kompaktní štíhlý profil čelistí umožňuje pohodlný přístup do stísněných montážních prostor a rozvaděčových skříní
- Dvoukomponentní ergonomické návleky rukojetí s bezpečnostními nálitky zabraňujícími sklouznutí prstů k břitům
- Odolná protikorozní povrchová úprava černěním a leštěním funkčních ploch pro dlouhou provozní spolehlivost

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI SE ZAŘÍZENÍM:
VÝSTRAHA: Nářadí není izolované pro práci pod napětím dle ČSN EN 60900! Zákaz stříhání kabelů pod elektrickým proudem. Při střihu hrozí vymrštění odřezků drátu – vždy používejte ochranné brýle ČSN EN 166 a pracovní rukavice dle ČSN EN 388.

1. CHARAKTERISTIKA A VŠEOBECNÉ POUŽITÍ

Profesionální boční štípací kleště **KRAFT&DELE KD10803** o délce 160 mm jsou specializovaný nástroj pro přesné a rychlé dělení elektrotechnických vodičů, kabelů a drátů. Jsou vyrobeny ze zápustkově kované ušlechtilé chrom-vanadové oceli (CrV) vyznačující se vysokou odolností proti únavovému lomu.

Břity kleští jsou precizně vybrušovány a podrobeny dodatečnému indukčnímu kalení na tvrdost 60–63 HRC. Optimalizovaný převodový poměr čepu poskytuje vysoký řezný výkon i při vynaložení mírné síly ruky, což ocení zejména elektrikáři, automechanici a montážní technici při celodenním nasazení.

2. ANATOMIE A KONSTRUKČNÍ PRVKY ŠTÍPAČEK

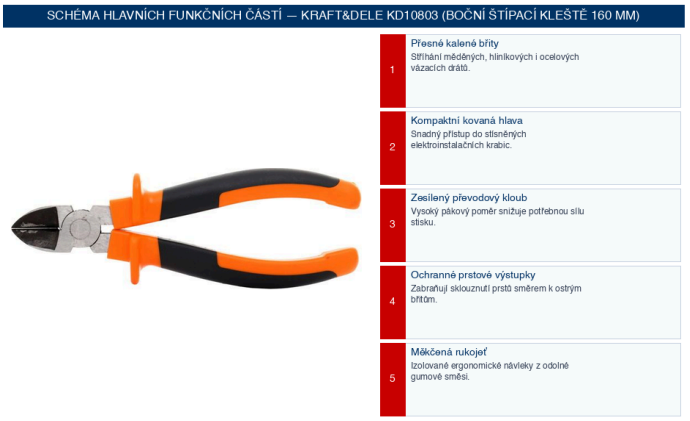
A • Precizní břity s mikrofazetou
Indukčně kalené ostří s mikrofazetou zajišťující dlouhou ostrost a čistý kolmý řez bez mačkání izolace a rozplétání lankových žil.

B • Zesílená kovaná hlava
Masivní tvar čelistí s optimálním rozložením napětí zabraňuje pružení ramen a rozevírání břitů při přestřihování tvrdšího drátu.

C • Přesný středový kloub
Tvrzený nýtovaný čep zaručuje bezchybný souběh obou břitů po celé délce bez bočního křížení a tření.

D • Ergonomické návleky rukojetí
Měkčený protiskluzový plášť z TPR s bezpečnostními nálitky zabraňujícími nechtěnému posunu prstů do pracovní zóny.

3. SCHÉMA ZÁKLADNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENT



Obr. 1: Celkové konstrukční uspořádání zařízení KRAFT&DELE KD10803 (ilustrační schéma funkčních celků).

4. TABULKA ZÁKLADNÍCH TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

Všechny uváděné parametry jsou garantovány výrobcem na základě zkoušek dle příslušných harmonizovaných norem a směrnic:

Technický parametr	Garantovaná hodnota / provedení
Model	**KD10803**
Typ nástroje	**Boční diagonální štípací kleště (boční štípačky)**
Celková délka	**160 mm (6,3")**
Materiál těla	**Zápustkově kovaná chrom-vanadová ocel (CrV)**
Tvrdost ostří	**Indukčně kaleno na 60–63 HRC**
Řezná kapacita	**Měkký drát do Ø 4,0 mm; středně tvrdý drát do Ø 2,5 mm; tvrdý ocelový drát do Ø 1,8 mm**
Geometrie břitů	**Fazetový břit s přesným mikrodobroušením**
Rukojeť	**Dvousložková TPR protiskluzová s integrovanou ochranou prstů**
Hmotnost nástroje	**cca 210 g**
Harmonizované normy	**DIN ISO 5749, ČSN EN ISO 12100:2011, 2001/95/ES (GPSD)**

5. TABULKA ŘEZNÝCH PARAMETRŮ DLE TYPU VODIČE

Materiál vodiče / drátu	Pevnost materiálu v tahu	Doporučený max. průměr Ø
Měděný instalační kabel (CYKY, CYSY)	cca 200–250 N/mm²	**až Ø 4,0 mm (plný i lanko)**
Hliníkový vodič a kabely	cca 160–200 N/mm²	**až Ø 4,0 mm**
Měkký železný a vázací drát	cca 750 N/mm²	**až Ø 2,5 mm**
Tvrdý ocelový drát (hřebíky, pletivo)	cca 1800 N/mm²	**až Ø 1,8 mm**

6. BEZPEČNOST PŘI PRÁCI A BOZP

VÝSTRAHA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM: Nářadí NENÍ certifikováno pro práce pod napětím (neodpovídá izolačním požadavkům ČSN EN 60900). Před stříháním kabelů bezpodmínečně vypněte hlavní jistič a zkoušečkou ověřte beznapěťový stav rozvodu!

Zákaz kroucení nástrojem
Během střihu drátu kleštěmi nekruťte a nepáčíte do stran. Boční namáhání způsobuje vylomení mikro-fazety břitu a trvalou ztrátu ostrosti.

Odlétávání odstřižků
Odstřižené konce pružinových drátů se mohou vymrštit vysokou rychlostí. Vždy používejte certifikované ochranné brýle ČSN EN 166.

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY

OOPP	Norma ČSN / EN	Účel ochrany
Ochrana zraku	ČSN EN 166 (třída 1F)	Ochrana očí před odstřihovanými kovovými konci drátů.
Ochranné rukavice	ČSN EN 388 (třída 3 1 2 1 X)	Ochrana rukou před ostrými hranami plechů a propíchnutím drátem.
Pracovní obuv	ČSN EN ISO 20345 (S1/S3)	Ochrana nohou na pracovišti.

7. PRACOVNÍ POSTUPY A METODIKA STŘÍHÁNÍ

7.1 Příprava kabelu ke střihu

Před stříháním očistěte kabel od omítky, malty a písku. Abrazivní nečistoty dramaticky urychlují otupení břitů kleští.

7.2 Polohování drátu v čelistech

Tvrdé ocelové dráty vkládejte vždy do zadní části břitů u kloubu. Špičky čelistí jsou určeny výhradně pro jemné měděné drátky a plastové stahovací pásky.

7.3 Střih plastových vázacích pásek

Ploché přiložení zadní strany břitů k vázací pásce umožňuje hladké zaříznutí konce pásku bez ostrých přesahů, které by mohly zranit technika.

7.4 Odizolování kabelů

Při opatrném naříznutí pláště dbejte na to, aby břit neprořízl měděné žíly vodiče, což by vedlo k oslabení průřezu a přehřívání spoje.

UPOZORNĚNÍ: Kleště neslouží k rozevírání plechovek, páčení zámků ani k povolování matic. Takové použití vede k poškození břitů a ztrátě nároku na záruku.

8. PÉČE O BŘITY A ÚDRŽBA KLEŠTÍ

Pro zachování maximální životnosti štípacích břitů dodržujte následující postupy údržby:

Čištění po práci

- Odstraňte zbytky plastové izolace a kovových špon hadrem.
- Při kontaktu s vlhkem kleště okamžitě dosucha vytřete.
- Nenechávejte nářadí ležet v mokrém nářaďovém kufru.

Konzervace a mazání

- Kápněte kapku oleje na kloub pro zajištění lehkého chodu.
- Břity lehce potřete naolejovaným hadříkem proti korozi.
- Skladujte na suchém větraném místě mimo dosah dětí.

PÉČE O OSTŘÍ NÁSTROJE

Břity kleští jsou kaleny na vysokou tvrdost 60–63 HRC. Pokud dojde k drobnému otřepu po nechtěném střihu hřebíku, lze fasádní mikrofazetu jemně srovnat jemným diamantovým brouskem. Nikdy nebruste břity na kotoučové stolní brusce, došlo by k vyhřátí materiálu a ztrátě tvrdosti!

9. DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Problém	Příčina	Řešení
Kleště drát nedolamují	Vůle v nýtovaném čepu způsobená páčením.	Kloub kleští nelze domácky dotáhnout – nářadí vyměňte za nové.
Břit se zasekává do měděného drátu	Otřep na ostří po styku s kaleným šroubem.	Jemně odstraňte otřep diamantovým pilníkem; stříhejte pouze povolené materiály.
Vrzání nebo tuhý odpor čepu	Usazený prach a chybějící mazivo v kloubu.	Vymyjte čep uvolňovačem rzi a naneste kvalitní syntetický olej.
Poškozená plastová izolace rukojeti	Působení vysoké teploty nebo agresivní chemie.	Poškozenou rukojeť neopravujte páskou na živých kabelech, kleště nejsou určeny pod napětí.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE VÝROBKU

Opotřebené ocelové kleště odevzdejte do sběrného dvora k recyklaci kovových odpadů. Zabraňte znečištění půdy a odpadních vod použitými konzervačními oleji.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a výrobce technické dokumentace prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že uvedený výrobek splňuje veškeré příslušné harmonizované předpisy Evropské unie:

Výrobce / Dovozce:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD10803** — Boční štípací kleště 160 mm
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD)**
Aplikované harmonizované normy:	**DIN ISO 5749, ČSN EN ISO 12100:2011, 2001/95/ES (GPSD)**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruka **24 měsíců** pro koncového spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka se vztahuje na materiálové a výrobní vady zjištěné během záruční doby při dodržení pokynů k obsluze.

Záruka se nevztahuje na: Běžné mechanické opotřebení funkčních částí (břity, uhlíky, těsnění), přetěžování nad rámec jmenovitých parametrů, poškození způsobené chodem na sucho, úderem, neodborným zásahem do motoru nebo konstrukce a korozi způsobenou nevhodným skladováním.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a pozáruční servis:
Servisní středisko Nejedlý s.r.o. – zajištění originálních náhradních dílů a revizí

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Obalové materiály odevzdejte do sběru papíru a fólií. Ocelové štípací kleště z jakostní CrV oceli patří do sběrného dvora k recyklaci kovů. Chraňte přírodu před znečištěním kovy a technickými oleji.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, elektrická a mechanická bezpečnost v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Pravidelná revize mechanického / elektrického stavu		
	Výměna těsnění / uhlíků / promazání		
	Periodická bezpečnostní prověrka BOZP dle ČSN		