Prodloužené přímé kleště 160 mm (6")

PŘESNÉ DÍLENSKÉ PŮLKULATÉ JEHLOVÉ KLEŠTĚ PRO JEMNOU MECHANIKU A ELEKTROINSTALACE



DÉLKA	PROFIL	MATERIÁL	POUŽITÍ
160 MM (6")	PŘÍMÉ PŮLKULATÉ	OCEL CrV	JEMNÁ MECHANIKA

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A VLASTNOSTI NÁŘADÍ

- Štíhlé a dlouhé půlkulaté čelisti pro přesnou manipulaci ve stísněném prostoru
- Jemně rýhované uchopovací plochy zaručují spolehlivé vedení tenkých drátů a součástek
- Integrovaná boční břitová zóna s induktivním kalením pro štípání drátů do 1,6 mm
- Kované z jakostní oceli CrV s vysokou odolností proti vyosení a deformaci špiček
- Anatomicky tvarované rukojeti PP+TPR zaručují citlivé dávkování přítlačné síly
- Široké uplatnění v jemné mechanice, modelářství, servisu elektroniky a elektroinstalacích

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S RUČNÍM NÁŘADÍM:
POZOR: Nářadí NENÍ určeno pro práce pod elektrickým napětím (není 1000 V VDE)! Před prací zajistěte beznapěťový stav. Používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166.

1. VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA A OBLAST POUŽITÍ

Dílenské nářadí **KRAFT&DELE KD10806** představuje vysoce spolehlivý nástroj navržený pro náročné průmyslové provozy, zámečnické a mechanické dílny, autoservisy i řemeslné montáže. Tělo kleští je kováno z prémiové chrom-vanadové slitiny (CrV), která díky optimálnímu poměru chromu a vanadu poskytuje výjimečnou houževnatost v ohybu i krutu při zachování vysoké rázové pevnosti čelistí.

Precizní tepelné zpracování v ochranné atmosféře zaručuje homogenní vnitřní strukturu oceli bez vnitřního pnutí. Funkční zóny nářadí jsou podrobeny vícestupňovému vytvrzení: zatímco ramena a jádro čelistí si udržují houževnatou strukturu schopnou absorbovat rázové deformace bez prasknutí, funkční břity jsou lokálně vytvrzeny vysokofrekvenčním indukčním ohřevem na tvrdost 58–63 HRC.

2. ANATOMIE A FUNKČNÍ ČÁSTI NÁŘADÍ

A • Čelisti a funkční břity

Geometrie čelistí je optimalizována pro maximální přenos točivého momentu a axiální síly. Břity mají precizně zabroušenou fazetu, která minimalizuje odpor při přestřihování kovových vláken a zabraňuje nežádoucímu žvýkání tenkých vodičů.

B • Přesný čep a optimalizovaný pákový poměr

Středový čep kloubu je přesně slícován s minimální provozní vůlí. Umístění čepu co nejblíže k pracovní zóně břitů poskytuje vysoký pákový poměr, což dramaticky snižuje potřebnou sílu stisku ruky obsluhy až o 20 %.

C • Zesílená kovaná ramena

Tuhý kovaný profil ramen eliminuje pružení při vyvinutí maximální upínací či štípací síly. Geometrie přenáší veškerou energii ruky přímo do pracovního bodu bez nežádoucí energetické ztráty.

D • Dvousložková rukojeť Bi-Material

Ergonomické návleky z kombinace tvrdého polypropylenu (PP) a měkčeného termoplastického elastomeru (TPR) poskytují bezpečný úchop odolný vůči skluzu i v mastných či zpocených rukou.



KVALITA POVRCHOVÉ ÚPRAVY: Čelisti a tělo kleští jsou opatřeny jemným černěním a konzervačním antikorozním filmem, funkční plochy jsou precizně vybrušovány. Tato úprava zabraňuje tvorbě povrchové koroze při běžném dílenském provozu.

1. SOUHRNNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr	Garantovaná hodnota výrobce
Model	**KD10806**
Typ nářadí	**Prodloužené přímé půlkulaté kleště (telefonní kleště)**
Celková délka	**160 mm (6 palců)**
Materiál těla	**Kovaná chrom-vanadová ocel (CrV)**
Profil čelistí	**Půlkulatý přímý profil s rýhováním**
Tvrdost břitů	**cca 58–60 HRC**
Kapacita střihu – měkký drát	**do Ø 2,5 mm**
Kapacita střihu – polotvrdý drát	**do Ø 1,6 mm**
Délka čelistí	**cca 50 mm**
Materiál rukojetí	**Dvousložkový ergonomický plast PP+TPR**
Hmotnost	**cca 150 g**
Harmonizované normy	**DIN ISO 5745, ČSN EN ISO 12100:2011, 2001/95/ES (GPSD)**

2. SPECIFIKACE KAPACIT PRO JEMNOU MECHANIKU (DIN ISO 5745)

Materiál / Součást	Tvrdost materiálu	Doporučená pracovní kapacita
Měkký drát (měděné vodiče do 2,5 mm²)	cca 220 N/mm²	**do Ø 2,5 mm**
Polotvrdý drát (Fe drátky)	cca 750 N/mm²	**do Ø 1,6 mm**
Montáž a úchop elektronických součástek	Plošné spoje SMD/DIP	**Přesný úchop od 0,5 mm**
Tvarování oček a ohybů na drátech	Měď, mosaz	**Poloměr ohybu od R 1,5 mm**

METROLOGICKÁ A PEVNOSTNÍ TOLERANCE: Všechny rozměry a geometrické tolerance odpovídají příslušným normám DIN ISO. Maximální povolená odchylka souososti břitů nepřesahuje 0,05 mm, což zaručuje bezchybné stříhání i těch nejjemnějších lankových vodičů.

ZÁVAZNÁ VÝSTRAHA – ELEKTRICKÉ NAPĚTÍ (NEBEZPEČÍ SMRTELNÉHO ÚRAZU):
Nářadí KRAFT&DELE KD10806 **NENÍ VDE IZOLOVANÉ PRO PRÁCI POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM** (nevyhovuje normě ČSN EN 60900 pro práce do 1000 V AC / 1500 V DC). Plastové návleky rukojetí slouží výhradně k zajištění ergonomie, tlumení vibrací a protiskluzového úchopu! PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE NA ZAŘÍZENÍCH POD NAPĚTÍM! Před každým zásahem do elektroinstalace vždy vypněte jističe a zkoušečkou ověřte beznapěťový stav!

1. VŠEOBECNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI PRÁCE

- **Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP):** Při štípání drátů, vytahování hřebíků nebo montáži vždy používejte certifikované ochranné brýle dle ČSN EN 166. Odstřižený konec drátu může pod vlivem pružného napětí vyletět vysokou rychlostí a způsobit těžké poranění zraku!
- **Ochrana rukou:** Používejte vhodné pracovní rukavice s mechanickou odolností dle ČSN EN 388 chránící před pořezáním ostrými hranami drátů a plechů.
- **Správné držení nářadí:** Kleště držte pevně celou dlaní za ergonomickou část rukojetí. Prsty udržujte vždy za bezpečnostními zarážkami (ochrannými nálitky), aby nedošlo k jejich sklouznutí do prostoru kloubu či střihací zóny.

2. ZAKÁZANÉ PRAKTIKY A RIZIKOVÉ ČINNOSTI

ZÁKAZ PRODLUŽOVÁNÍ PÁKY

Nikdy nenasazujte na ramena kleští ocelové trubky ani jiná prodloužení za účelem zvýšení štípací síly. Dojde k přetížení materiálu CrV, vyosení čepu a nevratnému zničení nářadí s rizikem zranění obsluhy.

ZÁKAZ TLOUČENÍ KLADIVEM

Nikdy nepoužívejte kladivo, paličku ani jiné rázové nástroje k úderům do čelistí nebo hřbetu kleští při snaze přeseknout houževnatý materiál. Křehký lom kaleného ostří může vymrštit ocelové střepiny!

ZÁKAZ PŘESTŘIHOVÁNÍ NADLIMITNÍCH OCELÍ

Nikdy nestříhejte materiály s vyšší tvrdostí než je limit břitů (např. kalené kalené vrtáky, ložiskové kuličky, šrouby třídy 10.9 a vyšší). Dojde k okamžitému vyštípnutí břitu.

ZÁKAZ POUŽITÍ JAKO PÁČIDLO

Kleště nepoužívejte pro příčné páčení v ohybu. Zejména u prodloužených a jehlových typů hrozí trvalé zkroucení či zlomení štíhlých špiček čelistí.

PREVENCE PŘISKŘÍPNUTÍ PRSTŮ: Při svírání ramen dbejte na to, aby se mezi vnitřní strany kovaných ramen nedostala dlaň ani prsty. Bezpečnostní profil rukojetí vytváří při plném sevření ochranný distanční prostor.

1. METODIKA SPRÁVNÉHO A EFEKTIVNÍHO POUŽITÍ

Pro dosažení maximální životnosti nářadí a dokonalé kvality práce dodržujte standardní mechanické postupy. Správné polohování stříhaného či upínaného dílu v čelistech přímo ovlivňuje potřebné vynaložení fyzické síly a zabraňuje nerovnoměrnému namáhání kloubu.

Manipulace ve stísněném prostoru

Štíhlý 50mm profil jehlových čelistí umožňuje přístup do hlubokých přístrojových skříní, pojistkových skříněk a těsných prostor palubních desek. Hroty čelistí poskytují citlivou hmatovou odezvu.

Ohýbání a vyrovnávání drátů

Půlkulatý vnější profil čelistí slouží jako tvarovací kopyto pro zhotovování rovnoměrných montážních oček na koncích vodičů pro připojení pod šroubové svorky.

2. ZÁSADY BEZPEČNÉHO ŠTÍPÁNÍ DRÁTŮ

- **Poloha materiálu v břitech:** Drát vždy umisťujte co nejblíže k otočnému čepu (do středu střihací zóny). V tomto místě působí maximální pákový moment a síla stisku je nejvyšší.
- **Kolmý střih:** Břity kleští veďte vždy přísně kolmo (90°) k ose stříhaného drátu. Šikmý střih vede k vyklouznutí materiálu a nežádoucímu bočnímu namáhání břitů.
- **Fixace odstřiženého konce:** Volný konec stříhaného drátu přidržte volnou rukou (v rukavici) nebo nasměrujte směrem k pracovní podložce, aby po přestřižení neodletěl do prostoru dílny.
- **Plynulý stisk:** Ramena svírejte plynule a rovnoměrně, bez trhavých pohybů nebo kroucení kleštěmi v materiálu.

ERGONOMICKÝ TIP: Při déletrvající sériové montáži či štípání udržujte zápěstí v neutrální přímé poloze a sílu vyvíjejte zapojením svalů předloktí. Pravidelně střídejte ruce nebo zařazujte krátké odpočinkové pauzy.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA MECHANICKÝCH ČÁSTÍ

Mechanické kleště KRAFT&DELE nevyžadují složitou údržbu, avšak pravidelná preventivní péče podstatně prodlužuje životnost břitů, zabraňuje zatuhnutí středového čepu a udržuje špičkový výkon nástroje:

- **Očištění po každém použití:** Čelisti i ozubení otřete suchým hadrem, abyste odstranili ulpělý prach, mastnotu, piliny a zbytky izolace. Pro vyčištění jemného rýhování čelistí použijte mosazný drátěný kartáček.
- **Pravidelné promazání kloubu:** Alespoň jednou za měsíc (v prašném prostředí týdně) aplikujte 1–2 kapky jemného strojního nebo minerálního oleje (např. WD-40, technická vazelína nebo olej na šicí stroje) do oblasti otočného čepu. Kleště několikrát otevřete a zavřete, aby olej pronikl do kluzných ploch, a přebytečné mazivo otřete.
- **Ochrana proti korozi:** Kovové části kleští jsou z výroby chráněny chemickým černěním. Při práci ve vlhku nebo při expozici potu z dlaní otřete kovové plochy hadříkem napuštěným v konzervačním oleji.

2. KONTROLA OPOTŘEBENÍ A KRITÉRIA VYŘAZENÍ Z PROVOZU

Kontrola břitů a čelistí

Pravidelně vizuálně kontrolujte ostří břitů proti světlu. Břity se při sevření musí setkat po celé své délce bez znatelných mezer a vyštípnutí. Pokud břity drát pouze zplošťují nebo žvýkají, je nutno nářadí odborně nabrousit nebo vyřadit.

Kontrola vůle čepu

Uchopte obě ramena a vyzkoušejte boční radiální vůli v kloubu. Ramena se nesmí vzájemně viklat. Nadměrná vůle v čepu vede ke křížení břitů při střihu a k okamžitému poškození nástroje.

3. SPRÁVNÉ SKLADOVÁNÍ NÁŘADÍ

Nářadí skladujte v suchých vnitřních prostorách s relativní vlhkostí do 60 % při teplotě +5 °C až +35 °C. Kleště ukládejte do dílenských vozíků, závěsných stěn nebo plastových organizérů tak, aby nedocházelo k nárazům kalených břitů o jiné tvrdé ocelové nástroje. Chraňte před přímým kontaktem s kyselinami, solemi a agresivními výpary.

UPOZORNĚNÍ PRO DÍLENSKÉ SKLADOVÁNÍ: Před dlouhodobým uložením nářadí nakonzervujte antikorozním olejem a zabalte do voskovaného papíru nebo uložte do suchého dílenského kufru.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Projev závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Ztuhlý chod kloubu	Znečištění čepu prachem, absence maziva, náběh koroze	Aplikujte penetrační olej (WD-40), rozhýbejte ramena, vyfoukejte stlačeným vzduchem a namažte olejem.
Břity žvýkají tenký drát	Tupé ostří břitů, vyosení čelistí po pádu, boční vůle	Zkontrolujte souosost; jemné opotřebení lze přebrousit jemným diamantovým pilníkem na vnitřní fazetě.
Vyštípnutý zub či břit	Přestřižení nadměrně tvrdého materiálu (vrták, kalený šroub)	Nářadí je nevratně poškozeno přetížením – vyřaďte z provozu a nahraďte novým kusem.
Uvolněný návlek rukojeti	Působení agresivních rozpouštědel, mechanické stržení	Rukojeť odmastěte a zafixujte dvousložkovým polyuretanovým lepidlem, nebo vyměňte návlek.
Povrchová rez na těle	Vlhké skladování, kontakt s vodou bez osušení	Odstraňte jemnou ocelovou vlnou s olejem, povrch osušte a nakonzervujte technickým olejem.

2. DENNÍ BEZPEČNOSTNÍ INSPEKČNÍ CHECKLIST (BOZP)

☐	**Vizuální celistvost ramen**	Ramena bez prasklin, deformací a známek rázového namáhání kladivem.
☐	**Stav břitů a ozubení**	Ostří bez zubů a prasklin, drážkování čelistí čisté a neomleté.
☐	**Funkce a plynulost kloubu**	Plynulé otevírání bez drhnutí a bez nadměrné axiální vůle.
☐	**Uchycení rukojetí Bi-Material**	Návleky pevně drží na kovu, nejsou prasklé, mastné ani uvolněné.

PROFESIONÁLNÍ STANDARD: Pravidelná kontrola nástrojů před začátkem směny předchází úrazům na pracovišti a zaručuje trvale vysokou kvalitu prováděné montáže dle norem managementu jakosti ISO 9001.

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 KD10806** — Prodloužené přímé kleště 160 mm (6")
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES** (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD)
Aplikované harmonizované normy:	**DIN ISO 5745, 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 ČR

Na výrobek je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby) 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 vady materiálu a výrobní vady zjištěné během záruční doby při dodržení pokynů k obsluze.

Záruka se nevztahuje na: Běžné mechanické opotřebení břitů a ozubení čelistí, poškození způsobené přestřihováním kalených materiálů překračujících mezní kapacitu, poškození rázem (tloučení kladivem do kleští), použití trubkových nástavců pro zvětšení páky, poškození elektrickým obloukem při nedodržení zákazu práce pod napětím a poškození vlivem agresivní koroze při nevhodném skladování.

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 posouzení reklamací

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Obalové materiály (karton, PE folie, plastové blistry) odevzdejte do příslušných kontejnerů na tříděný odpad. Po skončení životnosti nářadí rozeberte: kovové tělo z oceli CrV je 100% recyklovatelné a patří do sběrného dvora nebo výkupny druhotných surovin; plastové rukojeti odevzdejte do tříděného plastového odpadu. Nevyhazujte do směsného komunálního odpadu!

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav břitů, čepu a geometrie	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Geometrie čelistí 100%, břity bez fazetových vad, chod čepu plynulý	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Pravidelná revize mechanického nářadí		
	Broušení / údržba břitů a čepu		
	Periodická bezpečnostní prověrka BOZP		