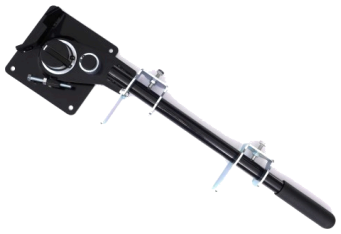
# RUČNÍ OHÝBAČKA BETONÁŘSKÉ OCELI A TYČÍ 6–8 MM

## KOMPAKTNÍ DÍLENSKÁ A STAVEBNÍ OHÝBAČKA PRO HLADKÉ I ŽEBÍRKOVÉ ARMOVACÍ TYČE DO 8 MM



| KAPACITA TYČÍ | PROVEDENÍ | ČEP & DORAZ | PÁKA |
|---|---|---|---|
| 6–8 MM | STOLNÍ MONTÁŽ | KALENÁ OCEL | VYSOKÝ PŘEVOD |

### KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A VLASTNOSTI NÁŘADÍ

- Kompaktní mechanická ohýbačka pro přesné tvarování armovacích prutů a výrobu třmínků do věnců a pilířů
- Ohýbání hladké oceli do průměru 8 mm a žebírkové betonářské oceli do průměru 6 mm za studena
- Masivní základová deska s montážními otvory pro pevné ukotvení k pracovnímu stolu nebo fošně
- Kalený tvarovací čep a nastavitelný doraz umožňující opakované ohýbání pod konstantním úhlem 90° i 180°
- Ergonomická ocelová páka s protiskluzovým návlekem zajišťující plynulý průběh ohybu s minimální silou
- Ideální pro stavby rodinných domů, prefabrikaci armokošů a zámečnickou výrobu bran a plotů

**BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S NÁŘADÍM:**
VÝSTRAHA: Před zahájením práce ohýbačku pevně přišroubujte k masivnímu stolu! Zákaz překračování jmenovitého průměru výztuže. Používejte OOPP ČSN EN 166 a EN 388.

## 1. VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA A OBLAST POUŽITÍ

Kompaktní mechanická ruční ohýbačka betonářské oceli a armovacích tyčí **KRAFT&DELE KD10850** je vysoce efektivní nástroj navržený pro tvarování hladké i žebírkové oceli za studena. Nachází široké uplatnění při výstavbě rodinných domů, základových konstrukcí, výrobě armokošů pro piloty, betonových překladů, věnců i při zámečnických pracích a výrobě oplocení.

Ohýbačka je dimenzována pro žebírkovou betonářskou ocel (B500B / BSt 500S) do průměru 6 mm a hladkou taženou ocel do průměru 8 mm. Konstrukce z masivní oceli je opatřena základovou montážní deskou se čtyřmi kotevními otvory pro pevné přišroubování k pracovnímu stolu nebo dřevěné fošně. Kalené tvarovací a opěrné prvky zaručují hladký ohyb v rozsahu 0° až 180° bez vzniku vnitřních trhlin v materiálu.

## 2. ANATOMIE A HLAVNÍ ČÁSTI OHÝBAČKY

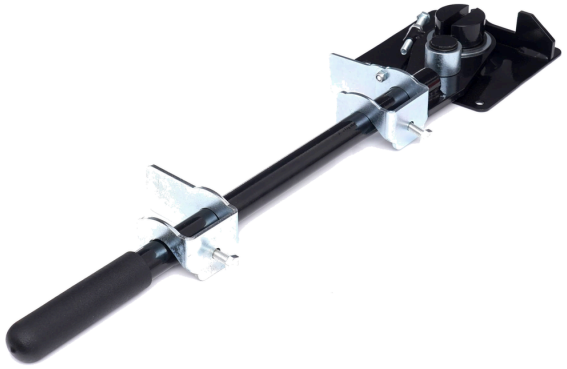
**A • Masivní základová montážní deska**
Tuhá ocelová základna se 4 předvrtanými otvory pro šrouby M8. Zajišťuje bezpečné ukotvení k podkladu a přenos reakčního klopného momentu při ohýbání.

**B • Kalený tvarovací čep a opěrný blok**
Čepy z jakostní indukčně kalené nástrojové oceli (55–58 HRC) odolávají vysokému otěru a tlaku armovacích žeber bez vymačkání drážky.

**C • Pákové rameno s prodlouženým dosahem**
Ocelová páka optimální délky poskytuje vysoký pákový převod pro ohýbání prutů do 8 mm s minimální fyzickou námahou obsluhy.

**D • Ergonomický protiskluzový návlek**
Pryžový návlek rukojeti tlumí vibrace, poskytuje jistý a pevný úchop v pracovních rukavicích a chrání dlaň před otlačením.

## 3. SCHÉMA ZÁKLADNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENT



Obr. 1: Celkové konstrukční uspořádání nářadí KRAFT&DELE KD10850 (ilustrační schéma funkčních celků).

## 4. TABULKA ZÁKLADNÍCH TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

Všechny uváděné parametry jsou garantovány výrobcem na základě zkoušek dle příslušných harmonizovaných norem DIN a EN ISO:

| Technický parametr | Garantovaná hodnota / provedení |
|---|---|
| Model | **KD10850** |
| Typ nástroje | **Ruční mechanická ohýbačka tyčí a výztuže** |
| Kapacita žebírkové oceli | **Ø 6 mm** |
| Kapacita hladké oceli | **Ø 8 mm** |
| Úhel ohybu | **0° až 180° s nastavitelným koncovým dorazem** |
| Materiál základny a těla | **Silnostěnná konstrukční ocel lakovaná práškovou barvou** |
| Ohýbací čepy a drážka | **Indukčně kalená nástrojová ocel (55–58 HRC)** |
| Montáž | **4 otvory v základně pro přišroubování k podkladu** |
| Hmotnost | **cca 2,8 kg** |
| Harmonizované normy | **ČSN EN ISO 12100:2011, DIN EN 10080, DIN ISO 6935-2, 2001/95/ES (GPSD)** |

## 5. TECHNICKÉ PARAMETRY OHYBU A DIMENZOVÁNÍ VÝZTUŽE

| Parametr ohýbačky | Garantovaná hodnota | Technologický význam a norma |
|---|---|---|
| **Kapacita žebírkové oceli** | Ø 6 mm | Betonářská výztuž třídy B500B / BSt 500S dle DIN EN 10080 |
| **Kapacita hladké oceli** | Ø 8 mm | Konstrukční ocelová kulatina jakosti S235JR |
| **Rozsah úhlu ohybu** | 0° až 180° | Tvarování pravých úhlů 90°, třmínků 135° a kotevních háků 180° |
| **Délka pákového ramene** | cca 450 mm | Vysoký mechanický převod pro snadné ohýbání jednou rukou |
| **Základová montážní deska** | cca 150 × 150 mm | Silnostěnný ocelový plech zaručující tuhost proti zkroucení |
| **Montážní kotevní otvory** | 4× Ø 8,5 mm | Uchycení šrouby M8 s podložkami k masivnímu pracovnímu stolu |
| **Tvrdost funkčních prvků** | 55–58 HRC | Indukčně kalená nástrojová ocel odolná rázům a otěru žeber |
| **Hmotnost nástroje** | cca 2,8 kg | Snadná přenosnost na stavbě, kompaktní rozměry pro transport |
| **Povrchová úprava** | Práškový komaxitový lak | Odolnost proti korozi, dešti a agresivní stavební chemii |

## 6. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

Ohýbání ocelové výztuže představuje mechanický proces spojený s vysokými reakčními silami. Před zahájením práce dodržujte tyto pokyny:

**VÝSTRAHA • POVINNÉ PEVNÉ UKOTVENÍ NÁSTROJE K PRACOVNÍMU STOLU:**
Ohýbačka **MUSÍ BÝT PŘED PRACÍ PEVNĚ PŘIŠROUBOVÁNA** všemi 4 šrouby M8 k těžkému stolu nebo masivní fošně! Práce s volně položenou nebo provizorně přichycenou ohýbačkou je přísně zakázána – hrozí vytržení nástroje, převrácení stolu a vážný úraz obsluhy.

### Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Ochranné brýle ČSN EN 166 proti odletujícím okujím a kovovým třískám.
- **Ochrana rukou:** Kožené mechanické rukavice ČSN EN 388 chránící před ostrými hranami armatury.
- **Bezpečnostní obuv:** Pracovní obuv s ocelovou tužinkou ČSN EN ISO 20345 (S1P / S3).

### Zásady bezpečné manipulace a provozu

- **Zákaz prodlužování páky:** Nikdy nenasazujte na páku trubky! Přetížení může zlomit čep.
- **Zákaz překračování průměru:** Neohýbejte tyče silnější než Ø 6 mm žebírko / Ø 8 mm hladká ocel!
- **Stabilní postoj:** Stůjte pevně s rozkročenýma nohama; neohýbejte prudkými trhavými pohyby.

## 7. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLA NÁŘADÍ

Před každou pracovní směnou na stavbě zkontrolujte:

- Dotažení všech 4 montážních šroubů M8 kotvících základnu k pracovnímu stolu.
- Stav tvarovacího čepu a drážky; nesmí vykazovat praskliny, otřepy ani deformace.
- Plynulost otáčení páky kolem hlavního čepu bez nežádoucího drhnutí.

## 8. TECHNOLOGICKÝ POSTUP OHÝBÁNÍ VÝZTUŽE A VÝROBY TŘMÍNKŮ

### 8.1 Příprava staveništního stolu a kotvení

Ohýbačku KD10850 upevněte k pevnému stolu o hmotnosti min. 50 kg nebo k fošně o tloušťce min. 40 mm, která je spolehlivě zajištěna. Použijte 4 šrouby M8 s maticemi a velkoplošnými podložkami, které zamezí zaboření šroubů do dřeva.

### 8.2 Zásady ohýbání oceli za studena

Betonářská žebírková ocel B500B se ohýbá výhradně za studena! Ohřev plamenem nebo autogenem je přísně zakázán, neboť mění krystalickou strukturu oceli, způsobuje prudký pokles meze kluzu a vede ke ztrátě statické únosnosti železobetonu dle ČSN EN 1992-1-1.

### 8.3 Sériová výroba třmínků do věnců a překladů

Při výrobě čtyřhranných třmínků si na pracovní stůl vyznačte délkové rysky. Prut zasuňte do drážky mezi opěrný a tvarovací čep, plynulým tahem páky ohněte úhel 90°, posuňte k další značce a postup opakujte. Na konci vytvořte uzavírací háky 135° dle projektové dokumentace.

### 8.4 Kompenzace pružného odpružení (Spring-back)

Vysokopevnostní betonářská ocel vykazuje po uvolnění tlaku páky mírné pružné zpětné odpružení (cca 2° až 4°). Pro dosažení přesného úhlu 90° ohněte prut mírně přes hranici na cca 92°–94°; po uvolnění páky zaujme prut přesný pravý úhel.

## 9. TYPICKÉ CHYBY PŘI PRÁCI A PREVENCE

### Rychlý rázový pohyb pákou

Trhnutí pákou způsobuje prudkou rázovou koncentraci napětí na vnějším povrchu prutu, což vede ke vzniku mikrotrhlin a v krajním případě k přetržení výztuže. Ohýbejte vždy plynulým táhlým pohybem.

### Ohýbání zkorodované a znečištěné oceli

Hrubé vrstvy rzi a zaschlého betonu vydírají kalený čep a způsobují nepřesné vedení prutu v drážce. Před ohýbáním očistěte zónu ohybu ocelovým kartáčem.

## 10. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A OŠETŘENÍ NÁŘADÍ

**Čištění od okují a stavebního prachu**
Po každé směně očistěte ohýbací drážku a čepy od uvolněných okují, prachu a cementu pomocí ocelového kartáče. Vyfoukejte stlačeným vzduchem.

**Promazávání otočného čepu**
Alespoň 1× týdně naneste na čep páky a do otočného uložení několik kapek strojního oleje nebo plastického maziva (např. lithiový tuk).

**Kontrola kotevních šroubů**
Vlivem cyklického zatížení dochází k uvolňování kotevních šroubů M8. Před každým zahájením práce zkontrolujte dotažení matic pod montážní deskou.

**Antikorozní ochrana základny**
Místa s odřeným lakem ošetřete antikorozní základovou barvou nebo přestříkněte konzervačním olejem, zejména při práci pod širým nebem.

## 11. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

Při dlouhodobém odstavení skladujte ohýbačku v suchém skladu chráněném před deštěm a sněhem. Tvarovací čepy ošetřete tukem. Během transportu zajistěte páku proti samovolnému pohybu.

## 12. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

| Příznak závady | Pravděpodobná příčina | Doporučené nápravné opatření |
|---|---|---|
| **Prasknutí armovací tyče** | Materiál překračuje jmenovitou pevnost nebo rychlý ráz | Používejte certifikovanou ocel B500B; ohýbejte plynule bez rázů. |
| **Ohýbačka se viklá na stole** | Uvolněné kotevní šrouby M8 nebo měkká podkladní deska | Dotáhněte šrouby M8 s použitím velkoplošných podložek; zpevněte stůl. |
| **Ztížený chod páky** | Zanesení prostoru mezi pákou a deskou okujemi a prachem | Demontujte páku, vyčistěte styčné plochy od rzi a naneste čerstvý tuk. |
| **Nepřesný úhel ohybu** | Pružné odpružení materiálu (spring-back) | Ohněte prut s mírným přesahem (o 2°–4° více), po uvolnění zaujme 90°. |
| **Otlačení a rýhy na čepu** | Ohýbání kalených profilů nad povolenou mez tvrdosti | Zákaz ohýbání pružinových ocelí a lan; ohýbejte pouze betonářskou ocel. |

## 13. ŽIVOTNOST NÁŘADÍ A PERIODICKÉ REVIZE

Projektovaná životnost ruční ohýbačky **KRAFT&DELE KD10850** činí minimálně 5 let intenzivního staveništního provozu při nepřekračování jmenovitých průměrů tyčí. V rámci stavebních firem doporučujeme provádět roční revizi mechanického stavu čepů a svárů v souladu s předpisy BOZP pro stavební stroje a nářadí s provedením zápisu do evidenčního listu.

## 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 KD10850** — Ruční ohýbačka betonářské oceli a tyčí 6–8 mm |
| **Směrnice Evropského parlamentu a Rady:** | **2001/95/ES** (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD) |
| **Aplikované harmonizované normy:** | **ČSN EN ISO 12100:2011, DIN EN 10080, DIN ISO 6935-2, 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, přetížení nepovolenými trubkovými pákami nad rámec jmenovité kapacity, údery kladivem do těla nástroje, poškození elektrickým proudem při práci pod napětím a korozi způsobenou nevhodným skladováním ve vlhkém prostředí.

**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 dílů a posouzení reklamací

**EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):**
Obalové materiály (karton, PE folie, plastové výlisky) odevzdejte do příslušných kontejnerů na tříděný odpad. Po skončení životnosti nářadí rozeberte: kovové nástroje a těla z oceli jsou 100% recyklovatelné a patří do sběrného dvora či kovošrotu; plastové části a kufřík odevzdejte do tříděného plastového odpadu. Nevyhazujte do směsného komunálního odpadu!

## EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ

| Datum | Typ servisního zásahu / prohlídky | Zjištěný stav ráčen, hlavic a příslušenství | Razítko a podpis servisu |
|---|---|---|---|
| 15. 01. 2026 | Výstupní kontrola jakosti výrobce | Kompletnost sady 100%, mechanické vůle v normě, geometrie v toleranci | Foreintrade S.A. QC Dept. |
| | Pravidelná revize mechanického nářadí | | |
| | Promazání mechanismu / údržba | | |
| | Periodická bezpečnostní prověrka BOZP | | |