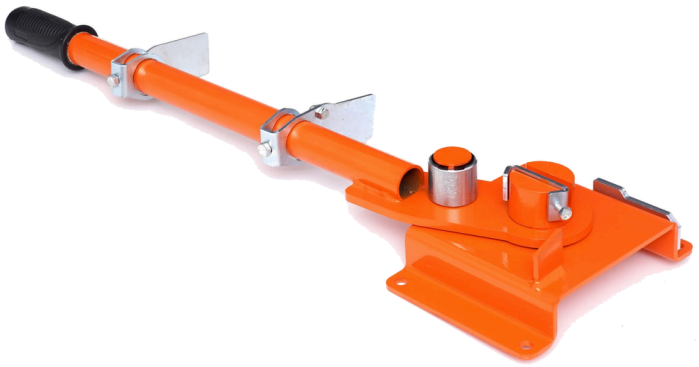
RUČNÍ OHÝBAČKA BETONÁŘSKÉ OCELI A TYČÍ 10–12 MM

ROBUSTNÍ STAVEBNÍ OHÝBAČKA PRO ŽEBÍRKOVOU ARMOVACÍ OCEL DO 10 MM A HLADKOU TYČ DO 12 MM



KAPACITA TYČÍ	PROVEDENÍ	ČEP & ROZTEČ	RAMENO PÁKY
10–12 MM	ZESÍLENÁ ZÁKLADNA	KALENÁ OCEL	PRODLOUŽENÝ DOSAH

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A VLASTNOSTI NÁŘADÍ

- Zesílená stavební ohýbačka dimenzovaná pro armování základových desek, pasů a nosných překladů
- Kapacita ohybu: žebírková ocel do Ø 10 mm a hladká tažená kulatina do Ø 12 mm za studena
- Dlouhé ocelové rameno páky poskytující velký točivý moment pro ohýbání silnějších profilů bez námahy
- Kalibrovaný kalený ohýbací váleček zaručující hladký radius ohybu bez vnitřního naříznutí prutu
- Tuhá ocelová montážní deska s předvrtanými otvory pro rychlou fixaci na staveništním stole
- Práškově lakované tělo odolné vůči povětrnostním vlivům, blátu a staveništnímu prostředí

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S NÁŘADÍM:
VÝSTRAHA: Před prací zajistěte stabilitu stolu a pevné dotažení montážních šroubů! Na páku nenasazujte přídavné trubky. Používejte OOPP ČSN EN 166 a EN 388.

1. VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA A OBLAST POUŽITÍ

Robustní stavební ruční ohýbačka betonářské oceli **KRAFT&DELE KD10852** je konstruována pro náročné ohýbání nosné betonářské výztuže za studena. Je dimenzována pro žebírkovou armovací ocel (B500B / BSt 500S) do průměru 10 mm a hladkou taženou konstrukční kulatinu do průměru 12 mm. Představuje základní mechanické vybavení staveniště při betonáži základových desek, nosných sloupů, překladů a monolitických stropů.

Tělo ohýbačky tvoří zesílená základová montážní plotna z oceli o tloušťce 6 mm se čtyřmi otvory pro šrouby M10. Pákové rameno o délce cca 650 mm vyvozuje vysoký točivý moment pro plynulý ohyb i silnějších profilů. Kalený opěrný blok a kalibrovaný tvarovací váleček zajišťují přesné dodržení předepsaného vnitřního poloměru zakřivení dle normy ČSN EN 1992-1-1 (Eurokód 2) bez rizika vrubového porušení výztuže.

2. ANATOMIE A HLAVNÍ ČÁSTI OHÝBAČKY

A • Zesílená základová ocelová plotna
Tuhá montážní deska s tloušťkou 6 mm a 4 otvory pro šrouby M10. Spolehlivě přenáší vysoký klopný moment do konstrukce pracovního stolu.

B • Kalený tvarovací váleček a doraz
Otočný váleček a doraz z ušlechtilé nástrojové oceli kalené na 55–58 HRC. Zajišťuje plynulý valivý pohyb po žebírkách oceli bez zadírání.

C • Prodloužené trubkové pákové rameno
Páka délky 650 mm s velkým průřezem poskytuje vysokou torzní tuhost a převod síly, umožňující ohýbání prutů 10–12 mm bez nadměrné únavy.

D • Ergonomické protiskluzové madlo
Profilovaná rukojeť z houževnatého plastu tlumí rázy a poskytuje bezpečný a pevný úchop i v hrubých stavebních rukavicích.

3. SCHÉMA ZÁKLADNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENT



Obr. 1: Celkové konstrukční uspořádání nářadí KRAFT&DELE KD10852 (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	**KD10852**
Typ nástroje	**Robustní ruční ohýbačka betonářské oceli**
Kapacita žebírkové oceli	**Ø 10 mm**
Kapacita hladké oceli	**Ø 12 mm**
Rozsah úhlu ohybu	**0° až 180° s nastavitelným koncovým dorazem**
Materiál těla	**Konstrukční ocel vysoké jakosti s práškovým komaxitovým nástřikem**
Tvarovací a opěrný čep	**Kalená legovaná ocel odolná proti otěru**
Upevnění	**Otvory pro šrouby M10/M12 k pracovnímu stolu**
Hmotnost	**cca 4,2 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 10 mm	Nosná výztuž třídy B500B / BSt 500S dle DIN EN 10080
Kapacita hladké oceli	Ø 12 mm	Konstrukční kulatina jakosti S235JR za studena
Maximální úhel ohybu	0° až 180°	Ohýbání pravých úhlů, kotevních háků a prostorových třmínků
Délka pákového ramene	cca 650 mm	Vysoký točivý moment pro snadné ruční tváření prutů 10–12 mm
Rozměry základové desky	cca 180 × 180 mm	Silnostěnná ocelová deska tloušťky 6 mm lakovaná komaxitem
Kotevní montážní otvory	4× Ø 11 mm	Uchycení kotevními šrouby M10 s velkoplošnými podložkami
Tvrdost funkčních prvků	55–58 HRC	Indukčně kalená nástrojová ocel s vysokou odolností proti tlaku
Hmotnost nástroje	cca 4,2 kg	Stabilní a robustní konstrukce dimenzovaná na vysoké síly
Harmonizované normy	ČSN EN ISO 12100, DIN EN 10080	Plná shoda s evropskými standardy pro stavební tváření oceli

6. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

Při ohýbání prutů průměru 10 až 12 mm vznikají na páce a základně síly dosahující stovek Newtonmetrů. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny:

VÝSTRAHA • STABILITA KOTVENÍ A ZÁKAZ PRODLUŽOVACÍCH PÁK:
Ohýbačka musí být spolehlivě přišroubována k těžkému staveništnímu stolu (doporučená hmotnost min. 80 kg) nebo železobetonovému podkladu šrouby M10! **NIKDY NENASAZUJTE NA PÁKU TRUBKY ANI JINÉ NÁSTAVCE!** Přetížení může způsobit prasknutí čepu, nekontrolované vymrštění ramene a těžký úraz obsluhy.

Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

- **Ochrana očí a obličeje:** Ochranné brýle ČSN EN 166; hrozí odlet okují z oceli a třísek.
- **Ochrana rukou:** Silné kožené svářečské/stavební rukavice ČSN EN 388 odolné proti propíchnutí.
- **Ochrana nohou:** Bezpečnostní stavební obuv S3 s ocelovou tužinkou a planžetou ČSN EN ISO 20345.

Zásady bezpečné práce a ergonomie

- **Stabilní postoj:** Rozkročte se pevně do šířky ramen a tah páky vyvozujte celým tělem, nikoli pouze zádovými svaly.
- **Ochranné pásmo:** V dosahu otáčení páky se nesmí zdržovat další osoby ani se nesmí nacházet překážky.
- **Zákaz ohřevu:** Ocel B500B nikdy neohřívejte hořákem – hrozí nevratná ztráta pevnosti výztuže!

7. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLA NÁŘADÍ

Před zahájením práce zkontrolujte:

- Pevnost dotažení všech 4 kotevních šroubů M10 pod montážní deskou.
- Vizuální stav otočného tvarovacího válce a opěrného bloku; nesmí vykazovat praskliny.
- Hladký chod páky bez zasekávání způsobeného vniknutím betonových zbytků.

8. TECHNOLOGICKÝ POSTUP A METODIKA OHÝBÁNÍ VÝZTUŽE 10–12 MM

8.1 Příprava a dimenzování kotevního místa

Vzhledem k vysokému klopnému momentu při ohýbání prutů Ø 10 mm B500B přišroubujte ohýbačku k masivnímu stolu ocelovými šrouby M10 jakostní třídy 8.8. Pod matice vložte široké podložky (DIN 9021), aby nedošlo k vytržení šroubů z dřevěné desky stolu.

8.2 Vedení prutu a vnitřní poloměr ohybu

Prut vložte mezi opěrný blok a tvarovací válec. Váleček ohýbačky KD10852 je kalibrován tak, aby vzniklý poloměr zakřivení odpovídal normovým požadavkům ČSN EN 1992-1-1 (Eurokód 2). Zabraňuje se tím vzniku vrubových mikrotrhlin ve vnitřním poloměru ohybu.

8.3 Výroba nosných rohových prutů a háků

U nosné podélné výztuže základů a překladů se vyžadují ohyby 90° nebo koncové kotevní háky 180°. Páku uchopte oběma rukama a plynulým tahem veďte ohyb v jediném souvislém záběru. Přerušení a trhání pákou zvyšuje riziko deformace materiálu.

8.4 Zpětné odpružení a úhlová přesnost

Žebírková ocel Ø 10 mm vykazuje výrazné pružné zpětné odpružení (spring-back) v rozsahu 3° až 5°. Pro dosažení čistého úhlu 90° prut mírně přetáhněte na úhel cca 93°–95°. Po uvolnění tahu páky se prut vrátí do přesného pravého úhlu.

9. TYPICKÉ CHYBY PŘI PRÁCI A PREVENCE

Ohýbání prutů přesahujících kapacitu

Pokus o ohnutí žebírkové výztuže Ø 12 mm nebo Ø 14 mm na modelu KD10852 vede k plastické deformaci montážní plotny nebo zlomení čepu. Pro pruty 12–14 mm použijte výhradně vyšší model KD10853.

Zadírání prutu v opěrném bloku

Namazání tvarovacího válečku a opěrné plochy grafitovým mazivem radikálně snižuje tření, zabraňuje poškození žebírek a usnadňuje práci obsluhy o více než 20 %.

10. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A OŠETŘENÍ NÁŘADÍ

Čištění po směně na stavbě
Z prostoru kolem čepu a válečku odstraňte ocelové šupiny, písek a zaschlé zbytky betonu ocelovým kartáčem. Vyfoukejte nečistoty a otřete hadrem.

Promazávání otočných prvků
Pravidelně aplikujte lithiové nebo grafitové mazivo na čep hlavního ramene a otočný válec. Zabráníte zadírání a opotřebení kalených pouzder.

Kontrola kotevního spojení
Před každým nasazením zkontrolujte pevnost utažení šroubů M10. Uvolněné šrouby vedou k rázovému namáhání montážní desky a její deformaci.

Ochrana proti povětrnostním vlivům
Při ponechání na venkovním staveništi chraňte ohýbačku před deštěm plachtou a kovové pracovní plochy přestříkněte konzervačním olejem proti korozi.

11. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

Mimo stavební sezónu skladujte ohýbačku v suchém skladu. Tvarovací váleček důkladně nakonzervujte tukem. Během transportu na korbě automobilu ohýbačku bezpečně upevněte vázacími popruhy.

12. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Vznik trhlin na prutu při ohybu	Nízká tažnost nekvalitní oceli nebo rázový tah	Používejte certifikovanou ocel B500B; tah veďte plynule a souvisle.
Klopný pohyb ohýbačky při tahu	Nedostatečně tuhý stůl nebo povolené šrouby M10	Zatížte stůl protizávažím (např. betonovými tvárnicemi); dotáhněte šrouby.
Zasekávání otočného válce	Zadření vlivem suchého chodu a vniknutí okují	Demontujte válec, vyčistěte čep od nánosu a naneste čerstvý grafitový tuk.
Příliš velká fyzická námaha	Suché styčné plochy nebo ohýbání nadlimitního profilu	Promažte válec; zkontrolujte, zda průměr žebírka nepřesahuje 10 mm.
Vymačkání dorazového čepu	Ohýbání kalené oceli s tvrdostí vyšší než 55 HRC	Zákaz tváření pružinových ocelí a lan; ohýbejte výhradně betonářskou výztuž.

13. ŽIVOTNOST NÁŘADÍ A PERIODICKÉ REVIZE

Projektovaná životnost ruční ohýbačky **KRAFT&DELE KD10852** činí minimálně 5 až 8 let v podmínkách intenzivní staveništní výroby při dodržení jmenovitých kapacit. Ve stavebních podnicích podléhá nářadí pravidelné roční technické revizi v rámci prověrek bezpečnosti práce BOZP se zápisem do evidenční tabulky.

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 KD10852** — Ruční ohýbačka betonářské oceli a tyčí 10–12 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		