ŘEZAČKA NA TRUBKY Z PVC, PLASTU A HLINÍKU

PROFESIONÁLNÍ RÁČNOVÉ NŮŽKY NA PLASTOVÉ A VÍCEVRSTVÉ TRUBKY DO PRŮMĚRU 42 MM



MAX. PRŮMĚR	BŘIT	PŘEVOD	MATERIÁLY
DO Ø 42 MM (1 5/8")	KALENÁ OCEL SK5	RÁČNOVÝ MECHANISMUS	PVC, PPR, PE, PEX, AL-PEX

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A VLASTNOSTI ZAŘÍZENÍ

- Přesné a čisté stříhání plastových a vícevrstvých trubek do Ø 42 mm bez deformace kruhového průřezu
- Klínově broušená čepel z prvotřídní japonské nástrojové oceli SK5 kalené na 56–59 HRC
- Jemnozubý ráčnový posuv dělící řez na postupné kroky s minimální potřebnou silou obsluhy
- Tělo z lehké a houževnaté hliníkové slitiny tlakově lité s ergonomickými profilovanými rameny
- Tlačítko rychlého rozevření čepelí (Quick-Release) pro okamžitý návrat nože do výchozí polohy
- Spodní pojistný háček zajišťující bezpečné uzamčení ramen při transportu a skladování

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI SE ZAŘÍZENÍM:
VÝSTRAHA: Břit je extrémně ostrý! Nikdy nevkládejte prsty do zóny čelistí. Zákaz stříhání kovových ocelových trubek a elektrických kabelů pod napětím. Používejte OOPP ČSN EN 166 a EN 388.

1. VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA A OBLAST POUŽITÍ

Profesionální ráčnové nůžky a ruční řezačka trubek **KRAFT&DELE KD10857** představují vysoce přesný nástroj pro dělení plastových a kompozitních potrubních systémů do vnějšího průměru 42 mm (1 5/8"). Jsou nepostradatelné pro instalatéry, topenáře, montéry klimatizací a podlahového vytápění i při domácích rekonstrukcích.

Kombinace precizně broušeného klínového břitu z japonské nástrojové oceli SK5 a jemnozubého ráčnového posuvu umožňuje stříhání trubek PPR, PVC, PE, PEX a vícevrstvých trubek AL-PEX v pravém úhlu 90° bez mačkání stěn, deformace kruhového profilu či vzniku otřepů. Lehká konstrukce z tlakově litého hliníku zajišťuje vysokou pevnost a pohodlnou jednoruční obsluhu.

2. ANATOMIE A FUNKČNÍ ČÁSTI ŘEZAČKY

A • Tvrzený břit z oceli SK5 (56–59 HRC)
Speciální geometrie břitu s klínovým profilem snadno proniká do stěny trubky bez jejího zploštění a zaručuje čistý řez připravený ke svařování či lisování.

B • Krokový ráčnový mechanismus
Ozubená rohatka dělí střih do několika postupných kroků stisku ramen, čímž násobí vyvozenou sílu a umožňuje hladké stříhání i silnostěnných trubek.

C • Tlakově lité hliníkové tělo a lůžko
Široká půlkruhová opěrná čelist stabilizuje trubku v kolmé ose k noži a brání jejímu uhýbání během pronikání čepele do materiálu.

D • Rychlootevírání a pojistný zámek
Zatažením za ramena dojde k okamžitému odpruženému rozevření čepele. Spodní kovový háček zajišťuje ramena v sevřené poloze pro bezpečné nošení.

3. SCHÉMA ZÁKLADNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENT



Obr. 1: Celkové konstrukční uspořádání zařízení KRAFT&DELE KD10857 (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	**KD10857**
Typ nástroje	**Ráčnové nůžky na plastové a kompozitní trubky**
Maximální průměr trubek	**Ø 42 mm (1 5/8")**
Materiál čepele	**Zušlechtěná nástrojová ocel SK5 (tvrdost 56–59 HRC)**
Materiál těla nůžek	**Tlakově litá hliníková slitina s ochranným práškovým lakem**
Mechanismus střihu	**Krokový ráčnový převod s ozubenou rohatkou**
Funkce rozevírání	**Pružinové samočinné rozevření po odjištění ráčny**
Stříhané materiály	**PPR, PVC, PE, PEX, PB, PVDF a vícevrstvé hliníko-plastové AL-PEX**
Hmotnost	**cca 290 g**
Harmonizované normy	**DIN ISO 5743, ČSN EN ISO 12100:2011, 2001/95/ES (GPSD)**

5. TECHNICKÉ PARAMETRY A KOMPATIBILITA POTRUBNÍCH MATERIÁLŮ

Potrubní materiál	Max. průměr řezu	Aplikace a typické instalace
PPR (polypropylen)	do Ø 40 mm	Rozvody teplé a studené pitné vody, svařované spoje
PVC / PVC-U (neměkčený PVC)	do Ø 42 mm	Odpadní potrubí, bazénové instalace, elektroinstalační lišty
PE / PE-HD / PE-RT	do Ø 40 mm	Podlahové vytápění, vodovodní přípojky v zemi
PEX-AL-PEX (vícevrstvé trubky)	do Ø 32 mm	Lisované a svěrné rozvody ústředního topení a sanitární vody
PB (polybutylen) a PVDF	do Ø 40 mm	Speciální chemické rozvody a flexibilní instalace
Materiál břitu a tvrdost	Ocel SK5 / 56–59 HRC	Dlouhá trvanlivost ostří bez nutnosti častého broušení
Celková hmotnost nůžek	cca 290 g	Mimořádně nízká hmotnost snižující únavu při montážích

6. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

Při práci s ráčnovou řezačkou plastových trubek KD10857 dodržujte tyto bezpečnostní pokyny:

VÝSTRAHA • EXTRÉMNĚ OSTRÝ BŘIT A ZÁKAZ STŘÍHÁNÍ KOVŮ:
Čepel z oceli SK5 je nabroušena do břitvy! **NIKDY NEVKLÁDEJTE PRSTY MEZI ČELISTI.** Nůžky jsou určeny výhradně pro plasty a hliníko-plastové vícevrstvé trubky. Přísný zákaz stříhání ocelových trubek, kabelů pod napětím a ocelových lan – hrozí okamžité vyštípnutí břitu!

Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Brýle ČSN EN 166; křehké plasty (PVC v chladu) mohou při střihu odštěpovat úlomky.
- **Ochrana rukou:** Mechanické rukavice ČSN EN 388 chránící před pořezáním o ostří a odřezky.

Zásady bezpečné mechanické práce

- **Kolmost řezu:** Nůžky veďte vždy kolmo k podélné ose trubky; neohýbejte nůžky do stran.
- **Zákaz páčení:** Nikdy nepáčte čepelí do boku pro odlomení nedořízntuté trubky!
- **Zajištění pojistkou:** Po skončení práce ramena sevřete a zajistěte spodním háčkem.

7. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLA NÁŘADÍ

Před každým montážním zásahem zkontrolujte:

- Stav ostří čepele; nesmí vykazovat zuby, vyštípnutí ani otřepy.
- Plynulost krokového chodu ráčny při stisku ramen bez prokluzu rohatky.
- Hladkost automatického pružinového rozevření čelistí po odjištění.

8. METODIKA ŘEZÁNÍ PLASTOVÝCH A VÍCEVRSTVÝCH TRUBEK

8.1 Příprava a značení řezu

Na trubku vyznačte fixem přesnou polohu řezu. Rozevřete ramena nůžek, položte trubku do půlkruhového opěrného lůžka a přiložte špičku břitu přesně na rysku. Zkontrolujte pravý úhel 90° mezi osou trubky a tělem nůžek.

8.2 Technika krokového ráčnového střihu

Plynulým mačkáním ramen zařezávejte břit do stěny trubky. U tenkostěnných trubek (PE, PEX) po prvním zářezu mírně pootočte nůžkami kolem obvodu trubky; tím se předejde zploštění oválu trubky a řez zůstane dokonale kruhový.

8.3 Stříhání za nízkých teplot (< +5 °C)

Plasty (zejména PVC a PPR) se při teplotách pod +5 °C stávají křehkými. Rychlý střih studené trubky způsobuje její podélné rozprasknutí. V chladu trubku v místě řezu předehřejte v ruce nebo teplou vodou a stříhejte velmi pomalu.

8.4 Kalibrace před lisováním a svařováním

Po odstřižení vícevrstvé trubky PEX-AL-PEX použijte kalibrátor pro sražení vnitřní hliníkové hrany a obnovení kruhovitosti. U PPR trubek zkontrolujte čistotu čela před zasunutím do polyfúzní svářečky.

9. TYPICKÉ CHYBY PŘI PRÁCI A PREVENCE

Páčení čepelí do boku

Vychýlení nůžek z roviny řezu v průběhu stříhání vyvolává boční ohybové napětí na kalenou čepel SK5 a způsobí její prasknutí nebo vyštípnutí. Pohyb veďte striktně v jedné rovině.

Stříhání kovových plášťů kabelů

Pokus o přestřižení kabelu s ocelovým pancířem nebo armovací tkaninou nevratně otupí a zničí břit. Nůžky používejte pouze na stanovené plastové profily.

10. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A OŠETŘENÍ NŮŽEK

Čištění po pracovním dni
Z čelistí a ráčnového mechanismu odstraňte plastové třísky a prach mosazným kartáčkem. Čepel otřete do sucha.

Promazání ozubení ráčny a čepu
Každý měsíc kápněte kapku jemného strojního oleje na čep čepele a zuby rohatky ráčny. Zajistíte tím lehký chod a ochranu před opotřebením.

Obtahování ostří čepele
Při ztrátě ostrosti jemně obkružte fazetu čepele jemným diamantovým brouskem nebo smirkovým papírem zrnitosti 1000. Zachovejte původní úhel klínu.

Kontrola vratné pružiny
Prověřte, zda vratná pružina spolehlivě rozevírá čelisti a její konce jsou správně usazeny v lůžkách hliníkového těla.

11. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

Nůžky skladujte v suchém prostředí v instalatérském kufru nebo na panelu nářadí. Čepel vždy uzavřete a zajistěte spodní transportní sponou, aby nedošlo k poškození ostří o ostatní nářadí.

12. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Trubka se mačká místo řezu	Tupé ostří čepele nebo příliš studený plast (< 5 °C)	Přiostřete čepel brouskem; plastovou trubku v chladu předehřejte.
Ráčna prokluzuje při stisku	Zanesené zuby rohatky prachem nebo opotřebená západka	Vyčistěte ozubení rozpouštědlem a lehce naolejujte mechanismus.
Nůžky se samy nerozevírají	Vypadlá nebo unavená vnitřní vratná pružina	Zkontrolujte usazení pružiny v rukojeti; promažte čep kloubu.
Šikmý řez na trubce	Trubka nebyla správně usazena v lůžku nůžek	Dbejte na kolmé vedení těla nůžek vůči podélné ose trubky.
Vyštípnutý zub na čepeli	Pokus o přestřižení kovu, drátu nebo hřebíku	Vyměňte poškozenou čepel SK5 za novou originální náhradní čepel.

13. ŽIVOTNOST NÁŘADÍ A PERIODICKÉ REVIZE

Projektovaná životnost řezačky trubek **KRAFT&DELE KD10857** činí minimálně 5 let při běžném řemeslném nasazení. Čepel je spotřebním materiálem a podléhá výměně dle intenzity řezání. Doporučujeme pravidelnou vizuální kontrolu stavu břitu a čepů před každou montáží.

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 KD10857** — Řezačka na trubky z PVC, plastu a hliníku
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD)**
Aplikované harmonizované normy:	**DIN ISO 5743, 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 hydrauliky 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 tříděného odpadu. U elektrických zařízení a strojů je zakázáno vyhazovat zařízení do směsného komunálního odpadu – odevzdejte jej do sběrného místa elektroodpadu (WEEE) nebo u prodejce. Kovové nástroje, hydraulické válce a ocelové komponenty jsou 100% recyklovatelné a patří do sběrného dvora či kovošrotu. Upotřebená maziva a oleje odevzdejte jako nebezpečný odpad!

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		