OTOČNÝ DÍLENSKÝ ZÁMEČNICKÝ SVĚRÁK 125 MM S KOVADLINOU

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ŠÍŘKA ČELISTÍ	KOVADLINA	ZÁKLADNA	KONSTRUKCE
125 mm (5")	**Integrovaná 80 × 80 mm**	**Otočná o 360° s aretací**	**Robustní litina, 7,5 kg**

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Masivní zámečnický svěrák vyrobený z vysoce kvalitní jakostní litiny zaručující vynikající tuhost a odolnost vůči mechanickému namáhání.
- Vyměnitelné kalené prizmatické čelisti o šířce 125 mm s příčným rýhováním pro nekompromisní sevření obrobků bez nebezpečí prokluzu.
- Velká broušená integrovaná kovadlina o rozměrech 80 × 80 mm umístěná za pevnou čelistí umožňuje pohodlné rovnání a vyklepávání materiálu.
- Otočná základna s plným rozsahem rotace 360° vybavená dvěma robustními zajišťovacími kličkami pro přesné natočení obrobku v libovolném úhlu.
- Tvrzený ocelový trapézový vodicí šroub s hladkým chodem a precizním vedením pohyblivé čelisti bez nežádoucí vůle a příčení.
- Tři montážní otvory na základně pro spolehlivé a pevné ukotvení svěráku k desce dílenského ponku pomocí šroubů M10.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI SE SVĚRÁKEM: Svěrák musí být před použitím bezpečně přišroubován k masivnímu dílenskému stolu pomocí všech tří montážních otvorů. Kličku vodicího šroubu nikdy neprodlužujte trubkou ani na ni netlučte kladivem – hrozí prasknutí trapézového vřetena nebo těla svěráku! Na integrované kovadlině provádějte pouze lehké až střední klempířské a zámečnické práce; nikdy na ní nerozbíjejte kalené oceli těžkým perlíkem. Při upínání křehkých či leštěných dílů používejte měkké ochranné návleky čelistí (hliník, plast). Vždy používejte certifikované ochranné brýle (EN 166) a pracovní rukavice.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SVĚRÁKU KD1102

Šířka čelistí	**125 mm (5 palců)**
Maximální rozevření čelistí	**130 mm**
Hloubka upnutí	**70 mm**
Rozměry integrované kovadliny	**80 × 80 mm**
Materiál těla svěráku	**Vysokopevnostní šedá litina (GG20 / GG25)**
Materiál a tvrdost čelistí	**Kalená nástrojová ocel, tvrdost 50–55 HRC, vroubkovaný profil**
Otočný mechanismus	**Základna otočná o 360° se 2 zajišťovacími pákami**
Vodicí šroub	**Kalený ocelový trapézový závit s vratidlem**
Uchycení k ponku	**3 otvory pro šrouby M10 (rozteč cca 135 mm)**
Celková hmotnost	**cca 7,5 kg**

2. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ SVĚRÁKU

ČELISTI, VEDENÍ A KOVADLINA

- **Pevná čelist:** Masivní odlitek ze šedé litiny spojený se základním tělem svěráku.
- **Pohyblivá čelist:** Přesně lícovaná na prizmatickém vodicím nosníku pro minimální boční vůli.
- **Vyměnitelné vložky čelistí:** Kalená nástrojová ocel (50–55 HRC) s rýhovaným povrchem, uchycené imbusovými šrouby.
- **Kovadlina 80 × 80 mm:** Broušená rovná plocha určená k rovnání drátů, pásoviny a drobných výpalků.

POHON A OTOČNÁ ZÁKLADNA

- **Trapézový šroub:** Ocelové vřeteno s válcovaným lichoběžníkovým závitem a vysokou odolností proti opotřebení.
- **Posuvné vratidlo:** Ocelová páka s koncovými dorazy pro ruční vyvození upínací síly.
- **Otočná točnice:** Základna otočná o 360° s odstupňovanou dosedací plochou.
- **Aretační kličky:** Dvě protilehlé upínací páky pro spolehlivé uzamčení natočení svěráku.

JAKOSTNÍ ŠEDÁ LITINA (GG20/25) S VYSOKOU SCHOPNOSTÍ TLUMENÍ VIBRACÍ

Tělo svěráku Kraft&Dele KD1102 je odlito z jakostní šedé litiny, která se vyznačuje vysokou pevností v tlaku a mimořádnou schopností pohlcovat mechanické kmity a vibrace vznikající při řezání, sekání a pilování kovových materiálů.

Vysoká hmotnost 7,5 kg poskytuje stabilitu potřebnou pro precizní zámečnické lícování a montážní operace v profesionálních dílnách i domácích garážích.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO POUŽÍVÁNÍ ZÁMEČNICKÉHO SVĚRÁKU

Přestože svěrák představuje mechanické nářadí bez elektrického pohonu, vyvíjí extrémní upínací síly. Nesprávné zacházení nebo přetěžování vede k prasknutí litiny a těžkým úrazům.

ZÁKAZ PŘETĚŽOVÁNÍ VŘETENA A TĚLA

- **Zákaz prodlužování páky:** Nikdy nenasazujte na vratidlo trubku za účelem zvýšení utahovací síly!
- **Zákaz úderů do kličky:** Nikdy netlučte kladivem na vratidlo svěráku pro dotahování nebo povolování.
- **Rovnoměrné sevření:** Obrobek upínejte pokud možno do středu čelistí, aby nedocházelo ke křížení vedení.
- **Ochrana vodicího šroubu:** Zabraňte přímému kontaktu šroubu s plamenem autogenu či svářecí elektrodou.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI PRÁCI

- **Ochranné brýle (EN 166):** Povinné při jakémkoli řezání, pilování či sekání materiálu ve svěráku.
- **Pracovní rukavice:** Ochrana před ostrými šponami a otřepy opracovávaného kovu.
- **Pevná pracovní obuv:** Ochrana nohou před případným pádem těžkého obrobku při uvolnění čelistí.

OMEZENÍ POUŽITÍ INTEGROVANÉ KOVADLINY:
Kovadlinka na těle svěráku je určena výhradně pro lehké vyklepávání a rovnání měkčích kovů (měď, hliník, slabé ocelové plechy). NIKDY na ní nerozbíjejte kalené součásti (ložiskové kuličky, závitníky) a netlučte do ní těžkými perlíky – hrozí prasknutí litinového těla svěráku! Pro těžké kovářské práce použijte samostatnou ocelovou kovadlinu.

1. METODIKA MONTÁŽE SVĚRÁKU K DÍLENSKÉMU STOLU

1

Volba optimálního umístění na ponku:
Svěrák namontujte co nejblíže k nosné noze stolu na levý nebo pravý roh. Pevná čelist svěráku by měla nepatrně přečnívat přes hranu pracovní desky ponku, což umožní svislé upnutí dlouhých trubek a tyčí bez narážení do hrany stolu.

2

Vrtání otvorů a ukotvení:
Přiložte základnu k desce stolu a označte středy tří montážních otvorů. Vyvrtejte průchozí otvory o průměru 10,5 mm. Pro ukotvení použijte pevnostní šrouby M10 (třída min. 8.8) s velkoplošnými podložkami a samojistnými maticemi zespodu desky.

3

Pevné dotažení základny:
Dotáhněte rovnoměrně všechny tři šrouby. Přesvědčte se, že základna dosedá celou plochou a při poklepu na tělo svěráku nevzniká žádné pružení ani pohyb pracovní desky.

2. NASTAVENÍ A OBSLUHA OTOČNÉHO MECHANISMU 360°

POVOLENÍ ARETAČNÍCH KLIČEK

- Otočte oběma bočními kličkami o 1–2 otáčky proti směru hodinových ručiček.
- Svěrák se nyní volně a hladce otáčí kolem své svislé osy v celém rozsahu 360°.
- Natočte svěrák tak, aby opracovávaný obrobek měl optimální přístup k přirozenému světlu.

PEVNÉ UZAMČENÍ POLOHY

- Po dosažení požadovaného úhlu pevně rukou dotáhněte obě aretační kličky.
- Vždy dotahujte **OBĚ kličky** současně pro rovnoměrné sevření točnice.
- Před zahájením řezání či pilování zkontrolujte rukou, zda je točnice pevně aretována.

VÝŠKOVÉ USTAVENÍ SVĚRÁKU PODLE ERGONOMIE POSTAVY

Správná ergonomická výška svěráku je zásadní pro prevenci bolestí zad při celodenní práci: horní hrana čelistí by se měla při vzpřímeném postoji nacházet přesně v úrovni lokte ohnuté paže operátora. Pokud je stůl příliš nízký, podložte svěrák pevnou dřevěnou nebo ocelovou deskou.

1. METODIKA SPRÁVNÉHO UPÍNÁNÍ OBROBKŮ

1

Centrování materiálu v čelistech:
Obrobek vkládejte vždy do podélného středu čelistí. Pokud musíte upnout obrobek na kraj čelistí, vložte na opačnou stranu distanční vložku stejné tloušťky, aby se zabránilo křížení vodicího nosníku a nerovnoměrnému namáhání šroubu.

2

Ochrana choulostivých povrchů:
Ocelové vroubkované čelisti spolehlivě drží hrubé odlitky a ocelové profily, ale mohou vytlačit otisky do měkkých kovů (hliník, mosaz, měď) či leštěných dílů. Pro tyto účely nasaďte na čelisti měkké vložky z hliníkového plechu, polyuretanu nebo tvrdého dřeva.

3

Upínání tenkostěnných trubek:
Při řezání a závitování trubek nepřetahujte upínací šroub, aby nedošlo k deformaci kruhového průřezu trubky na ovál. Použijte prizmatické ochranné čelisti s V-drážkou.

2. ZÁSADY BEZPEČNÉHO ŘEZÁNÍ A PILOVÁNÍ VE SVĚRÁKU

ŘEZÁNÍ RUČNÍ PILOU NA KOV

- Obrobek upněte co nejblíže k čelistem (cca 5–10 mm od místa řezu).
- Upnutí s velkým vyložením způsobuje silné kmitání materiálu, vrzání a lámání pilového listu.
- Řežte plynulými tahy v celé délce pilového listu pod lehkým úhlem.

PILOVÁNÍ A ZÁMEČNICKÉ ODHROTOVÁNÍ

- Držte pilník oběma rukama (rukojeť v dlani, konec přidržován prsty druhé ruky).
- Tlačte na pilník pouze při pohybu vpřed; při zpětném pohybu tlak uvolněte.
- Pravidelně čistěte zuby pilníku drátěným kartáčem.

ZÁBRANA PÁDU TĚŽKÝCH ODŘEZKŮ:
Při dořezávání rozměrných profilů či trubek druhou rukou přidržujte odřezávaný konec nebo jej podepřete výškově stavitelnou dílenskou podpěrou (kozlíkem). Volný pád těžkého ocelového odřezku na podlahu ohrožuje nohy obsluhy.

1. ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ POHYBLIVÝCH ČÁSTÍ

Litinový svěrák Kraft&Dele KD1102 je robustní nářadí, avšak pro zachování lehkého a přesného chodu vřetena vyžaduje pravidelnou dílenskou údržbu:

ČIŠTĚNÍ TRAPÉZOVÉHO ŠROUBU A VEDENÍ

- Po každém broušení a pilování ometťte trapézový šroub a prizmatické vedení štětcem od špon a prachu.
- Jednou za měsíc rozevřete čelisti na maximum a očistěte staré znečištěné mazivo technickým benzínem.
- Zkontrolujte, zda mezi vodicí plochy nevnikly ocelové třísky.

PRAVIDELNÉ PROMAZÁVÁNÍ VŘETENA

- Naneste na trapézový šroub tenkou vrstvu kvalitního lithného nebo grafitového plastického maziva.
- Několikrát protočte pohyblivou čelist od dorazu k dorazu pro rovnoměrné rozprostření tuku v bronzové matici.
- Promažte také otočnou dosedací plochu točnice kapkou motorového oleje.

2. VÝMĚNA ČELISTÍ A KONTROLA ŠROUBŮ

POSTUP VÝMĚNY OPOTŘEBENÝCH OCELOVÝCH ČELISTÍ

Po letech intenzivního provozu může dojít k vyhlazení vroubkování nebo mechanickému vyštípnutí hran ocelových čelistí:

1. Očistěte drážky imbusových zápustných šroubů na čelistech od prachu.
2. Pomocí kvalitního imbusového klíče vyšroubujte oba montážní šrouby na každé čelisti.
3. Sejměte staré vložky čelistí a dosedací plochy těla svěráku důkladně odmastěte a očistěte od rzi.
4. Nasaďte nové originální čelisti Kraft&Dele 125 mm a pevně dotáhněte upevňovací šrouby.

ZÁBRANA KOROZE PŘI SKLADOVÁNÍ V NEVYTÁPĚNÉ DÍLNĚ:
Pokud je svěrák umístěn v nevytápěné garáži s kolísáním vlhkosti, ošetřete broušené plochy kovadliny a vodicího nosníku konzervačním olejem nebo voskovým sprejem, který spolehlivě zabrání vzniku povrchové rzi.

1. ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ A MECHANICKÝCH ZÁVAD

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Pohyblivá čelist drhne a jde velmi ztuha	Zanesený trapézový šroub pilinami a prachem; vyschlé nebo znečištěné mazivo v matici.	Vyčistěte vřeteno kartáčem a odmašťovačem, naneste čerstvé lithné mazivo a protočte čelist.
Svěrák se v otočné základně protáčí i po dotažení	Nedostatečně dotažené obě kličky; znečištění třecí točnice olejem či prachem.	Dotáhněte současně obě aretační kličky; vyčistěte dosedací třecí plochu základny.
Upnutý obrobek v čelistech prokluzuje	Zanesené vroubkování čelistí mastnotou nebo pilinami; obroušené hrany zubů.	Vyčistěte drážky ocelovým kartáčem; při silném opotřebení otočte nebo vyměňte čelisti.
Při dotažení se obrobek vzpříčí směrem vzhůru	Jednostranné upnutí na kraji čelisti; vůle ve vodicím nosníku.	Upínejte do středu čelistí nebo vložte na protější stranu distanční podložku stejné tloušťky.
Kovadlinka má otlaky a vyštípnuté okraje	Použití nadměrně těžkého kladiva; rozbíjení kalených ložisek na kovadlině.	Zabruste ostré otřepy pilníkem na kov; pro těžké kovářské rázy použijte ocelovou kovadlinu.

2. ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY LITINOVÉHO SVĚRÁKU

- Záruka se vztahuje na skryté materiálové vady litinového odlitku a vodicího šroubu.
- Záruka se nevztahuje na prasknutí způsobené tlučením do vřetena nebo prodlužováním páky trubkou.
- Běžné opotřebení rýhování čelistí nepředstavuje záruční vadu.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A PODPORA V ČR

Záruční i pozáruční servis, dodávky náhradních čelistí a technickou podporu Kraft&Dele pro Českou republiku zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Servisní středisko Kraft&Dele ČR
Web: www.nasenaradi.cz

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ORIGINÁL PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A ZMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE V EU

Výrobce a držitel technické dokumentace:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polsko
NIP: 5272648712, REGON: 142823610

Popis strojního zařízení:
Název: **Profesionální otočný litinový zámečnický svěrák 125 mm s integrovanou kovadlinou Kraft&Dele KD1102 (otočná základna 360°, kalené vyměnitelné čelisti)**
Typové / modelové označení: **KD1102**
Funkce: Technické dílenské a spotřební zařízení
Rok výroby a certifikace: **2026**

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- **Směrnice 2006/42/ES:** Strojní zařízení (MD)
- **Směrnice 2001/95/ES:** Obecná bezpečnost výrobků (GPSD)

Použité harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- **ČSN EN ISO 12100:2011:** Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci
- **ČSN ISO 6787:** Montážní nářadí na šrouby a matice - Ruční upínací nářadí

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepy, kabely, displeje, topná tělesa).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící údržba a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu *www.nasenaradi.cz*.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Svěrák Kraft&Dele KD1102 je celokovový výrobek vyrobený z jakostní šedé litiny a legované oceli. Po skončení životnosti odevzdejte výrobek do autorizované sběrny druhotných surovin a kovošrotu dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Obalový karton odevzdejte do sběru papíru (kód 15 01 01). Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Za... • Strojově přeloženo