SADA TRUHLÁŘSKÝCH DLÁT 4 KS (6, 12, 18, 24 MM)

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ŠÍŘKY ČEPELÍ	MATERIÁL	KONSTRUKCE	ÚDEROVÁ HLAVA
6 | 12 | 18 | 24 mm	Kovaná ocel Cr-V (58–62 HRC)	Průchozí ocelový dřík	Ocelová pro kladivo i paličku

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI SADY TRUHLÁŘSKÝCH DLÁT

- Základní profesionální sada nejpoužívanějších šířek plochých dlát (6, 12, 18 a 24 mm) pro veškeré truhlářské, tesařské a nábytkářské práce.
- Kováno z ušlechtilé chrom-vanadiové oceli (Cr-V) s přesně řízeným tepelným zpracováním garantujícím dlouhotrvající ostří bez vyštipování.
- Indukčně kalené a jemně lapované fazety břitu pod úhlem 25° pro okamžitou práci bez nutnosti zdlouhavého primárního broušení.
- Průchozí celokovový ocelový trn procházející celou délkou rukojeti efektivně přenáší plnou energii úderu přímo na řeznou hranu.
- Kalená ocelová úderová korunka na konci rukojeti umožňuje použití těžkých dřevěných tesařských paliček i ocelových zámečnických kladiv bez prasknutí plastu.
- Ergonomická rukojeť z houževnatého polypropylenu potažená protiskluzovou měkčenou pryží TPR pro dokonalou kontrolu vedení řezu.

VÝSTRAHA PŘED ZRANĚNÍM OSTRÝM BŘITEM:
VÝSTRAHA PŘED ZRANĚNÍM OSTRÝM BŘITEM: ČEPELE DLÁT JSOU TOVÁRNĚ NABROUŠENY DO ŽILETKOVÉ OSTROSTI! PŘI DLABÁNÍ NIKDY NEMĚJTE DRUHOU RUKU ANI TĚLO V DRÁZE POHYBU DLÁTA! OBROBEK VŽDY PEVNĚ UPNĚTE DO TRUHLÁŘSKÉHO SVĚRÁKU ČI SVĚRKAMI! PO PRÁCI VŽDY NASAĎTE OCHRANNÉ KRYTKY BŘITŮ!

• Strojově přeloženo

1. TECHNICKÉ PARAMETRY TRUHLÁŘSKÝCH DLÁT KD11770

Model sady dlát	Kraft&Dele KD11770
Počet kusů v sadě	4 kusy plochých dlát
Šířky pracovních čepelí	6,0 mm | 12,0 mm | 18,0 mm | 24,0 mm
Materiál čepele	Zápustkově kovaná legovaná ocel Chrom-Vanadium (Cr-V)
Tvrdost funkčního břitu	58 až 62 HRC (indukční kalení)
Úhel továrního výbrusu břitu	25° (primární fazeta)
Konstrukce vnitřního jádra	Průchozí ocelový dřík (Through-Tang)
Úderový prvek	Masivní kalená ocelová ploška na konci rukojeti
Materiál rukojeti	Nárazuvzdorný dvousložkový plast (PP + TPR guma)
Celková délka dláta	cca 260 mm (délka čepele cca 135 mm)
Ochrana ostří	Pružné plastové ochranné násadky pro každé dláto
Celková hmotnost sady	cca 880 g

2. POPIS KONSTRUKCE A MATERIÁLOVÉHO PROVEDENÍ

KOVANÁ CR-V OCEL A GEOMETRIE ČEPELÍ

- **Chrom-vanadiová slitina (Cr-V):** Špičková ocel s vysokou odolností proti otěru a skvělou rázovou houževnatostí.
- **Indukční zakalení břitu (58–62 HRC):** Udržuje dokonalou ostrost fazety i při opracování tvrdého dubu či buku.
- **Zkosené boční hrany:** Úzké fazety po stranách čepele umožňují hluboké dlabání v ostrých koutech rybinových spojů.
- **Lapovaná zadní strana:** Dokonale rovná spodní plocha pro přesné vedení dláta naplocho po dřevě.

PRŮCHOZÍ OCELOVÝ DŘÍK A RUKOJEŤ SOFT-GRIP

- **Průchozí konstrukce (Through-Tang):** Masivní ocelový prut prochází celým tělem rukojeti pro maximální tuhost.
- **Kalená úderová korunka:** Umožňuje bezpečné údery dřevěnou paličkou i ocelovým zámečnickým kladivem bez rizika prasknutí plastu.
- **Ergonomický dvousložkový plášť:** Tvrdé polypropylenové jádro s měkčeným pryžovým úchopem tlumí vibrace.
- **Bezpečnostní krytky:** Pružná plastová pouzdra spolehlivě chrání jemné břity před poškozením při ukládání.

PŘEHLED ŠÍŘEK ČEPELÍ V SADĚ KD11770 A JEJICH VYUŽITÍ

Sada pokrývá kompletní škálu truhlářských prací: **dláto 6 mm** (úzké dlabací drážky, jemné kouty a intarzie), **dláto 12 mm** (výroba čepů, dlabů nábytkových spojů a zádlabů menších zámků), **dláto 18 mm** (univerzální dlabání rámů, tesařské spoje a srážení hran), **dláto 24 mm** (začišťování širokých ploch, sesazování spárovek a osazování dveřních závěsů).

1. ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE S RUČNÍMI DLÁTY

PRAVIDLO BEZPEČNÉ POLOHY RUKOU A TĚLA

- **Obě ruce za ostřím:** Při ručním řezání bez kladiva držte dláto oběma rukama (jedna na rukojeti, druhá vede čepel).
- **Zákaz přidržování obrobku v ose řezu:** Nikdy nepřidržujte dřevo rukou před břitem dláta! Při sklouznutí hrozí těžké pořezání.
- **Směr dlabání:** Řez veďte vždy směrem od těla a od končetin do volného prostoru nebo proti dorazu.
- **Povinná fixace dílu:** Obrobek musí být pevně upnut do truhlářského svěráku (vozíku) nebo přitažen svěrkou k ponku.

BEZPEČNOST PŘI ÚDERECH PALIČKOU A KLADIVEM

- **Použití vhodné paličky:** Přednostně používejte truhlářskou dřevěnou nebo polyuretanovou paličku.
- **Ocelová kladiva:** Při použití ocelového kladiva veďte úder kolmo na střed ocelové korunky rukojeti.
- **Kontrola otřepů:** Pokud by na úderové korunce časem vznikl rozklepaný lem, opatrně jej zabruste na brusce.
- **Ochrana zraku:** Používejte ochranné brýle (ČSN EN 166) chránící před odletujícími dřevěnými třískami.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANNÝ PROSTŘEDEK	POŽADOVANÁ NORMA	DŮVOD POUŽITÍ V TRUHLÁŘSKÉ DÍLNĚ
Ochranné brýle	ČSN EN 166	Ochrana zraku před odletujícími třískami tvrdého dřeva a úlomky vláken.
Kožené truhlářské rukavice	ČSN EN 388 (odolnost proti proříznutí)	Ochrana rukou při manipulaci s ostrými nástroji a hrubým řezivem s třískami.
Pevná pracovní obuv	ČSN EN ISO 20345	Ochrana nohou při náhodném pádu těžkého obrobku nebo dláta ze stolu na zem.

NEBEZPEČÍ TUPÉHO NÁSTROJE VS. DOKONALE NABROUŠENÉ DLÁTO

V truhlářské praxi platí železné pravidlo: **tupé dláto je mnohem nebezpečnější než ostré**! S tupým břitem je obsluha nucena vyvíjet nadměrnou tlačnou sílu, čímž ztrácí jemnou kontrolu nad nástrojem. Při nečekaném překonání odporu dřevního léta dláto prudce vystřelí vpřed a způsobí vážný úraz. Dláta udržujte neustále v perfektně ostrém stavu.

1. METODIKA PŘÍPRAVY OBROBKU A ORÝSOVÁNÍ

ORÝSOVÁNÍ NOŽEM A REJSKEM

- **Značení řezacím nožem:** Hranice dlabu vždy označujte ostrým rýsovacím nožem nebo rejskem, nikoli tlustou tužkou.
- **Přerušení povrchových vláken:** Rýha nožem přeřízne povrchová léta dřeva a zamezí jejich vytržení za hranici spoje.
- **Vodicí stopa pro dláto:** Naříznutá linka slouží jako přesné dorazové lůžko pro opření břitu dláta.
- **Kontrola pravoúhlosti:** K ryskování používejte přesný ocelový truhlářský úhelník.

RESPEKTOVÁNÍ STRUKTURY A SMĚRU VLÁKEN

- **Dlabání po létech:** Řez veďte vždy ve směru sklonu vláken dřeva; řez proti létem způsobuje hluboké vytrhávání.
- **Dlabání napříč léty:** Vyžaduje ostré kolmé proseknutí vláken na obou koncích dlabu před odebíráním materiálu.
- **Vyhýbání se sukům:** V místech zarostlých suků je dřevo extrémně tvrdé a křivolaké; postupujte jemnými šetrnými řezy.

2. ZÁKLADNÍ TECHNIKY DRŽENÍ A ŘEZÁNÍ DLÁTEM

DLABÁNÍ S ÚDEROVOU PALIČKOU (HRUBOVÁNÍ)

- **Úhel dláta:** Dláto držte kolmo (90°) s fazetou obrácenou dovnitř vyřezávaného otvoru.
- **Rovnoměrné údery:** Paličkou veďte rytmické přiměřené údery; odebírejte materiál po vrstvách tloušťky 3–5 mm.
- **Páčení materiálu:** Dláto používejte k odřezávání třísky, nikoli jako páčidlo k lámání silných špalků.

ZAČIŠŤOVÁNÍ RUČNÍM TLAKEM (HOBLOVACÍ ŘEZ)

- **Držení oběma rukama:** Pravá ruka tlačí na rukojeť, levá ruka pevně tiskne čepel k rovině dřeva a řídí směr.
- **Fazetou nahoru:** Dláto leží rovnou plochou na dřevě; břit odebírá tenké průsvitné hobliny.
- **Šikmý táhlý řez:** Vedení dláta s mírným bočním posuvem (střižný řez) radikálně snižuje řezný odpor.

VÝZNAM ORIENTACE FAZETY (BROUŠENÉ PLOCHY) PŘI PRÁCI

Při práci s dlátem zásadně závisí na tom, zda je fazeta otočena nahoru nebo dolů: pokud je **fazeta otočena dolů** (směrem k obrobku), dláto má tendenci vyjíždět ven z materiálu – což je ideální pro mělké začišťování a zaoblování. Pokud je **fazeta otočena nahoru** a rovná strana leží na dřevě, dláto kopíruje dokonale rovnou referenční rovinu.

1. METODIKA ZHOTOVENÍ PRŮCHOZÍHO DLABU (ČEP A DLAB)

KROK 1 & KROK 2: PROSEKNUTÍ A ODVRTÁNÍ

- **Krok 1 (Předvrtání středu):** Pro úsporu práce a ochranu dláta předvrtejte střed dlabu šroubovitým vrtákem o průměru odpovídajícím šířce dlabu.
- **Krok 2 (Kolmé záseky na koncích):** Dlátem o šířce dlabu proveďte kolmé proseknutí vláken na obou koncových ryskách.
- **Odsazení od rysky:** První zásek veďte 1 mm uvnitř dlabu; finální začistění na rysku proveďte až po vybrání jádra.

KROK 3 & KROK 4: ODEBÍRÁNÍ A OBOUSTRANNÝ POSTUP

- **Krok 3 (Postupné odebírání třísek):** Odebírejte materiál od středu směrem ke koncům postupným zasekáváním pod úhlem 45°.
- **Krok 4 (Dlabání z obou stran):** Průchozí dlab dlabte **vždy z obou stran do poloviny tloušťky materiálu**!
- **Zamezení vyštípnutí:** Proseknutí skrz na skrz z jedné strany by způsobilo masivní vyštípnutí dřeva na spodní pohledové straně.

2. ZADLABÁVÁNÍ DVEŘNÍCH ZÁVĚSŮ A ZÁMKŮ

ZAČIŠTĚNÍ LŮŽKA PRO PANTY DVEŘÍ

- **Přiložení pantu:** Přiložte křídlo pantu a obkreslete jeho obrys ostrým skalpelem nebo rýsovacím nožem.
- **Naseknutí obvodu:** Dlátem 18 mm nebo 24 mm prosekněte obrys přesně do hloubky tloušťky plechu pantu.
- **Husté nasekání žeber:** Vnitřek plochy nasekejte rovnoběžnými záseky vzdálenými cca 2 mm.
- **Začištění dna:** Dlátem naplocho fazetou nahoru seřízněte nasekaná žebra do dokonale rovného dna.

VÝROBA RYBINOVÝCH A OZUBOVÝCH SPOJŮ

- **Využití dláta 6 mm:** Úzké dláto s fazetovanými boky spolehlivě vyčistí ostré vnitřní kouty rybinových ozubů.
- **Podseknutí středu:** Střed dlabu nepatrně prohlubte (o 0,5 mm), aby ozuby dosedly těsně na vnějších hranách.
- **Zkouška na sucho:** Spoj sestavte na sucho lehkým tlakem ruky; nikdy nedotloukejte natěsno kladivem.

BEZPEČNOSTNÍ TIP PRO PRÁCI S TVRDÝM A KŘEHKÝM DŘEVEM

Při dlabání suchého tvrdého dřeva (dub, jasan, akát) mají vlákna tendenci se nekontrolovaně štípat hluboko pod rovinu řezu. Vždy předem omezte hloubku dlabu kolmým zásekem břitu po celém obvodu. Údery paličkou veďte krátké a suché – masivní dvousložková rukojeť s ocelovou korunkou KD11770 spolehlivě přenese energii do dřeva bez deformace břitu.

1. METODIKA PROFESIONÁLNÍHO BROUŠENÍ TRUHLÁŘSKÝCH DLÁT

STROJNÍ PŘEBROUŠENÍ PRIMÁRNÍ FAZETY (25°)

- **Úhel primární fazety:** Brousí se na úhel 25° na pomaloběžné vodní brusce nebo jemném korundovém kotouči.
- **Stálé chlazení vodou:** Ocel Cr-V se nesmí přehřát! Zmodrání oceli znamená popuštění zakalené struktury a ztrátu tvrdosti.
- **Pravidelná kontrola úhloměrem:** Používejte truhlářskou šablonu pro kontrolu přesného úhlu 25° a pravoúhlosti k ose čepele.

RUČNÍ HONOVÁNÍ SEKUNDÁRNÍ FAZETY (30°)

- **Vodní kameny:** Používejte japonské vodní brusné kameny zrnitosti 1000 pro srovnání a 3000–6000 pro vyleštění.
- **Mikrofazeta 30°:** Zvedněte dláto o 5° nad primární fazetu a vytvořte úzkou zrcadlovou mikrofazetku (šířka cca 0,5–1 mm).
- **Rychlost ostření:** Vytvoření mikrofazety trvá jen několik vteřin a šetří materiál čepele.

2. ZRCADLOVÉ LAPOVÁNÍ ZADNÍ PLOCHY A FINÁLNÍ OBTAHOVÁNÍ

LAPOVÁNÍ ZADNÍ STRANY ČEPELE (BACK FLATNESS)

- **Základ ostrosti:** Ostří dláta vzniká průnikem dvou rovin – zadní plocha musí být dokonale rovná a vyleštěná!
- **Postup lapování:** Přiložte spodní stranu dláta zcela naplocho na jemný vodní kámen (zrnitost 6000) nebo skleněnou desku s brusnou pastou.
- **Odstranění jehly:** Pohyby tam a zpět odstraňte otřep (jehlu) vzniklý po broušení fazety.

FINÁLNÍ OBTAHOVÁNÍ NA KOŽENÉM ŘEMENU

- **Hovězí kůže s lešticí pastou:** Kousek tvrdé usně napnuté na prkénku potřete zelenou chromoxidovou lešticí pastou.
- **Pohyby pouze po směru řezu:** Tahejte dláto po kůži výhradně směrem dozadu (od břitu), nikdy ne proti břitu!
- **Test ostrosti:** Správně nabroušené dláto musí bez tlaku holit chlupy na předloktí a čistě přeříznout volně visící list papíru.

PRAVIDLO PRAVIDELNÉHO OŽIVOVÁNÍ BŘITU PŘI PRÁCI

Nenechávejte dláto zcela otupit! Zkušený truhlář má vedle ponku položen obtahovací kámen nebo kožené prkénko a **každých 15–20 minut práce břit několika rychlými tahy oživí**. Tento proces zabere pouhých 10 sekund, udržuje dláto v nepřetržité žiletkové ostrosti a eliminuje nutnost častého zdlouhavého přebrušování na hrubých kotoučích.

1. METODIKA ČIŠTĚNÍ, KONZERVACE A SKLADOVÁNÍ

ODSTRANĚNÍ PRYSKYŘICE A OCHRANA PŘED KOROZÍ

- **Čištění smůly:** Zaschlou borovicovou či smrkovou pryskyřici odstraňte hadříkem navlhčeným v technickém lihu nebo terpentýnu.
- **Konzervační olej:** Po očištění naneste na ocelové čepele tenkou vrstvu kaméliového oleje nebo minerálního oleje.
- **Ochrana rukojetí:** Dvousložkové rukojeti čistěte mýdlovou vodou; nepoužívejte aceton ani nitroředidla.

BEZPEČNÉ UKLÁDÁNÍ A TRANSPORT

- **Ochranné návleky:** Po ukončení práce vždy nasaďte dodané plastové krytky břitů.
- **Zákaz volného uložení v kufru:** Dláta nikdy nepohazujte volně mezi ocelové klíče a kladiva; náraz o kov břit okamžitě vyštípne.
- **Dřevěný stojánek / rolovací pouzdro:** Dláta ukládejte do dřevěného držáku na stěně nebo do plátěného rolovacího organizéru.

2. TABULKA MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A JEJICH ODSTRANĚNÍ

PROBLÉM / ZÁVADA	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Vyštípnutý zub na ostří dláta	Zasažení skrytého hřebíku, vrutu či kamínku ve dřevě; páčení za břit.	Přebruste primární fazetu na brusce za stálého chlazení vodou, dokud zub nezmizí; materiál předem prohlédněte.
Břit se rychle tupí a ztrácí ostří	Příliš ostrý úhel břitu pro tvrdé dřevo (<25°); přehřátí při strojním broušení.	Přebrušte sekundární fazetu na tupější úhel (30–32°); chlaďte čepel vodou každé 3 sekundy.
Dláto při řezu uhýbá a táhne do strany	Břit není kolmý k podélné ose čepele; nestejnoměrně nabroušená fazeta.	Srovnejte čelo čepele do přesného úhlu 90° na brusném kameni s vodicí truhlářskou svěrkou (Honinguide).
Dřevo se při dlabání vytrhává a štípe	Tupý břit dláta; dlabání proti směru vláken; absence předchozího naříznutí.	Břit dláta naostřete a vyleštěte na kůži; obrys předem prořízněte nožem; dlabte po směru léta.
Koroze a tmavé skvrny na čepeli	Skladování ve vlhké dílně; styk s agresivními třísloviny mokrého dubu.	Skvrny odstraňte jemnou leštící pastou na kovy; po práci dláto osušte a naolejujte kaméliovým olejem.

ZÁRUKA A AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE KRAFT&DELE

Na sadu truhlářských dlát Kraft&Dele KD11770 je poskytována plná záruka 24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro podnikatele. Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu Cr-V a lomy dříku. Nevztahuje se na běžné otupení břitů a poškození způsobené sekáním do hřebíků či páčením kamene. Výhradní distributor pro ČR: **Nejedlý s.r.o.**, **www.nasenaradi.cz**.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.
Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / KRS: 0000382902 • **DIČ / NIP:** PL1231245869
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:
Výrobek: Profesionální 4dílná sada kovaných plochých truhlářských a tesařských dlát Kraft&Dele KD11770 (šířky čepelí 6 mm, 12 mm, 18 mm a 24 mm, výběrová chrom-vanadiová nástrojová ocel Cr-V, precizně broušené fazety s indukčním zakalením břitu na tvrdost 58–62 HRC, celistvý průchozí ocelový dřík zakončený úderovou korunkou pro údery paličkou i zámečnickým kladivem, ergonomické dvousložkové rukojeti Soft-Grip, ochranná plastová pouzdra břitů)
Modelové označení: KD11770
Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- ČSN ISO 2729 (Truhlářská dláta a tesařské sekáče - Technické specifikace)

Výrobek byl podroben posouzení shody v souladu s příslušnými moduly a splňuje veškeré základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví. Technická dokumentace je uložena v sídle společnosti Foreintrade S.A.

V Tarczynu dne 15. ledna 2026
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Společnost **Nejedlý s.r.o.**, se sídlem v České republice, provozovatel autorizovaného internetového a velkoobchodního prodeje **www.nasenaradi.cz**, poskytuje na výrobek značky Kraft&Dele záruku:

- **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb.
- **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty a právnické osoby (nákup na IČO).

Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady vzniklé prokazatelnou chybou výroby. Záruka se nevztahuje na opotřebení způsobené běžným provozem, neodborným zásahem, přetěžováním, zanedbáním údržby nebo poškozením způsobeným cizími tělesy či havárií. Záruční a pozáruční servis zajišťuje servisní středisko dovozce.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ZAŘÍZENÍ A OBALŮ

Kovové čepele dlát jsou vyrobeny ze 100% ušlechtilé oceli a představují cennou surovinu pro recyklaci. Po skončení životnosti odevzdejte nástroje do sběru druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Plastové ochranné krytky patří do žlutého kontejneru (kód 15 01 02).

5. ZÁZNAMNÍK ODBORNÝCH KONTROL, REVIZÍ A SERVISNÍCH ÚKONŮ

DATUM	DRUH ÚKONU / REVIZE	PROVEDENÉ ÚKONY, KONTROLA DÍLŮ	RAZÍTKO A PODPIS
15. 01. 2026	Výstupní kontrola výrobce (QC)	Kontrola kompletnosti, rozměrů, jakosti a balení výrobku	Foreintrade S.A. QC Dept.