Pokosové nůžky na lišty a profily s úhlovým dorazem 45°–135°

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ÚHLOVÝ ROZSAH	ČEPEL	ZÁKLADNA	POUŽITÍ
45° až 135°	Kalená ocel SK5	Hliníková slitina	PVC lišty a těsnění

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A MONTÁŽNÍ PŘEDNOSTI NŮŽEK KD12675

- **Čisté úhlové řezy plastových lišt bez pilky a bez otřepů:** Eliminuje zdlouhavé řezání pokosovou pilou a vznik jemného plastového prachu v hotovém interiéru.
- **Přesná gravírovaná úhlová stupnice 45° až 135°:** Zřetelně vyznačené úhly (45°, 60°, 75°, 90°, 105°, 120°, 135°) s nastavitelným otočným dorazem.
- **Extrémně ostrá čepel ze zušlechtěné japonské oceli SK5:** Vysoká tvrdost 58–60 HRC zaručuje bleskový čistý střih PVC kanálů, kabelových žlabů i gumových profilů.
- **Jednoduchá výměna čepele po otupení:** Čepel je v těle uchycena dvěma šrouby a lze ji kdykoli snadno vyměnit za novou náhradní čepel SK5.
- **Masivní základna z lehké tlakově lité hliníkové slitiny:** Zaručuje pevnou oporu pro řezaný profil bez kroucení či prohýbání základové desky při tlaku.
- **Bezpečnostní západka pro transport a skladování:** Pohodlný posuvný zámek udrží čelisti bezpečně sevřené, čímž chrání ostří před poškozením a uživatele před pořezáním.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S OSTRÝMI ČEPELEMI

Nůžky jsou osazeny mimořádně ostrou čepelí z japonské uhlíkové oceli SK5. **Nikdy nevkládejte prsty do prostoru mezi čepel a vodicí základnu!** Při výměně čepele nebo čištění používejte odolné ochranné rukavice proti pořezání. Nůžky jsou určeny výhradně pro plasty (PVC, PE, PP), pryžová těsnění a měkké dřevěné lišty. **Je přísně zakázáno stříhat kovy (hliník, ocel, měděné trubky)!**

1. ÚVOD DO VÝROBKU A TECHNICKÉ PARAMETRY

Pokosové montážní nůžky **KRAFT&DELE KD12675** jsou nepostradatelným profesionálním nástrojem pro podlaháře, elektrikáře, truhláře a montéry oken. Umožňují bleskurychlé a dokonale přesné zkracování kabelových žlabů, elektroinstalačních lišt, podlahových soklů, těsnicích profilů oken a dveří i dřevěných modelářských latěk pod přesně nastaveným úhlem v rozsahu **45° až 135°**. Odpadá nutnost používání pokosových pil, ručních pilek a pokosnic, což eliminuje vznik nežádoucího plastového prachu a pilin na dokončených stavbách.

TECHNICKÁ DATA ÚHLOVÝCH NŮŽEK KD12675	
Modelové označení	KRAFT&DELE KD12675
Typ výrobku	Úhlové pokosové nůžky na lišty a profily
Rozsah nastavení úhlů	45°, 60°, 75°, 90°, 105°, 120°, 135°
Materiál řezací čepele	Kalená uhlíková nástrojová ocel SK5
Tvrdost břitu čepele	58 – 60 HRC
Materiál základové desky	Tlakově litá hliníková slitina s gravírovanou stupnicí
Délka řezného ostří	Cca 60 mm
Maximální šířka řezaného profilu (při 90°)	Cca 50 mm
Maximální tloušťka stěny materiálu	Cca 3 – 4 mm (dle tvrdosti plastu)
Vhodné materiály	PVC kabelové žlaby, podlahové soklové lišty, pryžová a silikonová těsnění, dřevěné modelářské lišty
Konstrukce rukojeti	Ocelové páky s ergonomickými návleky z TPR
Bezpečnostní prvek	Posuvný mechanický zámek sevření čelistí
Celková délka nástroje	Cca 220 mm
Hmotnost	Cca 330 g
EAN kód	5903957021515

2. HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ UZLY NÁSTROJE

Nástroj kombinuje robustní materiály s vysokou přesností lícování:

- **Hliníková základna s úhloměrem:** Tlakově litý stolek s precizně vylisovanými úhlovými ryskami (45°, 60°, 75°, 90°, 105°, 120°, 135°).
- **Otočný dorazový jezdec:** Umožňuje rychlou fixaci požadovaného úhlu řezu s nulovou vůlí.
- **Vyměnitelná čepel SK5:** Šroubově uchycená čepel z prémiové japonské nástrojové oceli s extrémní ostrostí a trvanlivostí.
- **Dvoudílné ocelové páky:** Poskytují vysoký převodový poměr síly stisku pro snadné přestřižení silnostěnných lišt.
- **Ergonomické rukojeti z TPR:** Tlumicí protiskluzové návleky zabraňují sklouznutí dlaně při práci.
- **Pojistná transportní západka:** Bezpečně uzamkne břity v zavřeném stavu pro transport v kufru či brašně.

VÝHODA ČISTÉHO STŘIHU BEZ PILIN

Při montáži plastových elektroinstalačních lišt a soklů v čistých zařízených interiérech (kanceláře, byty, nemocnice) je použití pily nepraktické kvůli poletujícímu elektrostaticky nabitému prachu. **Nůžky KD12675 vytvoří dokonale čistý střih bez jediné špony** a bez potřeby dodatečného začišťování pilníkem.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE A PREVENCE PORANĚNÍ

Při manipulaci s ostrými řeznými nástroji a výměně břitů dodržujte tato bezpečnostní pravidla:

- **Ochrana rukou a zraku:** Při práci používejte ochranné brýle a přiléhavé pracovní rukavice s protipořezovou úpravou (třída ochrany EN 388). Zejména křehké starší PVC lišty mohou při silném tlaku odštípnout ostrý plastový úlomek.
- **Bezpečná poloha prstů:** Řezaný materiál vždy přidržujte na vodicí základně v bezpečné vzdálenosti nejméně 30 mm od dosedací linie čepele! Nikdy nevkládejte prsty pod ostří.
- **Zákaz stříhání kovových profilů:** Nůžky jsou přísně zakázány pro stříhání hliníkových přechodových lišt, měděných trubiček, plechů, šroubů i ocelových hřebíků. Stříhání kovu způsobí okamžité vyštípnutí a zničení břitu čepele SK5!
- **Transport a ukládání:** Pokud nůžky nepoužíváte, vždy zajistěte obě ramena mechanickou posuvnou pojistkou. Otevřené nůžky v nářaďové brašně představují vysoké riziko těžkého pořezání při sáhnutí pro nářadí.
- **Opatrnost při výměně čepele:** Starou tupou čepel uchopujte výhradně v ochranných rukavicích za hřbet (ne za ostří). Vyřazenou čepel ihned zabalte do kartonu a bezpečně zlikvidujte.

TEPLOTNÍ ZÁSADA PRO STŘÍHÁNÍ PLASTŮ (KŘEHKOST V CHLADU)

PVC a tvrdé polymery se při teplotách pod **+10 °C stávají extrémně křehkými**. Pokud se pokusíte stříhat promrzlou plastovou lištu donesenou ze studeného automobilu, dojde k jejímu roztříštění a podélnému rozpraskání. Před stříháním nechte plastové lišty vytemperovat na pokojovou teplotu (cca 20 °C) nebo řezané místo nahřejte proudem teplého vzduchu.

1. PRÁCE S OTOČNÝM DORAZEM A ÚHLOVOU STUPNICÍ

Základová deska nůžek KD12675 je opatřena radiální gravírovanou úhloměrnou stupnicí s vyznačenými nejběžnějšími montážními úhly:

Nastavený úhel	Typ spoje a využití	Doporučený postup
90° (Kolmý řez)	Zkracování lišt na tupo, napojování rovných úseků.	Doraz nastavte na středovou rysku 90°. Čepel dopadá kolmo k ose lišty.
45° (Vnitřní / vnější kout)	Standardní pravoúhlé rohy místností (spojení dvou lišt pod 45° = 90°).	Nastavte doraz na rysku 45°. Pozor na správnou orientaci lícové a rubové strany lišty!
60° / 120°	Šestiúhelníkové arkýře, atypické příčky a podkrovní prostory.	Doraz aretujte na příslušný úhel vyznačený na hliníkovém stolku.
75° / 105°	Dolaďování koutů starých domů s tupými či ostrými úhly stěn.	Změřte skutečný úhel koutu úhloměrem a přeneste jeho polovinu na nůžky.

2. PRAVIDLA PRO ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH A VNITŘNÍCH ROHŮ

Vnitřní roh místnosti (Kout)

Pro vnitřní roh musí být lícní (pohledová) hrana lišty kratší než její zadní opěrná strana přiléhající ke stěně. Nastavte úhel 45° a zkontrolujte směr sklonu břitu před provedením střihu.

Vnější roh místnosti (Zevní roh)

U vnějšího rohu (např. sloup, výklenek) musí být lícní hrana lišty naopak delší než zadní strana. Přiložte lištu k dorazu a zajistěte, aby špička úhlu směřovala do vnějšího prostoru.

DVOJITÝ STŘIH KABELOVÝCH ŽLABŮ

U kabelových kanálů s odnímatelným víkem (krytem) vždy stříhejte **spodní žlab a vrchní víko zvlášť**! Společné stříhání nacvaknutého kanálu vede k deformaci zámkových drážek a víko po instalaci nelze spolehlivě zaklapnout.

1. POSTUP PROVEDENÍ PŘESNÉHO STŘIHU

Dodržujte standardizovaný pracovní postup pro dosažení ideálního slícování lišt:

1. **Odemknutí nůžek:** Posuňte transportní pojistku na rukojeti směrem vzad – ramena nůžek se působením vnitřní pružiny plynule rozevřou.
2. **Nastavení požadovaného úhlu:** Povolte aretaci jezdce na stupnici, nastavte ukazatel na přesnou hodnotu (např. 45°) a doraz pevně zajistěte.
3. **Přiložení materiálu:** Položte lištu nebo těsnění plošně na hliníkový stolek a přitlačte její hranu těsně k vodícímu dorazu. Mezi lištou a dorazem nesmí vzniknout žádná mezera.
4. **Vyrovnání linie řezu:** Přiložte špičku čepele k vyznačené značce řezu na liště lehkým tlakem na páku bez prořízntutí.
5. **Plynulý střih:** Plynulým, klidným stiskem obou rukojetí proveďte střih. **Nespěchejte a netrhejte nůžkami trhnutím!** Plynulý tlak umožní čepeli rozříznout stěnu profilu bez jejího prohnutí.
6. **Dořezání k podložce:** Dotlačte rukojeti nadoraz, aby břit čepele plně dosedl na měkkou spodní opěrku a materiál se zcela oddělil.
7. **Odebrání materiálu:** Uvolněte stisk rukojetí, vyjměte uříznutý díl a vizuálně zkontrolujte hranu řezu.

STŘÍHÁNÍ PRYŽOVÝCH A SILIKONOVÝCH TĚSNĚNÍ

Při řezání měkkých gumových těsnění (pro okna a dveře) nikdy profil nenatahujte! Natažené těsnění se po přestřižení smrští zpět a výsledný díl bude kratší než požadovaný rozměr. Položte těsnění na základnu v zcela volném, nestlačeném stavu.

1. KDY A JAK VYMĚNIT TUPOU ČEPEL

Čepel z oceli SK5 si udržuje ostrost po tisíce řezů. Jakmile však začne plastové lišty mačkat namísto čistého proříznutí, je nutné ji vyměnit:

1. **Příprava:** Rozevřete nůžky a nasaďte si ochranné pracovní rukavice.
2. **Povolení upevňovacích šroubů:** Na boční straně horního ramene se nacházejí dva křížové nebo imbusové šrouby držící čepel. Vhodným šroubovákem je vyšroubujte a bezpečně odložte.
3. **Vyjmutí staré čepele:** Opatrně uchopte tupou čepel za neostrou zadní hranu a vysuňte ji z vodicí drážky v rameni.
4. **Očištění lůžka:** Vyčistěte štěrbinu ramene od prachu, pilin a zbytků lepidla čistým hadříkem.
5. **Vložení nové čepele SK5:** Zasuňte novou originální čepel KRAFT&DELE do vodicí drážky tak, aby montážní otvory v čepeli přesně lícovaly se závitovými otvory v rameni nůžek.
6. **Utažení šroubů:** Zašroubujte oba upevňovací šrouby a pevně je dotáhněte s citem, aby nedošlo ke stržení jemného závitu v hliníkovém či ocelovém rameni.
7. **Kontrola dosednutí:** Pomalu sevřete nůžky naprázdno a zkontrolujte, zda břit čepele dopadá přesně do středu vodicí drážky základny a nikde nedrhne o kovové stěny.

2. PÉČE O SPODNÍ DOSEDACÍ PODLOŽKU

Spodní základna je opatřena drážkou pro dojezd ostří. Udržujte tuto drážku čistou od nánosů plastových hoblin a pryže, které by bránily plnému sevření nůžek a způsobovaly nedořezávání materiálu.

ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ ČEPELE KRAFT&DELE

Používejte výhradně originální trapézové náhradní čepele určené pro model KD12675. Nekvalitní neoriginální nože z měkké oceli se při kontaktu s tvrdým PVC okamžitě ohnou či otupí.

1. PŘEHLED NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ PŘI STŘÍHÁNÍ A JEJICH NÁPRAVA

V případě zhoršení kvality řezu nebo potíží s nastavením úhlu postupujte podle této tabulky:

Závada / Problém	Možná příčina	Nápravné opatření
Lišta při střihu praská a láme se	1. Promrzlý nebo příliš studený plast (pod 15 °C). 2. Tupá čepel vyvíjí příliš velký tlak. 3. Zbrklý, trhavý stisk pák.	Zahřejte lištu na pokojovou teplotu. Vyměňte čepel za novou ostrou SK5. Stlačujte rukojeti plynulým pomalým pohybem.
Řez není v přesném úhlu	1. Lišta nebyla přitlačena k dorazu. 2. Uvolněná aretace otočného dorazu. 3. Prohnutá lišta při střihu.	Dotáhněte aretaci jezdce. Přidržujte lištu pevně celou délkou k dorazové ploše.
Čepel nedořezává spodní stěnu lišty	1. Zanesená vodicí drážka nečistotami. 2. Nedostatečný stisk rukojetí. 3. Opotřebená špička čepele.	Vyčistěte drážku v základně od zbytků plastu tenkým šroubovákem. V případě potřeby vyměňte čepel.
Páky se pohybují ztuha	1. Znečištěný centrální kloub prachem. 2. Chybějící mazání na čepu.	Propláchněte kloub odmašťovačem a kápněte 1–2 kapky jemného oleje na čep a vratnou pružinu.

2. SPRÁVNÉ ČIŠTĚNÍ A SKLADOVÁNÍ

Po ukončení práce očistěte hliníkový stolek i čepel suchým hadříkem od prachu a lepidel z lišt (např. technickým lihem). Nůžky zajistěte transportní pojistkou a uložte na suché místo mimo dosah dětí.

EKOLOGICKÁ RECYKLACE

Opotřebené ocelové čepele SK5 i případné vyřazené nůžky obsahují jakostní slitiny oceli a hliníku. Patří do kontejneru na sběr kovů (katalogové číslo odpadu 20 01 40).

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující strojní zařízení / výrobek:

Typ a model výrobku:	**KRAFT&DELE KD12675**
Obchodní název:	Pokosové nůžky na lišty a profily s úhlovým dorazem 45°–135°
EAN kód výrobku (GS1):	**5903957021515**
Funkční určení:	Profesionální dílenské, montážní a servisní použití v souladu s návodem.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků)

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)

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

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro koncové spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
- **Rozsah záruky:** Vztahuje se na veškeré skryté výrobní vady a vady materiálu, které se projeví během záruční doby při dodržení návodu k obsluze.
- **Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení spotřebních částí, mechanická poškození způsobená pádem či nárazem, poškození vniknutím tekutiny do motorových částí, neodborné zásahy do konstrukce a zanedbaná údržba.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: info@nasenaradi.cz • Technická podpora a reklamace v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí 2012/19/EU (WEEE) nesmí být elektrozařízení a kovové konstrukce po skončení životnosti likvidovány společně s netříděným komunálním odpadem. Spotřebitel je povinen odevzdat zařízení na určeném sběrném místě nebo v prodejně k ekologické recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 – Kovy (ocel SK5, hliníková slitina); 20 01 39 – Plasty (návleky z TPR); 15 01 02 – Plastové obaly.

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A SERVISNÍ HISTORII

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek / Použité měřidlo	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým specifikacím	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Garanční prohlídka / servis	.....	.....
-- . -- . ----	Servisní oprava / revize	.....	.....
-- . -- . ----	Pravidelná roční revize	.....	.....