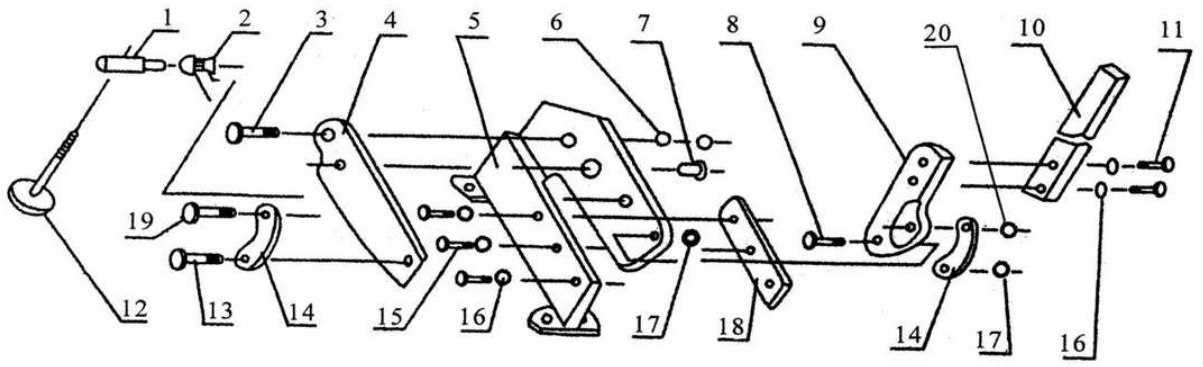
RUČNÍ PÁKOVÁ GILOTINOVÁ ŘEZAČKA KOVU

MODEL: KD1588 • ŘADA HS (HS-5 AŽ HS-12) • PLECH DO 6 MM • TYČE DO 13 MM



MAX. TLOUŠŤKA PLECHU	ÚHLOVÁ OCEL (L-PROFIL)	KRUHOVÁ OCEL (KULATINA)	DÉLKA BŘITU (NŮŽ)
6,0 mm	**70 × 6 mm**	**Ø 11–13 mm**	**125–300 mm**
Uhlíková ocel / neželezné	Střižný tvarový břit	Střižný kruhový otvor	Dle varianty HS-5–HS-12

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- **Masivní lité ocelové tělo:** Vynikající tuhost konstrukce zaručuje nulové pružení ramene a čistý střih bez otřepů.
- **Mechanismus s kompenzační pružinou:** Zpětná pružina spolehlivě vrací ovládací páku do horní výchozí polohy po každém střihu.
- **Multifunkční střižná geometrie:** Integrované střižné plochy pro ploché plechy, kruhové tyče i úhelníky v jednom nástroji.
- **Kalené nože z nástrojové oceli:** Precizně broušené vyměnitelné břity s vysokou tvrdostí pro dlouhou životnost i při intenzivním stříhání.
- **Nastavitelný mechanický přidržovač:** Plynule seřiditelná přítlačná deska pevně fixuje materiál proti zvedání a posuvu při střihu.
- **Dlouhá převodová páka:** Optimální poměr pákového mechanismu minimalizuje ovládací sílu vyžadovanou od obsluhy.

1. Všeobecné bezpečnostní předpisy pro pákové nůžky na kov

Tento návod k obsluze obsahuje závazné bezpečnostní pokyny, technické parametry a instrukce pro montáž, provoz a údržbu ručních pákových gilotinových nůžek na kov Kraft&Dele KD1588 (zahrnující typové řady HS-5, HS-6, HS-8, HS-10 a HS-12). Nůžky jsou určeny k ručnímu dělení ocelových plechů, pásové oceli, úhelníků, kruhových profilů a plastů v dílenském a zámečnickém provozu.

VÝSTRAHA – NEBEZPEČÍ VÁŽNÉHO ÚRAZU ROZMAČKÁNÍM A ODSTŘIŽENÍM:
Pákový mechanismus generuje mezi břity střižnou sílu v řádu několika tun! Nikdy nevkládejte prsty, ruce ani oděv do prostoru mezi horní a spodní nůž ani pod přítlačnou desku! Před manipulací s materiálem zajistěte páku proti samovolnému pádu.

1.1 Bezpečnost v pracovním prostoru

- Nůžky musí být pevně a spolehlivě přišroubovány k masivnímu pracovnímu stolu nebo vyztuženému ocelovému stojanu pomocí čtyř pevnostních šroubů. Provoz volně loženého stroje je přísně zakázán!
- Kolem nůžek zajistěte dostatečný manipulační prostor pro bezpečný pohyb obsluhy s dlouhými kusy stříhaného materiálu.
- Pracoviště udržujte suché, čisté a bez mastnot, aby se vyloučilo riziko uklouznutí při zatížení ovládací páky.
- Během stříhání zamezte přístupu dětí a nepovolaných osob do akčního rádia ovládací páky.

1.2 Pokyny pro bezpečnou manipulaci a obsluhu

- Před zahájením práce vždy zkontrolujte dotažení všech montážních šroubů a stav vratné pružiny horního ramene.
- Nestříhejte materiál, jehož tvrdost nebo tloušťka překračuje maximální povolené parametry uvedené v tabulce specifikace. Neprodlužujte ovládací páku trubkovým nástavcem (nebezpečí lomu čepu nebo ramene)!
- Před prvním použitím pečlivě odstraňte konzervační tuk ze střižných hran nožů a kluzných ploch vhodným odmašťovacím přípravkem.

1.3 Osobní ochranné pracovní pomůcky

- Při manipulaci se stříhaným plechem a ocelovými profily vždy noste silné kožené pracovní rukavice odolné proti prořízntutí ostrými otřepy.
- Vždy používejte certifikované ochranné brýle chránící zrak před odletujícími kovovými šponami a odštěpky při střihu tvrdé kulatiny.
- Používejte pevnou pracovní obuv s ocelovou tužinkou chránící nohy před pádem těžkých odstřižených kusů kovu.

2. Specifická bezpečnostní pravidla & přehled piktogramů

Správné nastavení střižné vůle mezi noži a použití přidržovače jsou základem bezpečného a přesného střihu.

2.1 Specifická pravidla pro gilotiny řady HS

- **Použití přítlačné desky (přidržovače):** Před každým střihem nastavte přítlačnou desku tak, aby pevně dosedala na vkládaný plech. Přidržovač zabraňuje naklopení plechu při pronikání nože, což by vedlo k zaklínění materiálu a poškození břitů.
- **Střižná vůle mezi noži:** Mezi horním a spodním břitem musí být zachována přesná střižná mezera cca 0,1 až 0,2 mm. Příliš velká vůle způsobuje ohýbání plechu místo střihu; příliš malá vůle vede k otěru a zadírání nožů.
- **Stříhání kruhové oceli:** Pro stříhání kulatiny do Ø 13 mm využívejte výhradně k tomu určený tvarový otvor v zadní části nože. Nikdy nestříhejte kulatinu mezi rovnými plochami břitů!
- **Vratná pružina páky:** Pružina musí udržet páku v horní poloze. V případě prasknutí nebo únavy pružiny ji okamžitě vyměňte za originální náhradní díl.

ČISTÝ STŘIH BEZ DEFORMACE: Při stříhání širokých tabulí plechu posouvejte materiál plynule po jednotlivých zdvizích dopředu. Tělo nůžek za břitem je tvarováno tak, aby umožňovalo průchod nekonečného pásu plechu bez křížení.

2.2 Význam bezpečnostních piktogramů a značení

Symbol	Název označení	Význam a bezpečnostní instrukce
Přečtěte návod	Návod k obsluze	Před instalací a seřizováním stroje prostudujte příručku.
Nebezpečí střihu	Výstraha – pořezání	Zákaz vkládání rukou do pracovního prostoru břitů.
Rukavice	Ochrana rukou	Povinnost používat mechanické ochranné rukavice.
Ochrana očí	Osobní ochrana	Noste ochranné brýle proti odletujícím úlomkům kovu.
Bezpečná obuv	Osobní ochrana	Používejte pracovní boty s vyztuženou ocelovou špičkou.
Pevné kotvení	Pokyn k instalaci	Nůžky musí být pevně přišroubovány k masivnímu stolu.
CE	Evropská shoda	Splňuje technické požadavky směrnice o strojních zařízeních.

3. Technické parametry & srovnávací tabulka modelů HS

Základní technická specifikace gilotin KD1588	
Tovární označení řady	**KD1588 (Modelová řada HS)**
Dostupné velikosti modelů	**HS-5 / HS-6 / HS-8 / HS-10 / HS-12**
Maximální tloušťka ocelového plechu	**6,0 mm (1/4")**
Maximální rozměr úhlové oceli	**70 × 6 mm (2,75 × 0,25")**
Maximální průměr kruhové oceli	**Ø 11 mm** (HS-5, HS-6) / **Ø 13 mm** (HS-8, 10, 12)
Délka břitu nože (dle modelu)	**125 mm až 300 mm**
Materiál střižných nožů	Kalená a broušená nástrojová ocel (vyměnitelná)
Konstrukce těla stroje	Tuhý ocelolitinový monoblok s průchozím profilem
Zpětný mechanismus ramene	Pružinový kompenzátor zátěže páky
Způsob ovládání / pohon	Ruční pákový převod bez nutnosti elektřiny
Hmotnost stroje netto	**10 až 26 kg** (dle konkrétního modelu)

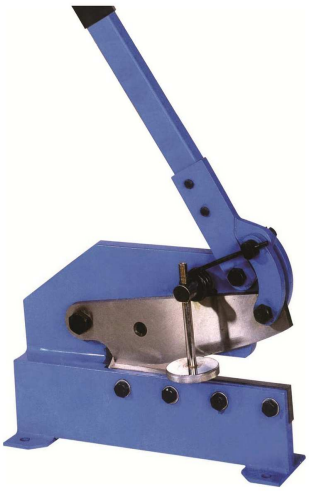


Schéma dílenského uspořádání a součástí KD1588

3.1 Srovnávací tabulka rozměrů a kapacit celé řady HS

Model	Délka nože	Max. plech	Úhlová ocel	Kruhová ocel	Hmotnost
HS-5	125 mm (5")	6,0 mm (1/4")	70 × 6 mm	Ø 11 mm (7/16")	10,0 kg
HS-6	150 mm (6")	6,0 mm (1/4")	70 × 6 mm	Ø 11 mm (7/16")	11,0 kg
HS-8	**200 mm (8")**	**6,0 mm (1/4")**	**70 × 6 mm**	**Ø 13 mm (1/2")**	**17,0 kg**
HS-10	250 mm (10")	6,0 mm (1/4")	70 × 6 mm	Ø 13 mm (1/2")	21,0 kg
HS-12	300 mm (12")	6,0 mm (1/4")	70 × 6 mm	Ø 13 mm (1/2")	26,0 kg

4. Montáž na pracovní stůl, seřízení & příprava

Správné mechanické ukotvení a seřízení přítlaku jsou podmínkou bezchybné funkce a bezpečnosti obsluhy.

4.1 Ukotvení nůžek k pracovnímu stolu

1. Zvolte stabilní, masivní dílenský pracovní stůl s ocelovou nebo silnou dřevěnou deskou ukotvenou k podlaze.
2. Do desky stolu vyvrtejte montážní otvory odpovídající rozteči kotevních otvorů v základně nůžek.
3. Nůžky připevněte pomocí čtyř pevnostních šroubů M10 nebo M12 s velkoplošnými podložkami a samojistnými maticemi.
4. Ověřte, že ovládací páka má dostatek volného prostoru v celém rozsahu svého pohybu a nenaráží do zdi ani okolních strojů.

4.2 Montáž ovládací páky a vratné pružiny

1. Nasaďte trubkovou ovládací páku do pouzdra unašeče páky (#9) a zajistěte ji pevnostním šroubem a maticí.
2. Zkontrolujte zavěšení vratné pružiny (#2) mezi čepem těla a ramenem. Pružina musí mít dostatečné předpětí, aby páku držela v horní úvrati.
3. Pohybem páky naprázdno vyzkoušejte hladký a tichý chod čepu bez drhnutí a viklání.

4.3 Seřízení přítlačné desky (přidržovače materiálu)

- Přítlačná deska (#12) slouží k pevnému sevření stříhaného materiálu ke spodní základně těla nůžek.
- Povolte seřizovací šroub desky, vložte stříhaný plech a dotáhněte desku tak, aby plech držel vodorovně a neměl možnost se při záběru nože zvedat.
- Správné sevření zabraňuje vyštípnutí ostří nože a eliminuje vznik deformací na okraji odstřiženého plechu.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRODLUŽOVÁNÍ PÁKY: Nikdy na ovládací rukojeť nenasazujte trubku ani jiný nástavec pro zvětšení síly. Přetížení pákového mechanismu vede k destrukci střižného čepu a nekontrolovanému vymrštění ramene!

5. Pracovní postupy, technika střihu & dělení profilů

Správné vedení materiálu a plynulý tah ovládací pákou zaručují optimální geometrii střihu.

5.1 Technika stříhání rovných plechů a pásů

- Rysku řezu na plechu vyznačte rýsovací jehlou nebo nesmazatelným fixem.
- Zvedněte ovládací páku do horní úvrati, čímž se horní nůž plně otevře.
- Zasuňte plech mezi nože, vyrovnejte rysku přesně podle hrany spodního pevného nože a dotáhněte přidržovač.
- Plynulým, souvislým tahem za páku směrem dolů proveďte střih. Nestříhejte trháním ani údery na páku.
- Při stříhání plechů delších než nůž: nedokončujte střih až do samého konce břitu (ponechte cca 10 mm nedolomeno), zvedněte páku, posuňte plech dopředu a plynule navažte na střižnou linii.

5.2 Technika stříhání kruhové oceli (kulatiny)

- Kruhovou ocel vkládejte výhradně do kaleného tvarového otvoru v zadní části nožového mechanismu.
- Materiál zasuňte kolmo k rovině nože; pro opakované zkracování nastavte délkový doraz.
- Plynulým stlačením páky dojde k čistému odstřižení tyče bez rozplácnutí jejího konce.

5.3 Stříhání úhlové oceli (L-profilů)

Úhlovou ocel usaďte do spodního vybrání těla tak, aby obě ramena profilu pevně dosedala na střižné plochy. Horní tvarový nůž stříhá obě stěny profilu současně bez jejich deformace a zkroucení.

6. Údržba nůžek, broušení břitů & odstraňování závad

Pravidelné mazání otočných čepů a údržba ostří nožů zajišťují lehký chod a minimální opotřebení.

6.1 Mazací plán a péče o nože

- Všechny kluzné plochy, hlavní otočný čep (#1), spojovací táhlo (#14) a závity šroubů promažte kvalitním motorovým nebo strojním olejem minimálně jednou týdně.
- Po práci očistěte břity nožů suchým hadříkem a potřete je lehkým konzervačním olejem proti korozi.
- Při otupení břitů demontujte horní i spodní nůž a nechte je přebrousit na přesné rovinné brusce pod originálním střižným úhlem. Nože jsou oboustranné – při opotřebení jedné hrany je lze otočit na druhou stranu!

6.2 Diagnostická tabulka možných závad a jejich řešení

Závada	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Plech se ohýbá a trhá, místo aby se stříhal	Příliš velká střižná vůle mezi noži. Uvolněná přítlačná deska materiálu. Tupé střižné hrany nožů.	Vymezte vůli dotažením bočních šroubů nože. Pevně dotáhněte přítlačnou desku. Otočte nože na nový břit nebo přebrušte.
Stříhání vyžaduje extrémní ovládací sílu	Tupé nože se zaobleným břitem. Tloušťka plechu přesahuje povolených 6 mm. Zadřený nebo nenamazaný hlavní čep.	Naostřete nebo vyměňte nože. Zkontrolujte tloušťku a tvrdost oceli. Důkladně promažte čep strojním olejem.
Páka se nevrací do horní výchozí polohy	Prasklá nebo unavená vratná pružina. Příliš utažený hlavní čep ramene. Mechanické vzpříčení třísky v mechanismu.	Vyměňte pružinu za nový originální díl. Povolte mírně matici čepu a promažte. Odstraňte třísky a nečistoty z kloubu.
Zubatý nebo roztřepený okraj odstřiženého plechu	Vyštípnutý břit na horním nebo dolním noži. Posuv plechu během záběru páky. Přítomnost okují a nečistot na materiálu.	Vyměňte nebo přebrušte poškozený nůž. Zajistěte materiál dotaženým přidržovačem. Očistěte materiál drátěným kartáčem.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

vydané podle mezinárodních norem ISO/IEC Guide 22 a ČSN EN ISO/IEC 17050-1

Výrobce / Zplnomocněný zástupce: FOREINTRADE SP. Z O.O.
Adresa sídla: Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko
Identifikační údaje o výrobku:
- Název výrobku: Ruční páková gilotinová řezačka (Gilotyna ręczna do blachy)
- Obchodní označení / Typ: **KRAFT&DELE KD1588 (modely řady HS: HS-5, HS-6, HS-8, HS-10, HS-12)**
- Technické parametry: Max. tloušťka plechu 6 mm, délka břitu 125–300 mm, úhelníky 70×6 mm, kulatina Ø 11–13 mm

Výše popsané zařízení splňuje veškerá příslušná ustanovení těchto evropských směrnic:
- **2006/42/ES** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **2011/65/EU** a novela **2015/863/EU** – Směrnice RoHS 2

Harmonizované evropské technické normy použité při posuzování shody:
- EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení a snížení rizika)
- EN ISO 13857:2019 (Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu do nebezpečných prostorů rukama a nohama)
- EN 50581:2012 (Technická dokumentace pro posuzování elektrických a elektronických výrobků s ohledem na RoHS)

Prohlášení: Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost dovozce / výrobce.
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa

Místo a datum vydání:
Warszawa, 15. 05. 2021

Jméno a funkce oprávněné osoby:
Ma Dong Hui, jednatel společnosti

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ / SK)

Na zařízení je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle OZ) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční době. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (řezné čepele, nože, řetězy, těsnění, filtry, topná tělesa), škody vzniklé neodborným zásahem, přetížením nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis: FOREINTRADE Sp. z o.o., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.
Likvidace odpadu: Zařízení nesmí být vyhazováno do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU pro elektrozařízení a platné předpisy o recyklaci kovů). Odevzdejte je na určených sběrných místech k ekologické recyklaci.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Typ úkonu (Revize / Servis)	Zjištěný stav / Provedené výměny dílů	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Kompletnost balení, vizuální stav, zkouška chodu	
	Garanční prohlídka		
	Pravidelná revize		