Elektrická přenosná závitnice na trubky 2400 W KD587 (sada 6 hlavic v kufru)

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



VÝKON	HLAVICE	OTÁČKY	ZÁRUKA
2 400 W / 230 V	1/2" – 1-1/4"	28 ot./min (reverz)	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Výkonný profesionální přenosný elektrický závitořez 2 400 W určený pro rychlé a přesné řezání trubkových závitů na ocelových trubkách.
- Vysoký točivý moment převodovky s otáčkami 28 ot./min pro bezproblémové řezání standardních závitů bez deformace stěny trubky.
- Kompletní sada 4 vysoce kvalitních závitořezných hlavic s noži z legované rychlořezné nástrojové oceli: 1/2", 3/4", 1" a 1-1/4".
- Mechanická reverzace směru chodu (přepínač L/P) pro rychlé a bezpečné vyšroubování závitořezné hlavy po dokončení závitu.
- Robustní opěrné fixační rameno (trubkový svěrák) přenášející kroutící moment přímo na trubku bez namáhání rukou obsluhy.
- Dodáváno v pevném plastovém transportním kufru včetně ruční tlakové olejničky pro chlazení a mazání řezných nožů.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Extrémní krouticí moment stroje představuje riziko vymrštění těla závitořezu a zlomenin rukou! PŘÍSNĚ POVINNÉ POUŽITÍ OPĚRNÉHO RAMENE pevně sevřeného na trubce! NIKDY neprovozujte stroj bez opěrného ramene opřeného o pevnou překážku. Při řezání závitů VŽDY intenzivně mažte nože závitořezným minerálním olejem. Používejte ochranné brýle ČSN EN 166 a těsné montérky bez volných konců.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP ČINNOSTI ZÁVITOŘEZU KD587

Přenosný elektrický závitořez na trubky KRAFT&DELE KD587 představuje vysoce efektivní montážní a instalatérské nářadí určené pro rychlé, čisté a přesné zhotovování normovaných kuželových trubkových závitů (BSP) na ocelových vodovodních, topenářských i plynových trubkách o průměrech od 1/2" do 1-1/4". Stroj je osazen výkonným komutátorovým elektromotorem o příkonu 2 400 W s vícestupňovou planetovou a čelní ozubenou převodovkou, která poskytuje obrovský krouticí moment při bezpečných řezných otáčkách 28 ot./min.

Zařízení je vybaveno robustním protizkrutovým opěrným ramenem (trubkovým svěrákem), které zachycuje veškerý reakční krouticí moment přímo na řezané trubce a spolehlivě chrání obsluhu před nebezpečným trhnutím. Mechanický přepínač směru chodu umožňuje plynulý přechod z pracovního řezného chodu vpřed do zpětného chodu pro snadné a rychlé vyšroubování závitořezné hlavy z hotového závitu.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PRVKY

- **Motor 2 400 W:** Obrovský točivý moment pro hladký řez bez trhání.
- **4 závitořezné hlavy:** 1/2", 3/4", 1" a 1-1/4" z nástrojové oceli 9Cr2.
- **Opěrné rameno:** Bezpečná eliminace reakčního momentu při řezání.
- **Reverzace chodu:** Mechanický přepínač L/P pro zpětný chod.

STANDARDNÍ OBSAH BALENÍ

- 1× Elektrická pohonná jednotka závitnice KD587
- 4× Závitořezná hlavice BSP: 1/2", 3/4", 1", 1-1/4"
- 1× Pevné ocelové opěrné rameno (trubkový svěrák)
- 1× Ruční mechanická tlaková olejnička
- 1× Pevný plastový kufr s organizérem příslušenství
- 1× Uživatelský manuál a originální záruční list

2. OFICIÁLNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE A PARAMETRY

TECHNICKÝ PARAMETR / KONSTRUKČNÍ VLASTNOST	JMENOVITÁ HODNOTA A SPECIFIKACE
Modelové označení	KRAFT&DELE KD587
Jmenovitý příkon motoru	2 400 W
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Otáčky závitnice pod zatížením	cca 28 ot./min
Rozsah řezaných závitů	1/2" až 1-1/4" (BSP kuželové trubkové)
Závitořezné hlavice v balení	1/2" (20,9 mm), 3/4" (26,4 mm), 1" (33,2 mm), 1-1/4" (41,9 mm)
Materiál řezných nožů	Kalená rychlořezná nástrojová ocel 9Cr2
Reverzace chodu	Ano, mechanický přepínač chodu vpřed / vzad
Příslušenství v balení	Opěrné rameno, olejnička, transportní kufr
Celková hmotnost soupravy	cca 15 kg

SYSTÉM RYCHLOVÝMĚNY HLAVIC: Závitořezné hlavy jsou v unašeči zajištěny pružinovým západkovým mechanismem. Výměna hlavy nevyžaduje žádné nářadí – stačí odtáhnout pojistný kroužek a zasunout odpovídající velikost.

1. SPECIFICKÁ BEZPEČNOSTNÍ RIZIKA PŘI ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ

Elektrická závitnice generuje při zařezávání nožů do stěny trubky obrovský točivý moment (až několik set Nm). Pokud by stroj nebyl řádně zapřen dodávaným opěrným ramenem, tělo závitnice se nekontrolovaně roztočí a způsobí obsluze devastující fraktury rukou či žeber. Provozovatel i obsluha jsou povinni řídit se normou ČSN EN 62841-1.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Certifikované brýle ČSN EN 166 proti odletujícím ostrým kovovým třískám.
- **Pracovní obuv:** Bezpečnostní obuv ČSN EN ISO 20345 s ocelovou tužinkou chránící nárt.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ VOLNÝCH RUKAVIC:** Zákaz volných pletených rukavic – riziko navinutí do rotující hlavy!
- **Pracovní oděv:** Přiléhavý montérkový oděv bez vlajících částí, sepnuté dlouhé vlasy.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A SÍŤ

- Stroj má dvojitou izolaci (třída II) a připojuje se do sítě 230 V ~ 50 Hz.
- Před jakoukoli výměnou řezných hlavic nebo čištěním VŽDY vytáhněte vidlici ze zásuvky!
- Zabraňte kontaktu přívodního kabelu s horkým řezným olejem a ostrými hranami trubky.

2. ZÁVAZNÉ ZÁKAZY A POVINNÉ POUŽITÍ OPĚRNÉHO RAMENE

STRIKTNÍ ZÁKAZY A POŽADAVKY BOZP:

- PŘÍSNÝ ZÁKAZ ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ BEZ PEVNĚ NAINSTALOVANÉHO OPĚRNÉHO RAMENE! Nikdy se nepokoušejte udržet krouticí moment stroje pouze rukama!
- Řezaná trubka musí být VŽDY nehybně upnuta v pevném instalatérském řetězovém nebo pantovém svěráku.
- PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘEPÍNÁNÍ SMĚRU CHODU (L/P) ZA CHODU MOTORU! Reverzaci smíte provést až po ÚPLNÉM ZASTAVENÍ vřetena!
- NIKDY neřežte závity nasucho bez dostatečného mazání závitořezným olejem – hrozí vylámání nožů a spálení motoru.
- Zákaz dotýkání se rotující závitořezné hlavy a odstraňování špon holýma rukama.

VÝSTRAHA PŘED ZÁVITOŘEZNÝMI CHLADICÍMI OLEJI

Závitořezné oleje obsahují vysokotlaká aditiva (EP složky na bázi síry a fosforu). Zabraňte dlouhodobému kontaktu oleje s nechráněnou pokožkou a nevdechujte kouř vznikající při řezání. Používejte ochranné nitrilové rukavice a pracoviště řádně větrejte.

1. PŘÍPRAVA TRUBKY A INSTALACE OPĚRNÉHO RAMENE

Kvalita zhotoveného závitu a bezpečnost práce závisí na přesné geometrii čela trubky a stabilním ukotvení opěrného ramene:

1. Trubku uřízněte kolmo v úhlu přesně 90° (pomocí kotoučového řezáku na trubky nebo pily). Šikmo seříznutá trubka způsobí křivé zařízntutí nožů a vylomení zubu!
2. Pilníkem nebo srážečem hran srazte vnější náběhovou hranu trubky pod úhlem cca 15° až 20° v šířce 2 mm. Zkosení je nezbytné pro hladký náběh řezných nožů.
3. Z vnitřku trubky odstraňte výronky a otřepy vnitřním výstružníkem.
4. Nasaďte opěrné fixační rameno na trubku ve vzdálenosti cca 10–15 cm od jejího konce. Pevně dotáhněte trapézový šroub ramene klíčem tak, aby se čelisti zakously do oceli.
5. Do unašeče závitnice zasuňte požadovanou závitořeznou hlavu (1/2" až 1-1/4"). Ujistěte se, že pojistné západky bezpečně zapadly do obvodové drážky hlavy.
6. Nasuňte tělo závitnice na trubku tak, aby vodicí trn opěrného ramene prošel vodicím okem na těle motorové skříně.

KONTROLA ARETACE HLAVY V UNAŠEČI

- Závitořezná hlava musí v unašeči pevně sedět bez radiální i axiální vůle.
- Pootočte hlavou rukou v unašeči a přesvědčte se, že obě pojistné západky spolehlivě lícují.
- Uvolnění hlavy během chodu způsobí těžké poškození unašeče a trubky.

VOLBA SMĚRU OTÁČENÍ (PŘEPÍNAČ L/P)

- Pro řezání standardních pravých závitů přepněte volič do polohy R (Forward).
- Poloha L (Reverse) slouží výhradně k vyšroubování hlavy z hotového závitu.
- Přepínač má středovou neutrální polohu blokující spoušť proti nechtěnému spuštění.

2. VÝBĚR A APLIKACE ZÁVITOŘEZNÉHO MAZIVA

Řezání trubkových závitů klade extrémní nároky na tlakovou únosnost maziva. Běžné motorové oleje nebo vazelíny jsou zcela nevhodné – dochází k jejich vytlačení z břitu a okamžitému spálení nožů. Používejte výhradně speciální minerální závitořezný olej pro řezání závitů na ocelových trubkách dodávaný v tlakové olejničce.

VÝSTRAHA PŘED ZASEKNUTÍM RAMENE: Opěrné rameno musí být opřeno tak, aby reakční síla směřovala proti pevné části svěráku či trubky, nikoli proti tělu pracovníka!

1. METODICKÝ POSTUP VYŘEZÁNÍ DOKONALÉHO ZÁVITU

Při řezání trubkového závitu postupujte klidně a plynule dle následujících fází:

- Nasaďte řeznou hlavu kolmo na zkosené čelo trubky a ujistěte se, že opěrné rameno je spolehlivě v záběru.
- Tryskou ruční olejničky důkladně prostříkněte řezné nože v hlavě závitořezným olejem ještě před zapnutím motoru.
- Uchopte hlavní rukojeť a stiskněte spínač chodu. Současně dlaní druhé ruky zatlačte v ose stroje na zadní čelo řezné hlavy, dokud se nože nezakousnou do materiálu (obvykle první 2 otáčky).
- Jakmile se hlava zařízne, axiální tlak uvolněte – stoupání závitu si stroj dále táhne do řezu zcela samočinně!
- Během celého procesu řezání NEPŘETRŽITĚ vstřikujte závitořezný olej do mazacích otvorů v hlavě! Řezná špona musí být chlazena a odplavována.
- Řezání ukončete v okamžiku, kdy je čelo řezané trubky v jedné rovině s vnějšími hranami nožů v hlavě (tím je dosaženo normované délky a kuželovitosti BSP závitu).
- Uvolněte hlavní spoušť a vyčkejte na ÚPLNÉ ZASTAVENÍ motoru a vřetena.

VYŠROUBOVÁNÍ ZÁVITOŘEZNÉ HLAVY

- Po úplném zastavení motoru přepněte přepínač směru chodu do polohy L (Reverse).
- Stiskněte spoušť a nechte závitnici pomalu vyšroubovat z hotového závitu.
- Při vyšroubování stroj lehce přidržujte, aby po sjetí z posledního závitu nespadl na zem.

KONTROLA HOTOVÉHO ZÁVITU

- Hadrem otřete olej a kovové špony z nově vyřezaného závitu.
- Zkontrolujte celistvost profilu závitu: hřbety nesmí být vytrhané ani zubaté.
- Vyzkoušejte našroubování tvarovky (fitinky) rukou: musí jít zašroubovat na 2–3 otáčky před utažením klíčem.

2. ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ TRUBEK VĚTŠÍCH PRŮMĚRŮ (1" A 1-1/4")

Při řezání větších průměrů trubek dochází k enormnímu vývinu tepla a vzniku masivních kovových špon. Nepřetěžujte motor příliš vysokým posuvem a zajistěte maximální přísun chladicího oleje. Pokud motor začne výrazně zpomalovat, přestaňte tlačit na posuv a nechte pracovat točivý moment stroje.

VÝSTRAHA PŘED PŘEPNUTÍM REVERZU ZA CHODU: Pokus o přepnutí směru chodu L/P při rotujícím motoru způsobí okamžité očesání ozubených kol v převodovce a zničení stroje!

1. METODIKA ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBY ZÁVITOŘEZNÝCH NOŽŮ

Kvalita a ostrost řezných nožů rozhoduje o čistotě zhotoveného závitu a zatížení motoru. Po každém řezacím cyklu proveďte základní servisní úkony:

1. VYTÁHNĚTE SÍŤOVOU VIDLICI ZE ZÁSUVKY 230 V!
2. Vyjměte závitořeznou hlavu z unašeče a vyklepejte z ní všechny nahromaděné kovové třísky a špony.
3. Štětcem a technickým benzínem vymyjte starý znečištěný olej z vnitřních drážek hlavy a osušte ji stlačeným vzduchem.
4. Zkontrolujte stav břitů všech 4 nožů v hlavě: vyštípané, vylámané nebo otupené nože způsobují trhání závitu a musí být vyměněny.
5. **VÝMĚNA NOŽŮ V HLAVĚ:** Povolte pojistné šrouby a krycí víčko hlavy. Vyjměte staré nože. Nové nože MUSÍ být vloženy přesně podle svých vyražených čísel 1, 2, 3 a 4 do odpovídajících drážek 1 až 4 v těle hlavy! Při záměně čísel nožů dojde k destrukci závitu i materiálu!

KONTROLA UHLÍKŮ MOTORU

- Stroj je vybaven vnějšími plastovými víčky pro kontrolu stavu uhlíků.
- Zkontrolujte délku uhlíků každých 40–50 provozních hodin.
- Pokud je délka uhlíku pod 5 mm, vyměňte oba uhlíky současně za nové originální díly.

MAZÁNÍ PŘEVODOVÉ SKŘÍNĚ

- Vícestupňová ozubená převodovka vyžaduje kontrolu maziva každých 100 hodin.
- Při doplňování maziva používejte vysokotlaký lithný plastický tuk s obsahem MoS2.
- Nikdy neprovozujte suchou převodovku bez dostatečného množství maziva.

2. TABULKA PERIODICKÉ ÚDRŽBY ELEKTRICKÉHO ZÁVITOŘEZU

INTERVAL SERVISU	PŘEDMĚT PROVĚRKY A ÚDRŽBOVÝ ÚKON	ZPŮSOB PROVEDENÍ A SPECIFIKACE
Po každém řezu	Vyčištění řezné hlavy od ocelových třísek a špon	Vyklepání třísek, očištění štětcem, naolejování nožů
Denně po práci	Očištění těla stroje, opěrného ramene a transportního kufru	Otření suchým hadrem, kontrola opěrných čelistí
Každých 40–50 hodin	Kontrola délky uhlíkových kartáčů motoru	Minimální délka 5 mm, výměna obou uhlíků najednou
Každých 100 hodin	Kontrola a doplnění plastického maziva do převodovky	Aplikace lithného tuku s přísadou disulfidu molybdenu
1× ročně	Odborná bezpečnostní revize elektrického nářadí třídy II dle ČSN 33 1600 ed. 2	Revizní technik prověří izolační stav a celistvost kabeláže

1. TABULKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ

ZJIŠTĚNÝ SYMPTOM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ZPŮSOB ODSTRANĚNÍ PROBLÉMU
Motor se po stisku spouště nerozběhne	Výpadek napětí v síti; poškozený přívodní kabel; opotřebované uhlíky; přepínač směru v neutrálu.	Zkontrolujte napájení; prověřte kabel; přepněte volič plně do polohy R nebo L; vyměňte oba uhlíky motoru.
Motor běží ve vysokých otáčkách, ale řezná hlava se netočí	Vyskočená nebo nesprávně usazená hlava v unašeči; poškozené zuby v převodovce po nárazu.	Zkontrolujte zacvaknutí západek hlavy v unašeči; v případě poškození převodovky svěřte opravu servisu.
Vyřezaný závit je potrhaný, zubatý nebo nedořezaný	Nedostatečné mazání řezným olejem; tupé nebo vylomené nože; nesprávné pořadí nožů 1–4 v hlavě.	Používejte vydatné množství minerálního závitořezného oleje; vyměňte nože; zkontrolujte přesné číslování nožů v drážkách.
Silné jiskření na komutátoru motoru	Opotřebované nebo znečištěné uhlíky; nános uhlíkového prachu na lamelách komutátoru; mezizávitový zkrat.	Vyměňte uhlíkové kartáče za originální; vyčistěte komutátor technickým lihem; kontaktujte autorizovaný servis.

2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR

Kompletní sortiment náhradních dílů (sady řezných nožů BSP 1/2" až 1-1/4", kompletní závitořezné hlavy, opěrná ramena, uhlíkové kartáče motoru, vypínače a originální závitořezné oleje) zajišťuje výhradní distributor pro Českou republiku.

VÝHRADNÍ DOVOZCE A SERVISNÍ ZÁZEMÍ V ČR

Výhradní distributor: Nejedlý s.r.o.
Sídlo společnosti: Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec
IČ: 02621996 | **DIČ:** CZ02621996

Oficiální internetový portál: www.nasenaradi.cz
Oddělení servisu a reklamací: info@nasenaradi.cz
Telefonická technická linka: +420 565 532 111

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD587** — Elektrická přenosná závitnice na trubky 2400 W KD587 (sada 6 hlavic v kufru)
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN 62841-1:2016, ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 55014-1, ČSN EN 55014-2**
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 záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) 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 kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (uhlíky motoru, klínové řemeny, brusné pásy, kotouče, těsnění, trubkové matrice, svařovací hubice a průvlaky), mechanická poškození pádem, vady způsobené přetěžováním nad stanovené limity či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

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 zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Elektrický závitořez na trubky KD587 je elektrické řemeslnické zařízení podléhající režimu zpětného odběru elektrozařízení. Nevyhazujte stroj ani opotřebované ocelové nože a matrice do komunálního odpadu! Po skončení životnosti odevzdejte zařízení na sběrné místo elektroodpadu (OEEZ/WEEE) v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech. Ocelové a litinové součásti jsou plně recyklovatelné v hutích (kat. č. 17 04 05).

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, elektrické/mechanické parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		