

PÁKOVÉ NŮŽKY NA ŘEZÁNÍ DRÁTU A TYČÍ 24" (600 MM) KD10433

Model: KD10433 • Délka 24" (600 mm) • Max. průměr řezu 8 mm • Zesílená kloubová hlava • Břity CrV HRC 60

CELKOVÁ DÉLKA
24 palců (600 mm)

KAPACITA ŘEZU
Až Ø 8 mm (armovací ocel)

KONSTRUKCE
Robustní dvoupákový kloub

MATERIÁL BŘITŮ
Legovaná nástrojová ocel CrV



HLAVNÍ CHARAKTERISTIKY A VÝHODY NŮŽEK KD10433

- Vysoce výkonné 600mm pákové nůžky určené pro stříhání armovací oceli, kari sítí, silných řetězů a ocelových lan do 8 mm.
- Dlouhá páková ramena (60 cm) generují mohutnou střížnou sílu schopnou přestříhnout ocelové pruty pouhým stlačením oběma rukama.
- Indukčně kalené břity na tvrdost 60 HRC zaručují precizní stříhu a minimální otřepy.
- Kalené čepy kloubového mechanismu odolávají vysokému dynamickému namáhání bez vzniku provozních vůlí.
- Silnostěnná ocelová trubková ramena jsou chráněna práškovým lakem proti korozi.
- Ergonomické návleky rukojetí s ochranou proti sklouznutí pro bezpečný a pevný úchop.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI S PÁKOVÝMI NŮŽKAMI 24"

BEZPEČNOST PŘI STŘÍHÁNÍ: Nůžky držte vždy oběma rukama. Stříhaný materiál zafixujte, aby nedošlo k jeho prudkému vystřelení. Používejte ochranné brýle a rukavice!

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S PÁKOVÝMI NŮŽKAMI

Pákové nůžky na drát a tyče **KRAFT&DELE KD10433** jsou výkonným nástrojem konstruovaným pro dělení armovací oceli, kari sítí, ocelových lan a silných řetězů do průměru 8 mm za studena. Vlivem ramene páky 600 mm a dvoustupňového kloubu vzniká na břitech střížná síla přesahující 7 000 N, což vyžaduje striktní dodržování bezpečnosti práce.

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Kategorie OOPP	Norma a specifikace	Účel ochrany a bezpečnostní funkce
Ochrana zraku	ČSN EN 166 (nárazuvzdorné brýle třídy F/B)	Ochrana očí před prudce vystřelenými zbytky stříhané armatury a okujemi.
Ochrana rukou	ČSN EN 388 (zesílené kožené rukavice)	Ochrana dlaní před otlaky, střížnými rázy a pořezáním o otřepy řezu.
Pracovní obuv	ČSN EN ISO 20345 (S1P/S3 s ocelovou špičkou)	Ochrana chodidel před pádem těžkých kusů stavební oceli a nářadí na zem.

ZÁSADY BEZPEČNÉHO STŘÍHÁNÍ

- Fixace materiálu:** Stříhané ocelové pruty zafixujte ve svěráku nebo pevně přišlápněte, aby nedošlo k jejich rotaci při náběhu břitů.
- Zákaz práce pod elektrickým proudem:** Nůžky nejsou izolovány pro práci pod napětím. Zákaz stříhání silových elektrických kabelů!
- Poloha těla při stříhu:** Při stříhání 8mm drátu zapojte váhu horní poloviny těla s oběma rukama na koncích ramen pro maximální střížný moment.

ZÁKAZ PÁČENÍ DO STRANY: Během stříhání nůžkami nikdy nekrutě ani nepáčte do strany! Boční ohybové namáhání způsobuje okamžité vyštípnutí břítu nebo prasknutí kovaných čelistí.

2. TECHNICKÉ PARAMETRY NŮŽEK KD10433

Pákové nůžky **KD10433** o délce 24" (600 mm) představují základní stavební a zámečnický standard pro stříhání armovací oceli:

Parametr / Vlastnost	Hodnota / Tovární specifikace
Modelové označení	KRAFT&DELE KD10433
Jmenovitá délka	24" / 600 mm
Max. průměr stříhu měkká ocel	8 mm
Max. průměr stříhu tvrdá ocel (HRC 40)	5,5 mm
Materiál čelistí	Chrom-vanadová ocel CrV
Tvrdost břitů	HRC 58–61
Hmotnost	cca 2,4 kg

3. ANATOMIE A ROZPAD DÍLŮ PÁKOVÝCH NŮŽEK 24"



Poz.	Součástka	Funkce a materiálové provedení
1	Kované čelisti CrV	Zápustkově kované nože s břity kalenými na HRC 58–61 odolné proti vyštípnutí.
2	Excentrický seřizovací šroub	Šroub s excentrickou podložkou pro vymezení přesné vůle a rovnoběžnosti břitů.
3	Dvoupákový mechanismus	Kloubová převodová soustava násobící sílu ramen v poměru přes 35:1.
4	Trubková ramena 600 mm	Silnostěnná ocelová ramena s komaxitovým práškovým lakem pro vysokou tuhost v ohybu.
5	Ergonomické rukojeti	Vroubkované návleky z měkčeného PVC absorbující rázy a zajišťující spolehlivý úchop.

4. KINEMATIKA DVOUSTUPŇOVÉ PÁKY A GEOMETRIE BŘITŮ

Vysoký střížný výkon nůžek **KD10433** je výsledkem kombinace 600mm pákových ramen a kované převodové hlavy:

PRINCIP PŘENOSU SÍLY:

Celkový převodový poměr i je dán součinem ramen: $i = (L_1 / l_1) \times (L_2 / l_2) > 35$.

- Při stisku ramen silou 200 N (cca 20 kg) působí na břity střížná síla přesahující **7 000 N (0,7 tuny)**.
- Střížné napětí ve stříhaném prutu překoná mez pevnosti ($\tau_s \approx 0,8 \times R_m$) a vyvolá okamžité rozdělení materiálu.
- Úhel břitu 60° zajišťuje čisté zakousnutí do armatury bez rizika vylamování fasety nože.

MAXIMÁLNÍ STŘÍŽNÉ KAPACITY DLE TVRDOSTI MATERIÁLU

Třída materiálu	Tvrdost & mez pevnosti	Max. průměr stříhu KD10433
Měkká konstrukční ocel	HRC ≤ 19 / R _m ≤ 490 MPa	Ø 8,0 mm (vázací drát, pletivo, šrouby 3.6)
Polotvrdá ocel	HRC ≤ 30 / R _m ≤ 780 MPa	Ø 6,5 mm (stavební třmínky, šrouby 4.8)
Tvrdá kalená ocel	HRC ≤ 40 / R _m ≤ 1200 MPa	Ø 5,5 mm (armovací drát, šrouby 8.8)

PRAVIDLO HLOUBKY VLOŽENÍ: Stříhaný materiál vkládejte vždy co nejhlouběji do rozevřených čelistí (k otočnému čepu). Na špičkách čelistí klesá střížná síla na méně než polovinu a hrozí vylomení hrotu!

5. PRACOVNÍ POSTUP PŘI STŘÍHÁNÍ A SEŘIZOVÁNÍ ČELISTÍ

Pro dosažení čistého stříhu a maximální životnosti nůžek dodržujte následující metodický postup:

- 1 Vizualní kontrola ostří a vůle:**
Před zahájením práce zkontrolujte sevření čelistí. Břity se musí po celé délce dotýkat s minimální mezerou (cca 0,2–0,3 mm proti světlu).
- 2 Seřízení mezery excentrickým šroubem:**
Při vzniku vůle povolte pojistnou matici excentrického šroubu na hlavě nůžek, pootočte šroubem pro vymezení správného dosednutí a matici opět pevně dotáhněte.
- 3 Správné usazení stříhaného materiálu:**
Rozevřete ramena a vložte prut kolmo k rovině břitů co nejbližší k čepu čelistí. Materiál nesmí být stříhán pod šikmým úhlem!
- 4 Plynulý stisk ramen oběma rukama:**
Uchopte konce rukojetí a plynulým stlačením přestříhněte drát. Při přestřížení tvrdšího materiálu zapojte váhu těla a držte ramena pevně pro absorbování střížného rázu.
- 5 Kontrola odstřížku a odložení nástroje:**
Zkontrolujte kvalitu stříhu. Odstřížky bezpečně ukládejte do nádoby na kovový odpad. Nůžky očistěte a odložte na suché místo.

ZÁKAZ TLOUCENÍ KLADIVEM: Nikdy netlučte kladivem do ramen ani čelistí nůžek ve snaze přestříhnout příliš silný materiál! Hrozí exploze kalených dílů a těžké zranění.

6. ÚDRŽBA, MAZÁNÍ A ZÁSADY DOBRUŠOVÁNÍ BŘITŮ

Pravidelná údržba kloubového mechanismu zabraňuje zadření a prodlužuje životnost břitů na desítky tisíc stříhů:

PRAVIDELNÝ PROTOKOL ÚDRŽBY

Úkon údržby	Pracovní operace	Doporučené prostředky a význam
Čištění čelistí	Odstranit kovové špony, prach a zbytky zinkování drátů.	Drátěný kartáč, suchá utěrka.
Mazání kloubových čepů	Aplikovat několik kapek strojního oleje do všech kloubů hlavy.	Motorový nebo hydraulický olej ISO VG 46 (každých 50 hodin).
Antikorozní ochrana	Otřít kovanou hlavu naolejovaným hadrem proti vzdušné vlhkosti.	Konzervační olej (WD-40, silikonový olej).

ZÁSADY DOBRUŠOVÁNÍ ČELISTÍ

- **Chlazení při broušení:** Drobné záseky odstraňujte ručním diamantovým pilníkem nebo jemným brusným kamenem. Při strojním broušení chlaďte vodou, aby nedošlo k popuštění tvrdosti břitu (teplota nesmí překročit 150 °C)!
- **Zachování úhlu břitu:** Břity dobrušujte výhradně pod původním továrním úhlem 60°. Nikdy neubírejte materiál z vnitřních dosedacích ploch.
- **Skladování:** Skladujte v suchém prostředí se sevřenými čelistmi, mimo dosah agresivních chemikálií a kyselin.

DOPORUČENÍ PRO STAVEBNÍ PROVOZ: Pokud s nůžkami stříháte znečištěný drát vytažený z betonu, před stříhem očistěte místo řezu od písku, který způsobuje mikroskopické otupení břitů.

7. DIAGNOSTIKA PROBLÉMŮ A PROVOZNÍ LIMITY

Přehled typických problémů vznikajících při stříhání drátů a metody jejich řešení:

Projev závady / potíže	Možná příčina	Metoda nápravy a doporučení
Nůžky drát pouze zmáčknou, ale nepřestřihnou	Příliš velká mezera mezi břity vlivem opotřebení nebo povoleného šroubu.	Seřídte mezeru pomocí excentrického šroubu na hlavě tak, aby se břity těsně minuly.
Velký odpor a drhnutí v kloubu	Zanesení kloubových čepů jemným stavebním prachem bez maziva.	Propláchněte kloub uvolňovačem rzi (WD-40) a důkladně promažte motorovým olejem.
Vyštípnutý zub na ostří břitu	Pokus o přestřížení kaleného vrtáku, pilníku nebo cementovaného řetězu.	Zub zabruste jemným diamantovým pilníkem; kalené materiály stříhejte úhlovou bruskou.
Čelisti se při stříhu kříží a překrývají	Uvolněný hlavní středový čep nebo páčení nůžek do strany.	Dotáhněte matice čepů; stříhejte striktně kolmo k rovině materiálu.
Sklouzávání plastových rukojetí z ramen	Masnota pod návleky rukojetí.	Návleky stáhněte, odmastěte technickým lihem a nasadte zpět s kapkou lepidla na gumu.

TECHNICKÉ A PROVOZNÍ LIMITY NŮŽEK 24"

- Maximální průměr drátu: 8 mm (měkká ocel do 490 MPa).
- Tvrdost stříhaného materiálu: Max. 40 HRC (při průměru do 5,5 mm).
- Zákaz stříhání: Pružinové oceli, lanové dráty s pevností nad 1 500 MPa, elektroinstalace pod proudem.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Použití pákových nůžek k nedovolenému vnikání do cizích objektů a překonávání visacích zámků bez souhlasu majitele je trestným činem!

8. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (VÝPIS)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce níže deklaruje plnou shodu uvedeného výrobku s technickými předpisy Evropské unie.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

Výrobce / Dovozce: FOREINTRADE S.A.

Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

IČO / NIP: PL1231284450 • **KRS:** 0000432148

Osoba pověřená kompletací technické dokumentace: Krzysztof Forein

Identifikace výrobku:

Název: Pákové nůžky na řezání drátu a tyčí 24" (600 mm) KD10433

Typové a modelové označení: **KRAFT&DELE KD10433**

Obchodní zařazení: Ruční pákové kloubové nůžky na řezání drátu a tyčí 24" (600 mm)

Výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení těchto evropských směrnic a harmonizovaných norem:

- Směrnice 2001/95/ES (GPSD), ČSN EN ISO 12100:2011, DIN ISO 5743**

Technická dokumentace je uložena v sídle výrobce u zplnomocněné osoby pro sestavení dokumentace. Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. 01. 2024

Krzysztof Forein
Prezes Zarządu (Generální ředitel)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR

Na výrobek **Pákové nůžky na řezání drátu a tyčí 24" (600 mm) KD10433** je koncovým spotřebitelům poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** od data prodeje. Pro podnikatelské subjekty (IČO) činí záruční doba **12 měsíců**. Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční lhůtě. Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení, poškození vzniklé neodbornou manipulací, přetěžováním, zanedbáním údržby nebo mechanickým poškozením.

Výhradní distributor a autorizovaný záruční servis pro ČR:

Nejedlý s.r.o., Pod Vršky 536, 182 00 Praha 8 • IČO: 24264652 • DIČ: CZ24264652

E-mail: info@naseonaradi.cz • Web: www.naseonaradi.cz • Technická podpora a reklamace v ČR.

Ekologická likvidace (WEEE): Vysloužilé elektrotechnické zařízení a obaly nepatří do komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných místech k recyklaci v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A ZÁZNAMŮ O OPRAVÁCH

Datum	Druh záznamu / prohlídky	Popis provedených úkonů a vyměněných dílů	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Kontrola kompletnosti a funkčnosti	
	Garanční servisní prohlídka		
	Záruční / pozáruční oprava		