

OTOČNÝ DÍLENSKÝ ZÁMEČNICKÝ SVĚŘÁK 200 MM S KOVADLINOU

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ŠÍŘKA ČELISTÍ
200 mm / 8"

ROZSAH ROZEVŘENÍ
0 – 205 mm

TOČNICE
360° aretace

HMOTNOST
18,5 kg litina

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Robustní masivní odlitek z vysokopevnostní šedé litiny GG25 účinně tlumí veškeré vibrace a rázy.
- Extra široké čelisti 200 mm z kalené nástrojové oceli (52–58 HRC) s hlubokým křížovým rýhováním pro nekompromisní úchop.
- Otočná točnice v plném rozsahu 360° se dvěma masivními upínacími pákami pro spolehlivou fixaci v jakémkoliv pracovním úhlu.
- Integrovaná velká broušená kovadlina 110 × 110 mm pro přímé zámečnické práce, rovnání a vyklepávání materiálů.
- Přesně obrobené prizmatické vedení nosníku s minimálními tolerancemi a možností seřízení vymezovacích šroubů.
- Tříbodová základna s otvory pro šrouby M12/M14 pro pevné a stabilní ukotvení na těžkém dílenském stůl.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO TĚŽKÝ DÍLENSKÝ SVĚŘÁK: Vzhledem k vysoké hmotnosti 18,5 kg musí být svěřák před zahájením provozu bezpečně přišroubován k těžkému stolu pomocí všech 3 montážních otvorů pevnostními šrouby M12/M14! Kličku vodícího šroubu nikdy neprodlužujte pákou z trubky ani na ni netlučte kladivem – hrozí stržení trapézového závitu nebo destrukce litiny. Na integrované kovadlině provádějte výhradně středně těžké kovářské a rovnací práce do tloušťky 6 mm; netlučte do ní těžkým kovářským perlíkem. Používejte ochranné brýle a rukavice.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SVĚŘÁKU KD1104

Model zařízení	Kraft&Dele KD1104 Professional
Typ konstrukce	Otočný dílenský svěrák s integrovanou kovadlinou
Šířka upínacích čelistí	200 mm (8")
Maximální rozevření čelistí	205 mm
Materiál tělesa svěráku	Vysokojakostní tvárná šedá litina GG25
Materiál čelistí	Kalená a tvrzená nástrojová ocel (52–58 HRC)
Konstrukce čelistí	Vyměnitelné, křížově rýhované, jištěné imbusy
Rozsah otočení základny	360° s oboustrannou mechanickou aretací
Rozměry plochy kovadliny	110 x 110 mm (broušená úderová plocha)
Vodící šroub	Trapézový závit Tr24x5, chráněný v litinovém tubusu
Upínací otvory základny	3 otvory průměru 14 mm pro šrouby M12/M14
Hmotnost zařízení	cca 18,5 kg

2. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ SVĚŘÁKU

ČELISTI, VEDENÍ A KOVADLINA

- Pevná čelist:** Masivní litinový odlitek spojený s tělem svěráku a otočnou točnicí.
- Pohyblivá čelist:** Široké uložení na prizmatickém nosníku pro maximální tuhost v krutu.
- Kalené čelisti 200 mm:** Nástrojová ocel (52–58 HRC) s křížovým rýhováním, vyměnitelné.
- Kovadlina 110 x 110 mm:** Broušená velkoplošná kovadlina pro rovnání pásoviny a těžkých dílců.

POHON A OTOČNÁ ZÁKLADNA

- Trapézový šroub:** Masivní vřeteno Tr24x5 s válcovaným závitem a posuvným vratidlem.
- Otočná základna 360°:** Umožňuje plné protočení svěráku kolem svislé osy v celém rozsahu.
- Dvě aretační páky:** Protilehlé upínací šrouby pro nekompromisní uzamčení točnice.
- Montážní patky:** 3 otvory pro šrouby M12/M14 pro pevné kotvení na dílenský ponk.

JAKOSTNÍ ŠEDÁ LITINA GG25 S VYSOKOU TUHOSTÍ A HMOTNOSTÍ 18,5 KG

Svěrák Kraft&Dele KD1104 představuje vrchol těžké dílenské řady. S impozantní šířkou čelistí 200 mm (8") a celkovou hmotností 18,5 kg poskytuje maximální mechanickou stabilitu pro průmyslové zámečnictví, údržbářské dílny, řezání silnostěnných nosníků a rovnání těžkých ocelových výpalků.

Vysoká absorpční schopnost litiny GG25 zabraňuje šíření nežádoucích kmitů při sekání a řezání.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO POUŽÍVÁNÍ TĚŽKÉHO SVĚRÁKU

Přestože svěrák funguje na čistě mechanickém principu, vyvíjí sevřením enormní síly. Nesprávné zacházení nebo neodborné přetěžování vede k destrukci litiny a těžkým úrazům.

ZÁKAZ PŘETĚŽOVÁNÍ VŘETENA A TĚLA

- Zákaz prodlužování páky:** Nikdy nenasazujte na vratidlo trubku za účelem zvýšení utahovací síly!
- Zákaz úderů do kličky:** Nikdy netlučte kladivem na vratidlo svěráku pro dotažení nebo uvolnění.
- Centrické upínání:** Obrobky upínejte pokud možno do středu čelistí, aby nedocházelo ke křížení vedení.
- Ochrana vřetena:** Zabraňte přímému kontaktu šroubu s plamenem hořáku či kapkami při svařování.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA A OOPP

- Ochranné brýle (EN 166):** Povinné při řezání, pilování, sekání i odhrotování obrobků.
- Pracovní rukavice:** Ochrana před ostrými kovovými šponami a popálením od horkých řezů.
- Pevná pracovní obuv:** Ochrana prstů nohou před pádem těžkých ocelových dílců.

OMEZENÍ POUŽITÍ INTEGROVANÉ KOVADLINY:

Kovadlina 110 x 110 mm je určena výhradně pro středně těžké rovnání a vyklepávání houževnatých ocelí, mědi a hliníku do tloušťky 6 mm. NIKDY na ní nerozbíjejte kalené součásti (ložiskové kuličky, závitníky, vrtáky) a netlučte do ní těžkými perličky – hrozí prasknutí litinového těla svěráku! Pro kovářské kování použijte samostatnou ocelovou kovadlinu.

1. METODIKA MONTÁŽE SVĚRÁKU K DÍLENSKÉMU STOLU

- Výběr stanoviště na dílenském ponku:**
Vzhledem k vysoké hmotnosti 18,5 kg namontujte svěrák přímo nad masivní nosnou nohu dílenského stolu. Pevná čelist by měla mírně přesahovat přední hranu desky ponku, aby bylo možné svisle upínat i dlouhé trubky a tyče.
- Vrtání a ukotvení šrouby M12/M14:**
Označte středy tří montážních otvorů. Vyvrtejte průchozí otvory do desky stolu. Použijte pevnostní ocelové šrouby (třída min. 8.8) s širokými podložkami a samojistnými maticemi ze spodní strany desky ponku.
- Pevné křížové dotažení:**
Dotáhněte rovnoměrně všechny tři montážní šrouby. Přesvědčte se, že základna dosedá celou plochou a svěrák je absolutně stabilní bez jakéhokoli pružení desky stolu i při zatížení.

2. NASTAVENÍ A OBSLUHA OTOČNÉHO MECHANISMU 360°

POVOLENÍ ARETAČNÍCH PÁK

- Otočte oběma bočními pákami o 1–2 otáčky proti směru hodinových ručiček.
- Svěrák se nyní volně a hladce otáčí kolem své svislé osy v celém rozsahu 360°.
- Natočte svěrák tak, aby opracovávaný obrobek měl optimální přístup k přirozenému světlu.

PEVNÉ UZAMČENÍ TOČNICE

- Po dosažení požadovaného úhlu pevně rukou dotáhněte obě aretační páky.
- Vždy dotahujte **OBE páky** současně pro rovnoměrné sevření točnice.
- Před zahájením řezání či pilování zkontrolujte rukou, zda je točnice pevně aretována.

ERGONOMICKÁ PRACOVNÍ VÝŠKA PRO TĚŽKÉ ZÁMEČNICKÉ PRÁCE

Optimální výška svěráku je klíčová pro bezpečnost a pohodlí zad: při vzpřímeném postoji a přiložení pěsti k bradě by se měl loket dotýkat horní hrany čelistí svěráku. U těžkých svěráků šířky 200 mm zabraňuje správná výška předčasně únavě paží při pilování rozměrných profilů.

1. METODIKA UPÍNÁNÍ TĚŽKÝCH A ROZMĚRNÝCH OBROBKŮ

- 1 Vystředění materiálu v čelistech 200 mm:**
Obrobek vkládejte vždy do podélného středu čelistí. Při jednostranném upnutí na okraji vložte na protější stranu čelistí distanční podložku stejné tloušťky, aby nedocházelo ke křížení vodícího nosníku a nerovnoměrnému namáhání trapézového šroubu.
- 2 Použití měkkých ochranných vložek:**
Kalené rýhované čelisti spolehlivě drží hrubou ocel a odlitky, ale mohou poškodit měkké kovy (hliník, měď, mosaz) nebo jemně obrobené plochy. Pro tyto účely použijte magnetické návleky z hliníku, pryže nebo tvrdého dřeva.
- 3 Upínání kruhové tyčoviny a silnostěnných trubek:**
Pro řezání a závitování trubek použijte prizmatické čelisti s V-drážkou. Tříbodové sevření zabrání deformaci kruhového průřezu a protočení obrobku při řezání závitů.

2. PRACOVNÍ OPERACE ŘEZÁNÍ A ROVNÁNÍ NA KOVADLINĚ

ŘEZÁNÍ ROZMĚRNÝCH OCELOVÝCH PROFILŮ

- Materiál upněte co nejbližší k čelistem (cca 10 mm od místa řezu).
- Při řezání úhlovou bruskou směřujte jiskry mimo vodící šroub svěráku.
- Dlouhé profily vždy na volném konci podepřete stavitelným stojanem.

ROVNÁNÍ MATERIÁLU NA KOVADLINĚ 110×110 MM

- Plocha kovadliny poskytuje stabilní podklad pro vyklepávání ocelových pásů.
- Používejte zámečnická kladiva o hmotnosti do 1 500 g.
- Vyvarujte se úderů ostrým nosem kladiva do hran a rohů kovadliny.

ZÁBRANA PÁDU TĚŽKÝCH ODŘEZKŮ:

Při dořezávání těžkých ocelových profilů a travers druhou rukou přidržujte odřezávaný konec nebo jej podepřete. Pád těžkého kovu na podlahu představuje bezprostřední riziko vážného zranění nohou.

1. ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ POHYBLIVÝCH ČÁSTÍ

Litínový svěrák Kraft&Dele KD1104 vyžaduje pro zachování lehkého a přesného chodu vřetena pravidelnou dílenskou údržbu:

ČIŠTĚNÍ TRAPÉZOVÉHO ŠROUBU A VEDENÍ

- Po každém broušení a pilování omeťte trapézový šroub a vedení štětcem od špon a prachu.
- Jednou za měsíc rozevřete čelisti na maximum a očistěte staré znečištěné mazivo odmašťovačem.
- Zkontrolujte, zda mezi vodící plochy nevnikly ocelové třísky.

PRAVIDELNÉ PROMAZÁVÁNÍ VŘETENA

- Naneste na trapézový šroub tenkou vrstvu kvalitního lithného nebo grafitového maziva.
- Několikrát protočte pohyblivou čelist od dorazu k dorazu pro rovnoměrné rozprostření tuku.
- Promažte také dosedací otočnou plochu točnice kapkou strojního oleje.

2. VÝMĚNA ČELISTÍ A KONTROLA ŠROUBŮ

POSTUP VÝMĚNY OPOTŘEBENÝCH OCELOVÝCH ČELISTÍ 200 MM

Při intenzivním dlouhodobém provozu může dojít k vyhlazení vroubkování nebo mechanickému vyštípnutí hran ocelových čelistí:

- Očistěte drážky imbusových zápustných šroubů na čelistech od prachu a třísek.
- Pomocí kvalitního imbusového klíče vyšroubujte oba montážní šrouby na každé čelisti.
- Sejměte staré vložky čelistí a dosedací plochy těla svěráku důkladně odmastěte a očistěte od rzi.
- Nasaďte nové originální čelisti Kraft&Dele 200 mm a pevně dotáhněte upevňovací šrouby.

ZÁBRANA KOROZE PŘI SKLADOVÁNÍ V NEVYTÁPĚNÉ DÍLNĚ:

Pokud je svěrák umístěn v nevytápěné garáži s kolísáním vlhkosti, ošetřete broušené plochy kovadliny a vodícího nosníku konzervačním olejem nebo voskovým sprejem, který spolehlivě zabrání vzniku povrchové rzi.

1. ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ A MECHANICKÝCH ZÁVAD

PROBLÉM / ZÁVADA	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Pohyblivá čelist drhne a jde velmi ztuhla	Zanesený trapézový šroub pilinami a prachem; vyschlé nebo znečištěné mazivo v matici.	Vyčistěte vřeteno kartáčem a odmašťovačem, naneste čerstvé lithné mazivo a protočte čelist.
Svěrák se v otočné základně protáčí i po dotažení	Nedostatečně dotažené obě klíčky; znečištění třecí točnice olejem či prachem.	Dotáhněte současně obě aretační klíčky; vyčistěte dosedací třecí plochu základny.
Upnutý obrobek v čelistech prokluzuje	Zanesené vroubkování čelistí mastnotou nebo pilinami; obrousené hrany zubů.	Vyčistěte drážky ocelovým kartáčem; při silném opotřebení otočte nebo vyměňte čelisti.
Při dotažení se obrobek vzpříčí směrem vzhůru	Jednostranné upnutí na kraji čelisti; vůle ve vodicím nosníku.	Upínejte do středu čelistí nebo vložte na protější stranu distanční podložku stejné tloušťky.
Kovadlinka má otlaky a vyštípnuté okraje	Použití nadměrně těžkého kladiva; rozbíjení kalených ložisek na kovadlině.	Zabruste ostré otřepy pilníkem na kov; pro těžké kovářské rázy použijte ocelovou kovadlinu.

2. ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY LITINOVÉHO SVĚRÁKU

- Záruka se vztahuje na skryté materiálové vady litinového odlitku a vodicího šroubu.
- Záruka se nevztahuje na prasknutí způsobené tlucením do vřetena nebo prodlužováním páky trubkou.
- Běžné opotřebení rýhování čelistí nepředstavuje záruční vadu.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A PODPORA V ČR

Záruční i pozáruční servis, dodávky náhradních čelistí a technickou podporu Kraft&Dele pro Českou republiku zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Servisní středisko Kraft&Dele ČR

Web: www.nasenaradi.cz

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ORIGINAL PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A ZMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE V EU

Výrobce a držitel technické dokumentace:
FOREINTRADE S.A.

Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polsko
NIP: 5272648712, REGON: 142823610

Popis strojního zařízení:

Název: Profesionální otočný litinový zámečnický svěrák 200 mm s integrovanou kovadlinou Kraft&Dele KD1104 (otočná základna 360°, vyměnitelné kalené čelisti 52–58 HRC, hmotnost 18,5 kg)

Typové / modelové označení: KD1104

Funkce: Technické dílenské a spotřební zařízení

Rok výroby a certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2006/42/ES: Směrnice o strojních zařízeních (MD)
- Směrnice 2001/95/ES: Směrnice o obecné bezpečnosti nepotravinářských výrobků (GPSD)

Použité harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100:2011: Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
- DIN 5115: Dílenské zámečnické svěráky – Technické a rozměrové normy
- ČSN EN 10025: Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a 12 měsíců pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepy, kabely, displeje, topná tělesa).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybný údržba a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost Nejedlý s.r.o. prostřednictvím portálu www.nasenaradi.cz.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Svěrák Kraft&Dele KD1104 je vyroben z jakostní šedé litiny a legované oceli. Po ukončení životnosti odevzdejte zařízení do autorizované sběrný druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Obalový papírový karton odevzdejte do tříděného sběru papíru (kód 15 01 01). Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do smíšeného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

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

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu • Strojově přeloženo
Strana 8 z 8