

OTOČNÝ DÍLENSKÝ ZÁMEČNICKÝ SVĚRÁK 250 MM S KOVADLINOU GG25

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ŠÍŘKA ČELISTÍ
250 mm (10")

MAX. ROZEVŘENÍ
250 mm

MATERIÁL TĚLA
Litina GG25

HMOTNOST SVĚRÁKU
26,0 kg

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Tělo z vysoce kvalitní jakostní šedé litiny GG25 poskytující maximální tuhost, odolnost proti prasknutí a tlumení rázů.
- Extra široké 250mm (10") vyměnitelné vroubkované ocelové čelisti kalené na tvrdost 48–52 HRC pro nekompromisní stisk.
- Masivní otočná základna v rozsahu 360° se dvěma robustními zajišťovacími pákami pro flexibilní nastavení úhlu kusu.
- Integrovaná broušená kovadlina o rozměrech 105 × 110 mm pro rovnání, ohýbání a lehčí zámečnické kovářské práce.
- Krytý přesně frézovaný trapézový šroub chráněný před vnikáním kovových špon, prachu z broušení a nečistot.
- Tři masivní montážní otvory v základně umožňující bezpečné a pevné přišroubování k těžkému dílenskému stolu.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: SVĚRÁK MUSÍ BÝT PŘED PRVNÍM POUŽITÍM PEVNĚ PŘÍŠROUBOVÁN K PRACOVNÍMU STOLU TŘEMI VYSOKOPEVNOSTNÍMI ŠROUBY M12 TŘÍDY MIN. 8.8 S VELKOPLOŠNÝMI PODLOŽKAMI! NIKDY NA UTAHOVACÍ VRATIDLO NENASAZUJTE TRUBKOVÝ NÁSTAVEC (PRODLOUŽENÍ PÁKY) – HROZÍ STRŽENÍ ZÁVITU TRAPÉZOVÉHO ŠROUBU NEBO PRASKNUTÍ LITINOVÉHO TĚLA.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY ZÁMEČNICKÉHO SVĚRÁKU KD1105

Model svěráku	Kraft&Dele KD1105
Materiál konstrukce	Jakostní šedá litina GG25 (DIN 1691)
Šířka upínacích čelistí	250 mm (10 palců)
Maximální rozevření čelistí	250 mm
Hloubka upnutí (od hrany čelisti)	95 mm
Materiál a tvrdost čelistí	Uhlíková legovaná ocel, kalená na 48–52 HRC
Profil povrchu čelistí	Křížové rýhování (vroubkování), vyměnitelné na šrouby
Rozměry plochy kovadliny	105 x 110 mm
Úhel natočení základny	360° (plynule stavitelné)
Aretace otočné základny	2 masivní ocelové upínací šrouby s vratidly
Vodící mechanismus	Přesně frézované prizmatické vedení s vymezovacím klínem
Typ stahovacího vřetena	Ocelový trapézový šroub Tr24x5 s jemným chodem
Kotvicí body k ponku	3 otvory o průměru 14 mm
Povrchová úprava těla	Práškový lak s vysokou chemickou odolností (modrý hammerite)
Celková čistá hmotnost	cca 26,0 kg

2. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A MATERIÁLOVÉHO PROVEDENÍ

KONSTRUKCE TĚLA A ČELISTÍ

- Šedá litina GG25:** Masivní odlitek absorbující dynamické rázy bez deformací.
- Čelisti 250 mm (10"):** Vyměnitelné kalené ocelové vložky s křížovým drážkováním.
- Broušená kovadlina:** Integrovaná rovinná plocha 105 x 110 mm pro klempířské a zámečnické práce.
- Prizmatické vedení:** Přesně lícovaný posuvný hranol zajišťující souosost čelistí.

OTOČNÝ MECHANISMUS A TRAPÉZOVÉ VŘETENO

- Otočná základna 360°:** Umožňuje nastavení polohy obrobku pod libovolným úhlem.
- Duální aretace:** Dva protilehlé upínací šrouby s masivními pákami pro spolehlivou fixaci.
- Trapézový šroub Tr24x5:** Kalené ocelové vřeteno s lehkým a plynulým chodem.
- Kryté uložení:** Vřeteno je zapouzdřeno uvnitř těla, chráněno před šponami a prachem.

3. CHARAKTERISTIKA A VÝHODY MATERIÁLU GG25

Šedá litina s lupinkovým grafitem dle normy **DIN 1691 (GG25 / EN-GJL-250)** se vyznačuje mimořádnou odolností vůči tlakovému namáhání a vynikající schopností tlumit vibrace vznikající při sekání, řezání pilou a pilování. Odlitek nepodléhá vnitřnímu pnutí a zaručuje geometrickou stálost po celou dobu životnosti.

Doporučení pro těžkou zámečnickou výrobu: Model KD1105 s šířkou čelistí 250 mm a hmotností 26 kg představuje nejrobustnější svěrák řady Kraft&Dele, navržený pro profesionální autoservisy, zámečnické provozy a údržbářské dílny.

1. VŠEOBECNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI SE SVĚRÁKEM

Přestože je svěrák čistě mechanickým nářadím, při práci na něm hrozí závažná poranění způsobená uvolněním špatně upnutého kusu, pádem těžkého dílu, odletujícími kovovými šponami při sekání nebo prasknutím litinového těla při přetížení.

ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

- **Spolehlivé ukotvení:** Svěrák musí být pevně přišroubován k ponku. Práce s nepříšroubovaným svěrákem je zakázána!
- **Dotážení oběma aretacemi:** Při otáčení základny vždy dotáhněte obě aretační páky nadoraz.
- **Zákaz prodlužování páky trubkou:** Vratidlo dotahujte výhradně silou vlastních paží.
- **Pozor na sevření prstů:** Při stahování čelistí mějte prsty mimo prostor mezi čelistmi.
- **Podepření dlouhých kusů:** Dlouhé profily podepřete na volném konci dílenskou podpěrou.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochranné brýle (EN 166):** Povinné při pilování, sekání sekáčem, řezání pilou a odjehlování.
- **Pracovní rukavice (EN 388):** Ochrana rukou před ostrými otřepy a šponami řezaných materiálů.
- **Bezpečnostní obuv (EN ISO 20345):** Ochrana nohou s ocelovou tužinkou před pádem upínaných kusů.
- **Ochranná zástěra / oděv:** Ochrana před horkými okujemi a třískami z broušení.

2. ZAKÁZANÉ MANIPULACE A ZNEUŽITÍ SVĚRÁKU

- **ZÁKAZ TLUČENÍ DO VODICÍHO HRANOLU:** Nikdy nepoužívejte posuvnou část svěráku jako kovadlinu! K vyklepávání slouží výhradně plocha kovadliny.
- **ZÁKAZ DOBÍJENÍ VRATIDLA KLADIVEM:** Tlučení kladivem do utahovacího vratidla poškodí vodicí pouzdro a strhne trapézový závit.
- **ZÁKAZ TĚŽKÉHO KOVÁNÍ:** Kovadlina svěráku je určena pro rovnání a lehké zámečnické práce, nikoliv pro těžké kovářské kování těžkým perlíkem!
- **ZÁKAZ PRÁCE S PRASKLÝM TĚLEM:** Pokud tělo svěráku vykazuje trhlinu, svěrák se nesmí dále používat ani svařovat (šedá litina ztrácí svařováním pevnost).

3. ERGONOMIE A PRACOVNÍ POLOHA PŘI PRÁCI

Správná výška svěráku je klíčová pro prevenci únavy zad: horní hrana čelistí by měla být ve výšce lokte stojícího pracovníka při přiložení sevřené pěsti k bradě. Ponk musí mít pevnou desku tloušťky min. 40 mm a musí být pevně ukotven do podlahy nebo do zdi.

1. POSTUP MONTÁŽE NA DÍLENSKÝ PRACOVNÍ STŮL (PONEK)

Vzhledem k vysoké hmotnosti (26 kg) a značným utahovacím silám musí být svěrák KD1105 ukotven mimořádně spolehlivě. Uvolněný svěrák představuje smrtelné riziko!

KROK 1: VÝBĚR POZICE A OZNAČENÍ OTVORŮ

- Umístěte svěrák na roh pracovní desky ponku.
- Pevná zadní čelist musí mírně přesahovat přední hranu desky stolu, aby bylo možné svisle upínat dlouhé trubky.
- Otočte svěrák tak, aby aretační páky byly dobře přístupné.
- Přes 3 otvory v základně označte středící důlčikem polohy děr.

KROK 2: VRTÁNÍ A PEVNÉ SEŠROBOVÁNÍ

- Vyvrtejte vrtákem o průměru 14 mm tři průchozí otvory skrz desku.
- Zespodu desky použijte velkoplošné ocelové podložky min. 30×3 mm.
- Zasuňte tři pevnostní šrouby M12 třídy 8.8.
- Nasaďte pérové podložky a pevně dotáhněte matice ráčnovým klíčem.
- Zkontrolujte, zda základna dokonale celou plochou dosedá na desku.

2. VYMEZENÍ VŮLE VODICÍHO HRANOLU

SEŘÍZENÍ BOČNÍHO KLÍNU POSUVNÉ ČELISTI

Po delším provozu může dojít k opotřebení kluzných ploch a vzniku stranové vůle pohyblivé čelisti. Svěrák KD1105 je vybaven přesným seřizovacím mechanismem:

- Povolte pojistné matice na seřizovacích imbusových červících na boku těla svěráku.
- Jemně dotahujte seřizovací šrouby po 1/4 otáčky, čímž přitlačujete vodící klín k hranolu.
- Vyzkoušejte otáčení vratidlem – hranol se musí pohybovat hladce bez vibrací i bez nadměrného drhnutí.
- Dotáhněte pojistné kontramatice pro zafixování seřizené polohy.

3. NASTAVENÍ A ZAJIŠTĚNÍ OTOČNÉ ZÁKLADNY 360°

PLYNULÉ POLOHOVÁNÍ SVĚRÁKU

Povolte obě protilehlé aretační páky o cca 1 otáčku. Svěrák lze nyní hladce otáčet o plných 360°. Po nastavení optimálního úhlu vůči světlu a ponku obě páky pevně dotáhněte.

KOMBINOVANÉ UPNUTÍ NA KOVADLINĚ

Při práci na kovadině otočte svěrák tak, aby plocha kovadliny ležela přímo nad nohou ponku, což zaručí maximální tuhost a oporu při úderech kladivem.

1. ZÁSADY SPRÁVNÉHO A ROVNOMĚRNÉHO UPNUTÍ OBROBKU

- Středové upnutí:** Obrobek umísťujete pokud možno do středu šířky čelistí (250 mm). Středové upnutí rozkládá stlačovací sílu rovnoměrně na trapézový šroub i vodící hranol.
- Pozor na jednostranné upnutí na kraji:** Pokud musíte upnout obrobek na levém nebo pravém kraji čelisti, vložte do opačného kraje distanční kus stejné tloušťky. Zabráníte tím vyosení čelisti a poškození vedení!
- Dostatečná hloubka upnutí:** Upínejte obrobek do co největší hloubky. Upnutí pouhými špičkami zubů má za následek vytržení obrobku a vyštípnutí zubů čelistí.
- Pevné dotažení rukou:** Utáhněte vratidlo plynulým tahem obou rukou. Nikdy nepoužívejte trubku ani kladivo!

2. POUŽÍVÁNÍ OCHRANNÝCH NÁVLEKŮ NA ČELISTI

MĚKKÉ MAGNETICKÉ VLOŽKY

- Hliníkové návleky:** Pro upínání mosazi, mědi a obrobených ploch bez otlacení.
- Plastové / pryžové vložky:** Pro leštěné chromované trubky, dřevo a jemné díly.
- Prizmatické vložky:** S podélnou drážkou V pro bezpečné upnutí kulatiny a os.

VYUŽITÍ INTEGROVANÉ KOVADLINY

- Rozměr plochy 105 × 110 mm umožňuje pohodlné rovnání pásoviny a plechů.
- Při kování používejte zámečnická kladiva s hmotností max. 1 000 g.
- Kovadlinu udržujte čistou, bez nánosů barvy a hlubokých vrypů.

3. UPÍNÁNÍ POTRUBÍ A KRUHOVÝCH PROFILŮ

PREVENCE DEFORMACE TENKOSTĚNNÝCH TRUBEK

Při řezání závitů nebo dělení tenkostěnných ocelových trubek hrozí jejich promáčknutí do oválu. Pro kruhové profily používejte prizmatické čelisti nebo trubku dočasně vyztužte vnitřním trnem, aby nedošlo k její nevratné deformaci.

1. HARMONOGRAM PRAVIDELNÉ ÚDRŽBY SVĚRÁKU

Přestože je litinový svěrák téměř bezúdržbový, vnikající špony z pilování a prach z broušení působí jako brusná pasta na trapézovém šroubu i vedení. Pravidelná péče zaručuje bezchybnou funkci po desítky let.

ČIŠTĚNÍ PO SKONČENÍ PRÁCE

- Smetáčkem nebo stlačeným vzduchem odstraňte všechny kovové špony z těla svěráku.
- Drážkované čelisti vyčistěte ocelovým drátěným kartáčem od pilin.
- Prizmatické vedení otřete hadrem a zbavte starého znečištěného maziva.
- Kovadlinu očistěte a lehce naolejujte proti vzdušné korozi.

MAZÁNÍ TRAPÉZOVÉHO ŠROUBU A VEDENÍ

- Jednou za měsíc vyšroubujte čelist do maximálního rozevření.
- Na trapézový šroub Tr24×5 naneste kvalitní lithiové plastické mazivo (třída NLGI 2).
- Několikrát otevřením a zavřením rozprostřete tuk po matici.
- Kluzné plochy hranolu promažte strojním olejem ISO VG 46.

2. POSTUP OTOČENÍ NEBO VÝMĚNY OCELOVÝCH ČELISTÍ

SERVIS VROUBKOVANÝCH KALENÝCH ČELISTÍ

Pokud dojde po letech provozu k opotřebení nebo vylomení vroubků na čelistech:

1. Důkladně očistěte zápusťné šrouby upevňující čelisti k litinovému tělu.
2. Pomocí imbusového klíče nebo masivního šroubováku vyšroubujte upevňovací šrouby na obou čelistech.
3. Vyjměte ocelové čelisti a očistěte frézovaná lůžka v těle svěráku od rzi a nečistot.
4. Nasaďte nové originální ocelové čelisti Kraft&Dele 250 mm kalené na 48–52 HRC.
5. Šrouby potřete kapkou zajišťovače závitů střední pevnosti a pevně dotáhněte.

3. PÉČE O OTOČNOU ZÁKLADNU A SKLADOVÁNÍ

- Jednou za 6 měsíců zcela vyšroubujte obě aretační páky a sejměte svěrák z otočné základny.
- Vyčistěte dosedací kruhové plochy od prachu a naneste tenký film vazelíny proti zadíráání.
- Při dlouhodobé odstávce dílny (v zimě) potřete všechny lesklé kovové plochy konzervačním olejem.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

PŘÍZNAK ZÁVADY	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Vratidlo stahování se točí ztuha	Zaschlé mazivo s nánosem kovových špon na trapézovém šroubu; příliš dotažený vodící klín.	Vymyjte šroub technickým benzínem, naneste čerstvé lithiové mazivo; povolte boční seřizovací červíky.
Pohyblivá čelist vykazuje nadměrnou stranovou vůli	Opotřebení bočního vodícího klínu; uvolněné seřizovací červíky na boku svěráku.	Dotáhněte boční seřizovací červíky rovnoměrně tak, aby vůle zmizela, ale chod zůstal lehký.
Otočná základna se protáčí i po dotažení pák	Masnota na kruhové styčné ploše základny; stržený závit na aretační páce.	Demontujte svěrák ze základny, odmastěte styčné plochy čističem brzd; vyměňte aretační šroub.
Obrobek ve svěráku klouže a nelze jej pevně sevřít	Opotřebené nebo zanesené vroubkování čelistí; masnota na povrchu čelistí.	Vyčistěte drážky ocelovým kartáčem a odmastěte; v případě obroušení vroubků vyměňte čelisti.
Svěrák pruží a klepe se při úderech	Uvolněné kotevní šrouby M12 k desce ponku; prohýbající se nebo tenká deska pracovního stolu.	Dotáhněte pevnostní matice zespodu desky; vyztužte desku ponku ocelovým plátem nebo vzpěrou.

2. ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY PRO SVĚRÁKY GG25

- Záruka se vztahuje na skryté vady litinového odlitku a vady trapézového vřetena.
- Záruka se nevztahuje na prasknutí způsobené prodlužováním páky trubkou.
- Běžné opotřebení vroubkování čelistí a oděr laku nepředstavuje vadu.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A DODÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ V ČR

Záruční servis, dodávky originálních náhradních čelistí 250 mm a aretačních pák pro Českou republiku zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Servisní středisko Kraft&Dele ČR
Web: www.nasenaradi.cz

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.
Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / KRS: 0000382902 • DIČ / NIP: PL1231245869
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:
Výrobek: Těžký dilenský otočný zámečnický svěrák 250 mm s kovadlinou Kraft&Dele KD1105 (šířka čelistí 250 mm / 10", rozevření 250 mm, šedá litina GG25, kalené vroubkované čelisti, otočná základna 360°, hmotnost 26 kg)
Modelové označení: KD1105
Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

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

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

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní pojmy)
- DIN 5115 (Dilenské zámečnické svěráky - Technické dodací podmínky)

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a technická 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, ložiska, pilové kotouče, filtry, čepy).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící údržba a neodborné zásahy.
- 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.)

Litínový svěrák, ocelové čelisti a vřeteno představují hodnotnou druhotnou surovinu. V případě vyřazení z provozu odevzdejte očištěné kovové součásti do sběrných surovin nebo na sběrný dvůr v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného 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 Foreintrade S.A.