

Sada magnetických hlavic HEX 4 ks

PROFESIONÁLNÍ MAGNETICKÉ NÁSTRČNÉ HLAVICE 1/4" HEX PRO AKUMULÁTOROVÉ ŠROUBOVÁKY A RÁZOVÉ UTAHOVÁKY

SADA 4 ks v blistru	VELIKOSTI 7, 8, 10, 13 mm	UPNUTÍ 1/4" HEX (6,35 mm)	MAGNET Silný neodymový
------------------------	------------------------------	------------------------------	---------------------------



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI NÁSTROJE

- **4 nejčastější metrické rozměry:** Zahrnuje nástrčné hlavice 7 mm, 8 mm, 10 mm a 13 mm pro univerzální použití na stavbě i v dílně.
- **Silný permanentní neodymový magnet:** Spolehlivě udrží ocelové šrouby a matice v jakékoliv poloze i při práci nad hlavou.
- **Standardizovaná stopka 1/4" HEX:** Kompatibilní se všemi vrtačkami, rázovými utahováky a držáky bitů s rychloupínáním dle DIN 3126.
- **Kovaná chrom-vanadová ocel (Cr-V):** Vysoká tvrdost a odolnost vůči rázovému a torznímu namáhání zaručuje dlouhou životnost.
- **Hluboké přesné šestihranné vybrání:** Zabraňuje proklouznutí šroubu a chrání hrany šestihranných hlav před stržením.
- **Optimalizovaná délka 65 mm:** Poskytuje dostatečný dosah do zapuštěných otvorů při zachování maximální tuhosti přenosu momentu.

1. ÚVOD DO VÝROBKU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Sada magnetických nástrčných hlavic **KRAFT&DELE KD11866 (HEX 4 ks)** zahrnuje čtyři precizně vyrobené utahovací nástavce ve velikostech 7 mm, 8 mm, 10 mm a 13 mm. Jsou určeny pro pohonné elektrické, akumulátorové i pneumatické šroubováky a rázové utahováky se standardní šestihrannou stopkou 1/4" HEX. Kovaná chrom-vanadová ocel (Cr-V) a silné neodymové permanentní magnety poskytují maximální komfort a odolnost při stavebních i dílenských montážích.

TECHNICKÁ DATA SADY HLAVIC KD11866	
Modelové označení	KRAFT&DELE KD11866
Typ výrobku	Sada magnetických nástrčných prodlužovacích hlavic (nut setters)
Počet kusů v sadě	4 kusy nástrčných hlavic
Obsažené velikosti (vnitřní šestihran)	7 mm, 8 mm, 10 mm, 13 mm
Upínací stopka	1/4" HEX (šestihran 6,35 mm s pojistnou drážkou dle DIN 3126-E 6.3)
Celková délka hlavic	65 mm
Materiál hlavic	Tepelně zpracovaná chrom-vanadová legovaná ocel (Cr-V 6150)
Tvrdost materiálu	50 – 54 HRC
Magnetický prvek	Vlisovaný cylindrický neodymový permanentní magnet (NdFeB)
Povrchová úprava	Pískovaný matný povrch s antikorozním fosfátováním
Použití nářadí	Akumulátorové šroubováky, vrtačky, rázové utahováky a ruční držáky bitů
Hmotnost soupravy	cca 180 g (včetně obalu)
Typ balení	Závěsný průhledný plastový blistr s popisem rozměrů
Záruční doba	24 měsíců spotřebitel / 12 měsíců IČO

2. KONSTRUKČNÍ PRVKY A MATERIÁLOVÉ VLASTNOSTI

Hlavičky KD11866 splňují náročné požadavky profesionálních montáží střešních krytin a ocelových konstrukcí:

- Ocel Cr-V 6150:** Kalena na tvrdost 50–54 HRC pro vynikající odolnost vůči otěru a torzi.
- Permanentní neodymový magnet:** Vlisován na dně lůžka, bezpečně fixuje spojovací materiál.
- Přesný šestihranný profil:** Zajišťuje plnoplošný styk s hlavou šroubu bez omačkování hran.
- Stopka 1/4" HEX s drážkou:** Kompatibilní s rychloupínači dle normy DIN 3126-E 6.3.
- Zvýšená hloubka lůžka:** Umožňuje bezpečné dosednutí šroubů s navlečenou EPDM podložkou.
- Antikorozní fosfátování:** Chemická povrchová úprava chrání nástroje před korozi.

IDEÁLNÍ PRO MONTÁŽ SAMOŘEZNÝCH ŠROUBŮ (TEXŮ)

Velikost 8 mm a 10 mm představuje standard pro montáž střešních trapézových plechů, sendvičových panelů a opláštění budov. Magnet eliminuje padání šroubů při šroubování jednou rukou na žebříku.

1. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PŘI PRÁCI S ROTAČNÍM A RÁZOVÝM NÁŘADÍM

Při používání magnetických hlavic KD11866 dodržujte následující bezpečnostní předpisy:

- **Ochrana zraku:** VŽDY používejte certifikované ochranné brýle. Při vysokých otáčkách nebo rázech může dojít k odštípnutí kovové špony ze šroubu či prasknutí materiálu.
- **Zajištění nástavce ve skřídle:** Před zapnutím nářadí se tahem ujistěte, že je stopka 1/4" HEX pevně zacvaknuta v kuličkovém zámku skřídla.
- **Zákaz dotýkání se rotující hlavičky:** Během chodu vrtačky nebo utahováku se nikdy nedotýkejte rotující hlavičky rukama ani v rukavicích – hrozí zachycení a zranění!
- **Seřízení utahovacího momentu:** Na akumulátorovém šroubováku nastavte odpovídající momentovou spojku, aby nedošlo ke stržení závitu v materiálu či utržení hlavy šroubu.

2. RIZIKA PŘI MONTÁŽI RÁZOVÝMI UTAHOVÁKY (IMPACT READY)

KONTROLA HOUŽEVNATOSTI STOPKY

Při použití s výkonnými rázovými utahováky s vysokým krouticím momentem (nad 150 Nm) může dojít k únavovému lomu v místě přechodu stopky. Pravidelně kontrolujte stopku na mikrotrhliny.

PÉČE O NEODYMOVÝ MAGNET

Neodymové magnety jsou tvrdé, ale křehké. Zabraňte zatloukání hlavičky kladivem do zaseknutých šroubů – mohlo by dojít k rozbití magnetu na dně lůžka.

BEZPEČNOST PRÁCE VE VÝŠKÁCH

Při práci na střeších a lešeních používejte nářadí zajištěné bezpečnostním lankem. Magnet spolehlivě drží šroub v hlavičce, čímž eliminuje pád spojovacího materiálu na osoby pod vámi.

1. SPRÁVNÉ POSTUPY ŠROUBOVÁNÍ A MONTÁŽE SPOJOVACÍCH PRVKŮ

- Zajistěte bezchybný přenos krouticího momentu a perfektní výsledek práce:
- Krok 1 – Volba správného rozměru:** Zvolte hlavici přesně odpovídající velikosti hlavy šroubu (7, 8, 10 nebo 13 mm). Použití větší hlavice vede k okamžitému ožvykání hran!
 - Krok 2 – Usazení do sklířidla:** Zasuňte stopku 1/4" HEX do rychloupínače až na doraz, dokud kulička nezapadne do obvodové drážky.
 - Krok 3 – Vložení šroubu:** Přiložte hlavu šroubu do vybraní hlavice. Neodymový magnet přitáhne šroub a vystředí jej v ose otáčení.
 - Krok 4 – Zahájení zavrtávání:** Přiložte špičku šroubu k materiálu kolmo k povrchu (úhel 90°). Začněte na nízkých otáčkách pro bezpečné navrtání.
 - Krok 5 – Dotažení s citem:** Jakmile šroub dosedne a EPDM podložka se mírně stlačí, okamžitě uvolněte spoušť. Zabraňte protočení šroubu v plechu!
 - Krok 6 – Sejmutí hlavice:** Hlavici sejměte v přímém směru v ose šroubu, aby nedošlo k páčení magnetu.

2. PŘEHLED APLIKACÍ A ODPOVÍDAJÍCÍCH ROZMĚRŮ

Rozměr hlavice	Typ spojovacího materiálu	Nejčastější stavební a dílenské využití
7 mm	Šrouby M4 s šestihrannou hlavou, hadicové spony	Montáž vzduchotechniky, spony chladicích hadic v automobilech.
8 mm	Samořezné šrouby tex 4,8 mm a šrouby M5	Upevňování střešních trapézových plechů, klempířské prvky, ploty.
10 mm	Konstrukční šrouby 5,5 / 6,3 mm, šrouby M6	Montáž sendvičových panelů, ocelových vazníků, dřevostaveb.
13 mm	Standardní metrické šrouby a matice M8	Montáž kabelových tras, regálových systémů, dílenského vybavení.

1. ÚDRŽBA MAGNETŮ, ČIŠTĚNÍ A ANTIKOROZNÍ PÉČE

Pravidelnou péčí zajistíte maximální životnost a magnetickou sílu hlavic:

- **Čištění magnetu od ocelových pilin:** Při vrtání texů se do magnetického lůžka usazují jemné ocelové špony. Odstraňte je přiložením lepicí pásky nebo vyfouknutím stlačeným vzduchem.
- **Zákaz čištění ocelovým hrotem:** K čištění magnetu nepoužívejte ostré ocelové hroty ani šroubováky, aby nedošlo k odštípnutí niklového pláště neodymu.
- **Konzervace proti vlhkosti:** Po práci v dešti nebo na stavbě hlavice osušte a prostříkněte konzervačním olejem pro ochranu fosfátovaného povrchu.
- **Teplotní limit neodymových magnetů:** Nevystavujte hlavice teplotám nad 80 °C (např. při sušení horkovzdušnou pistolí). Překročení teploty Curie vede k trvalé ztrátě magnetických vlastností!

2. PREVENCE OPOTŘEBENÍ HRAN ŠESTIHRANU

KONTROLA VNITŘNÍHO PROFILU

Pravidelně kontrolujte vnitřní hrany šestihranu. Pokud dojde k opotřebení nebo vzniku vůle větší než 0,3 mm, hlavici vyměňte, aby nedocházelo k deformaci hlav šroubů.

KONTROLA STOPKY 1/4" HEX

Prověřujte rohy šestihranné stopky. Vydutí nebo zaoblení hran stopky značí přetěžování utahovacím momentem převyšujícím konstrukční mez nářadí.

POZOR NA PŘEHŘÁTÍ PŘI DYNAMICKÉM VRTÁNÍ

Při sériovém šroubování stovek samořezných šroubů dochází ke tření a zahřívání hlavice. Dělejte krátké přestávky nebo střídejte nástavce, aby teplota nepřesáhla mez magnetu.

1. UTAHOVACÍ MOMENTY A TECHNICKÉ LIMITY HLAVIC

Přehled doporučených maximálních utahovacích momentů pro zachování integrity nástrojů:

Velikost hlavice	Max. doporučený moment	Mezní zátěž a doporučený typ pohonu
7 mm	15 Nm	Vhodné pro aku šroubováky, nepoužívat silné rázové utahováky.
8 mm	35 Nm	Ideální pro rázové utahováky při montáži střešních plášťů.
10 mm	55 Nm	Snese vysoké rázové zátěže při montáži ocelových konstrukcí.
13 mm	85 Nm	Vhodné pro montáž metrických šroubů M8 v dílně i automotive.

2. PLÁN ÚDRŽBY A VYŘAZOVACÍ KRITÉRIA

- Denní kontrola:** Očištění od pilin a třísek po každé pracovní směně.
- Kontrola magnetické síly:** Otestujte, zda magnet bezpečně unese hmotnost šroubu o délce 50 mm ve svislé poloze.
- Kritéria pro vyřazení z provozu:** Prasklá stěna šestihranné objímky, uvolněný či rozdrčený magnet, protočená stopka 1/4" HEX.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ MONTÁŽNÍCH PROBLÉMŮ

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Postup nápravy a odstranění
Šroub nedrží v hlavici a padá	Lůžko je zaneseno kovovými šponami, šroub nedosedá na magnet.	Vyčistěte dno lůžka lepicí páskou nebo vyfoukněte stlačeným vzduchem.
Hlavice prokluzuje na hlavě šroubu	Opotřebované hrany šroubu nebo nesprávně zvolená velikost hlavice.	Použijte přesný rozměr hlavice; zkontrolujte, zda šroub nemá collový rozměr.
Hlavice hází a vibruje při otáčení	Ohnutá stopka 1/4" HEX po pádu stroje nebo uvolněné sklíčidlo.	Zkontrolujte házivost sklíčidla; ohnutou hlavici neprodleně vyměňte za novou.
Šroub se strhává v podkladu	Příliš vysoký krouticí moment nastavený na aku šroubováku.	Snižte stupeň momentové spojky na šroubováku dle tvrdosti materiálu.

2. ZÁSADY SPRÁVNÉ MONTÁŽE TRAPÉZOVÝCH PLECHŮ

KONTROLA STLAČENÍ EPDM PODLOŽKY

Správně dotažený farmářský šroub má vulkanizovanou EPDM podložku lehce vytlačenou po obvodu kovového lemu (cca 1 mm). Nedotažený šroub netěsní, přetažený šroub podložku roztrhne.

ČIŠTĚNÍ PLECHU OD ŠPON

Ocelové špony vzniklé zavrtáváním textů okamžitě po montáži smetete měkkým smetákem z plochy plechu. Špony ve vlhku bleskově reznou a poškozují ochranný lak krytiny.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující výrobek:

Typ a model výrobku:	KRAFT&DELE KD11866
Obchodní název:	Sada magnetických hlavíc HEX 4 ks
EAN kód výrobku (GS1):	5903957016184
Funkční určení:	Dílenské nářadí a příslušenství pro profesionální a řemeslné použití.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních předpisů a směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN ISO 1173 (Strojně poháněné šroubovací nástroje – Upínací části)
- ČSN ISO 2725-1 (Ručně ovládané nástrčné klíče)

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

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- Záruční lhůta:** 24 měsíců pro koncové spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
- Rozsah záruky:** Vztahuje se na veškeré skryté materiálové a výrobní vady konstrukčních prvků, svarů, těsnění a kovových těles.
- Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení těsnění, mechanické poškození pádem či přetížením, skladování agresivních kapalin mimo určení a neodborné zásahy do konstrukce.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: [www.nasenaaradi.cz](#) • E-mail: [info@nasenaaradi.cz](#) • Technická podpora a reklamače v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být opotřebované výrobky ani obalové materiály ukládány do směsného komunálního odpadu ani do volné přírody. Kovové, plastové a gumové komponenty odevzdejte do sběrného dvora k materiálové recyklaci. Kanystry před likvidací důkladně odvětrejte.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 – Kovy (opotřebované Cr-V hlavice a magnety); 15 01 02 – Plastový blistr; 15 01 01 – Papírová karta.

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A ZKOUŠCE INTEGRITY

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek kontroly	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým požadavkům	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Tlaková / pevnostní zkouška		
-- . -- . ----	Kontrola těsnosti a mechaniky		
-- . -- . ----	Periodická dílenská revize		