

WDS2211

Ruční páková nýtovačka na trhací nýty 2,4–4,8 mm

Vysoce odolné ruční nýtovací kleště se 4 výměnnými koncovkami, tvrzeným 3čelistovým mechanismem z chrom-molybdenové oceli a sadou 500 nýtů

2,4–4,8 MM
ROZSAH NÝTŮ

4 ŠPIČKY
VÝMĚNNÉ HLAVICE

CR-MO OCEL
3ČELISTOVÝ MECHANISMUS

500 KS NÝTŮ
SOUČÁST BALENÍ



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Univerzální jednoruční nýtovací kleště navržené pro rychlé, spolehlivé a trvalé spojování plechů, plastových výlisků a profilů
- Čtyři vyměnitelné šroubovací hlavice pro nejčastější průměry trhacích nýtů: 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm a 4,8 mm
- Ergonomicky tvarovaná rukojeť s měkčeným protiskluzovým vinylovým potahem a vratnou pružinou pro minimální únavu zápěstí
- Robustní čelistový mechanismus ze speciální zušlechťené chrom-molybdenové oceli (Cr-Mo) zajišťuje maximální životnost a spolehlivý odtrh
- Praktický montážní klíč na výměnu koncovek uložený přímo v profilu rukojeti pro okamžitou dostupnost při práci
- Bohatá souprava 500 kusů kvalitních trhacích hliníkových nýtů různých velikostí v přehledném plastovém organizéru

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI S RUČNÍ NÝTOVAČKOU

Při práci s nýtovacími kleštěmi vždy používejte certifikované ochranné brýle a pracovní rukavice. Při odtržení trnu nýtu dochází k náhlému uvolnění tahu – dbejte na to, aby odtržený trn nesměřoval proti očím či obličejům obsluhy nebo okolostojících osob. Do kleští vkládejte výhradně nýty odpovídající zvolené koncovce (2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm). Nepoužívejte kleště na nerezové nýty o průměru 4,8 mm, které mohou vést k mechanickému poškození čelistí. Chraňte prsty před skřípnutím mezi páková ramena kleští. Po ukončení práce vždy zajistěte ramena nýtovačky pojistným kroužkem a uchovávejte mimo dosah dětí.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE PÁKOVÉ NÝTOVAČKY WDS2211 (SADA 500 NÝTŮ)

Profesionální ruční páková nýtovačka **KRAFT&DELE WDS Series WDS2211** o délce **300 mm (12")** představuje vysoce efektivní dílenský nástroj navržený pro rychlé a spolehlivé vytváření nerozebíratelných spojů plechů, ocelových profilů, hliníkových konstrukcí a plastových dílů. Nástroj je plně optimalizován pro práci s trhacími nýty o průměrech **2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm a 4,8 mm** zhotovenými z hliníku, mědi, konstrukční oceli i korozivzdorné nerezové oceli **Inox A2**. Robustní tělo disponuje **prodlouženými rameny z kované uhlíkové oceli** s dvousložkovými potahy **TPR**, které poskytují vysoký mechanický převod a šetří až 40 % úsilí. Tříčelistový unášecí systém z legované oceli **Cr-Mo** garantuje pevné sevření trnu bez prokluzu. Souprava je dodávána v pevném plastovém kufru s **velkokapacitní sadou 500 ks nýtů** ve 4 velikostech.

Technický a konstrukční parametr	Hodnota a specifikace soupravy WDS2211
Model a značení nářadí	KRAFT&DELE WDS2211
Konstrukční provedení	Ruční páková nýtovačka s vratnou pružinou a pojistkou
Průměry podporovaných trhacích nýtů	2,4 mm (3/32"), 3,2 mm (1/8"), 4,0 mm (5/32"), 4,8 mm (3/16")
Kompatibilní materiály nýtů	Hliník (Al), ocel (Fe), měď (Cu) – pro 4,8 mm Al a standardní Fe
Materiál úchopových vnitřních čelistí	Zušlechťená chrom-molybdenová ocel Cr-Mo (tvrdost 58–62 HRC)
Materiál těla kleští	Tlakově litá slitina hliníku s ochranným práškovým lakováním
Materiál ramen a pákového převodu	Kovaná uhlíková ocel s vysokou mezí pružnosti
Povrch rukojeti	Ergonomický dvousložkový měkčený vinylový návlek
Celková konstrukční délka nářadí	250 mm
Pracovní zdvih čelistí	cca 7,0 mm
Aretace pro skladování	Spodní kovový pojistný třmen na konci rukojeti
Montážní příslušenství	Speciální servisní klíč na výměnu nýtovacích koncovek v rukojeti
Hmotnost samotných nýtovacích kleští	cca 520 g
Příslušenství v balení	Nýtovací kleště WDS2211, 4 výměnné trysky, montážní klíč, sada 500 ks nýtů, návod k použití

TŘÍČELISTOVÝ MECHANISMUS CR-MO, 4 TRYSKY A SADA 500 NÝTŮ V KUFRÍKU

Tříčelistové pouzdro Cr-Mo a 4 kalené trysky

Čelisti z legované oceli Cr-Mo: Tři kalené segmenty svírají trn nýtu symetricky ze tří stran, což zcela eliminuje prokluzování i u tvrdých nerezových trnů.
4 integrované trysky: Koncovky pro průměry 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm jsou bezpečně zašroubovány přímo v závitových pouzdrech na těle kleští.
Montážní plochý klíč: Součástí výbavy je servisní klíč sloužící k výměně trysek a rozborce čelistového mechanismu při čištění.

Kovaná ramena, TPR návlky a kufr s 500 nýty

Vysoký převodový poměr 300 mm: Prodloužená ramena z kované oceli zaručují hladké zalisování nýtu 4,8 mm bez únavy rukou obsluhy.
Ergonomický TPR povrch: Tvarované návlky absorbují náraz při odtržení trnu a brání sklouznutí dlaně v zaolejovaném prostředí.
Organizér s 500 nýty: Pevný plastový kufr obsahuje přihrádky s nýty 2,4×6, 3,2×8, 4,0×10 a 4,8×12 mm připravenými k okamžité práci.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO PÁKOVÉ NÝTOVÁNÍ DLE ČSN EN ISO 12100

Práce s dvouramennou pákovou nýtovačkou **WDS2211** vyžaduje dodržování základních předpisů bezpečnosti práce. V pákovém kloubu a na trnu nýtu vznikají extrémní mechanické síly, které při chybném postupu mohou způsobit vážné úrazy.

NEBEZPEČÍ SKŘÍPNUTÍ PRSTŮ V PÁKOVÉM KLOUBU A VYMRŠTĚNÍ OSTRÉHO TRNU!

- STŘIŽNÁ ZÓNA MEZI RAMENY:** Při stlačování pák vzniká v oblasti středového kloubu obrovská střížná síla schopná způsobit rozdrčení prstů! Kleště držte VÝHRADNĚ za ergonomické plastové TPR návleky na koncích ramen! Nikdy nevkládejte prsty, oděv ani montážní nářadí do vnitřního prostoru mezi rozevírající se ramena!
- RÁZ PŘI PŘETRŽENÍ TRNU:** V okamžiku, kdy se ocelový trn nýtu odtrhne od těla, dochází k prudkému mechanickému rázu. Zbytek trnu může prudce vyletět z trysky. Obsluha i okolní osoby MUSÍ povinně používat uzavřené ochranné brýle dle ČSN EN 166! Nikdy nesměřujte čelo nýtovačky proti sobě ani proti přítomným osobám!

PREVENCE PRACOVNÍCH ÚRAZŮ A OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY**Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)**

- Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Nezbytná ochrana zraku před odletujícími ostrými hroty odtržených trnů a kovovými třískami z vrtání otvorů.
- Mechanické pracovní rukavice:** Rukavice s ochranou proti proříznutí chrání prsty před ostrými hranami plechů a otřepy po vrtání.
- Pevná pracovní obuv:** Chrání nohy při náhodném pádu těžkého 2,5kg kufru s nýty nebo samotné nýtovačky na podlahu.

Zásady bezpečné montáže dílů

- Pevné sevření plechů svorkami:** Před zavedením nýtu pevně stáhněte spojované materiály truhlářskými nebo klempířskými svorkami.
- Čisté odhrotování otvorů:** Z otvoru po vrtání odstraňte ostré otěpy záhlubníkem; otěp brání plnému dosednutí hlavy nýtu.
- Stabilní postoj:** Nýtování provádějte v pevné stabilní poloze těla; zabraňte práci v předklonu na nestabilních žebřících.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRODLOUŽOVÁNÍ RAMEN TRUBKAMI A STLAČOVÁNÍ NAPRÁZDNO**ZÁKAZ NASAZOVÁNÍ NÁSTAVNÝCH TRUBEK A PRÁCE NAPRÁZDNO BEZ NÝTU!**

Nikdy nenasazujte na ramena nýtovačky ocelové trubky (tzv. lešenářské páky) s cílem zvýšit lisovací sílu! Prodloužení páky vede k okamžitému ohnutí kovaných ramen, přestřížení kloubových čepů nebo explozi čelistového pouzdra Cr-Mo. Pokud nýt nelze ručně stáhnout, byl zvolen nevhodný průměr trysky nebo příliš tvrdý nýt. Rovněž nikdy nestlačujte ramena nýtovačky naprázdno bez vloženého nýtu – náraz čelistí do vnitřního kužele způsobuje jejich deformaci a uvíznutí.

KONSTRUKČNÍ SESTAVA, VÝMĚNA 4 KALENÝCH TRYSEK A SEŘÍZENÍ ČELISTÍ

Správná volba kalené trysky a perfektní stav tří unášecích čelistí z oceli Cr-Mo jsou základem pro spolehlivé nýtování bez prokluzování a uvíznutí trnů v těle nástroje.

Výměna trysek (2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm)

- Výběr trysky:** Otvor trysky musí přesně odpovídat průměru dířku nýtu. Příliš velká tryska způsobí vyvrácení trnu a zaklínění v hlavě.
- Demontáž trysky:** Přiloženým plochým montážním klíčem vyšroubujte stávající trysku z předního čela nýtovačky proti směru ručiček.
- Montáž nové trysky:** Závít nové trysky zašroubujte rukou a s citem dotáhněte klíčem. Nepoužívanou trysku uložte do držáku na těle pák.

Demontáž a kontrola tříčelistového pouzdra

- Sejmutí přední objímky:** Pomocí klíče vyšroubujte vnější ocelovou válcovou objímku z předního tělesa kleští.
- Vyjmutí čelistí:** Uvnitř se nachází kuželové pouzdro, 3 segmentové čelisti Cr-Mo, tlačný váleček a spirálová pružina.
- Očištění a seřízení:** Odstraňte hliníkový prach a špony mosazným kartáčkem; na vnější kuželové plochy naneste kapku lehkého strojního oleje.

PŘEHLEDOVÁ TABULKA NÝTŮ SADY 500 KS A VOLBA MONTÁŽNÍCH VRTÁKŮ

Rozměr nýtu	Počet v sadě	Vrták do materiálu	Svěrná tloušťka	Doporučené dílenské a montážní nasazení
Ø 2,4 × 6 mm	150 ks	Ø 2,5 mm	1,0 až 3,0 mm	Jemné krycí plechy, elektrotechnika, hliníkové štítky, lišty.
Ø 3,2 × 8 mm	150 ks	Ø 3,3 mm	3,0 až 5,0 mm	Vzduchotechnika, klempířské oplechování, automobilové podběhy.
Ø 4,0 × 10 mm	100 ks	Ø 4,1 mm	5,0 až 7,0 mm	Zámečnické konstrukce, ocelové skříně, profily, vratové závěsy.
Ø 4,8 × 12 mm	100 ks	Ø 4,9 mm	6,5 až 9,0 mm	Těžce namáhané spoje, přívěsné vozíky, konstrukce z tlustých plechů.

KONTROLA ODCHODU ODRŽENÉHO TRNU Z HLAVY KLEŠTÍ

Po každém zalisování nýtu rozevřete páková ramena nýtovačky naplno od sebe a **vysypte odtržený ocelový trn** směrem vzad nebo z trysky kleští do odpadní nádoby před zavedením dalšího nýtu! Zůstane-li starý trn uvnitř a vložíte-li nový nýt, dojde k zakousnutí dvou trnů za sebou, zablokování čelistového mechanismu a nevratnému poškození tlačné pružiny.

TECHNOLOGICKÝ POSTUP TRHACÍHO NÝTOVÁNÍ A VOLBA MATERIÁLŮ WDS2211

Pevnost a těsnost nýtového spoje závisí na přesném technologickém postupu vrtání, správné volbě svěrné délky nýtu a elektrochemické snášenlivosti materiálů:

- Přesné vyvrtání otvoru:** Otvor vrtajte spirálovým vrtákem o průměru o **0,1 mm větším** než jmenovitý průměr nýtu (např. vrták Ø 3,3 mm pro nýt Ø 3,2 mm). Příliš velký otvor způsobí vyboulení nýtu mezi plechy; těsný otvor brání zavedení nýtu.
- Odstranění otřepů:** Pečlivě odjehlte hrany otvorů na obou stranách záhlubníkem 90°. Mezi spojovanými díly nesmí zůstat kovové špony!
- Sevření materiálů svěrkami:** Spojované desky pevně stáhněte svorkami k sobě. Nýtovačka nesmí sloužit k přitahování deformovaných plechů k sobě!
- Zavedení nýtu:** Zasuňte trn nýtu do odpovídající trysky nýtovačky a tělo nýtu protlačte skrz předvrtaný montážní otvor.
- Kolmé přiložení:** Trysku kleští přitlačte **přísně kolmo pod úhlem 90°** na límeček nýtu tak, aby se opírala celou plochou.
- Plynulé stlačení ramen:** Plynulým silovým stlačením obou ramen za TPR návleky vtáhněte trn do těla nýtu. Hlava nýtu se deformuje a vytvoří pevnou uzávěrnou hlavu na zadní straně; trn se v definovaném zúžení s lupnutím odtrhne.
- Uvolnění trnu:** Rozevřete ramena a vyjměte utržený dřík z mechaniky kleští.

VOLBA MATERIÁLU NÝTŮ A ZABRÁNĚNÍ ELEKTROCHEMICKÉ KOROZI

Elektrochemická kompatibilita kovů - Hliníkové nýty (Al/St): Vhodné pro hliníkové slitiny, pozinkované plechy a lehké konstrukce. Vynikají snadnou deformací a nízkou hmotností. - Měděné nýty (Cu/St): Používají se v klempířství pro spojování měděných střešních plechů a žlabů pro vyloučení galvanického článku. - Nerezové nýty (Inox A2): Nezbytné pro potravinářství, chemický průmysl a agresivní venkovní prostředí bez rizika koroze.	Výpočet potřebné délky nýtu - Vzorec pro délku těla nýtu (L): L = celková tloušťka spojovaných materiálů (G) + (1,5 × průměr nýtu d). - Příklad pro plechy tloušťky 4 mm a nýt Ø 3,2 mm: L = 4 + (1,5 × 3,2) = 4 + 4,8 = 8,8 mm → volíme nýt Ø 3,2 × 8 mm. - Příliš krátký nýt nevytvoří dostatečnou uzávěrnou hlavu a spoj se vytrhne; příliš dlouhý nýt se zahýbá a spoj zůstane volný.
--	--

PŘÍSNÝ ZÁKAZ ŠIKMÉHO PŘÍKLÁDÁNÍ KLEŠTÍ NA NÝT!

Tryska nýtovačky musí doléhat na dosedací plochu límečku nýtu **přísně kolmo pod úhlem 90°**. Pokud obsluha stlačuje ramena při šikmo skloněných kleštích, dojde k jednostrannému ohybu ocelového trnu, vyštípnutí bříty trysky, poškození tříčelistového unášeče a vytvoření zmetkového uvolněného spoje!

HARMONOGRAM PRAVIDELNÉ ÚDRŽBY, ČIŠTĚNÍ ČELISTÍ A SKLADOVÁNÍ WDS2211

Trhací nýtování produkuje jemný hliníkový a ocelový prach. Pravidelná preventivní údržba tříčelistového pouzdra a mazání čepů zaručuje bezchybný chod po tisíce pracovních cyklů:

Kontrolovaná část kleští	Servisní interval	Předepsaný úkon čištění, mazání a seřízení
Tříčelistové pouzdro Cr-Mo	Po každých 200–300 nýtech	Vyšroubovat přední objímku, vyjmout 3 čelisti, očistit drážky od hliníkových nánosů mosazným kartáčkem; naolejovat vnější kužel.
Výměnné kalené trysky	Před každou prací	Zkontrolovat stav výstupního otvoru trysky; vymačkanou nebo prasklou trysku vyměnit; zkontrolovat dotažení klíčem.
Kloubové ocelové čepy	Měsíčně / po 500 nýtech	Aplikovat 2–3 kapky strojního oleje nebo syntetického maziva na všechny kloubové nýty a pákové převody ramen.
Přední upínací objímka	Týdně	Zkontrolovat dotažení objímky k tělu kleští přiloženým montážním klíčem; uvolněná objímka snižuje efektivní tahový zdvih.
Kuffík a zásoba nýtů	Dle potřeby	Vysát kovové úlomky z příhrádek kufru; doplnit spotřebované rozměry nýtů dle specifikace DIN 7337; skladovat v suchu.

PÉČE O ČELISTI Z OCELI CR-MO A SPRÁVNÁ DÍLENSKÁ KONZERVACE

Čištění drážek čelisti od zalepeného hliníku

- Při intenzivním nýtování hliníkových nýtů se jemné částčky měkkého kovu vtlačují do jemných zubů čelistí.
- Zalepené zuby ztratí schopnost zařiznout se do ocelového trnu a začnou po něm prokluzovat.
- Čelisti vyjměte, ponořte na několik minut do technického benzínu a jemným ocelovým či mosazným kartáčkem důkladně pročistěte příčné drážky.

Konzervace kovaných pák a uložení v kufru

- Kovaná ramena z uhlíkové oceli ošetřete tenkým filmem konzervačního oleje proti vzdušné vlhkosti.
- TPR rukojeti otřete suchým hadříkem; chraňte gumu před dlouhodobým působením organických ředidel (aceton, toluen).
- Nářadí ukládejte do vyhrazeného lůžka v plastovém kufru, zajistěte kovové přezky a chraňte před mrazem.

ZÁKAZ MAZÁNÍ VNITŘNÍHO OZUBENÍ ČELISTÍ TUKEM!

Nikdy nenanášejte husté plastické mazivo (vazelinu) na vnitřní ozubené plochy čelistí, které přicházejí do přímého kontaktu s trnem nýtů! Mazivo způsobí okamžitý prokluz trnu v čelistech a navíc na sebe naváže kovový prach, který vytvoří brusnou pastu a nevratně otupí kalené bříty. Lehce se máže výhradně vnější hladká kuželová plocha čelistového pouzdra.

TABULKA DIAGNOSTIKY VAD NÝTOVÁNÍ A PORUCH NÝTOVAČKY WDS2211

Při práci s ruční nýtovačkou se mohou vyskytnout vady nýtových spojů nebo mechanické obtíže. Pro jejich rychlé odstranění postupujte dle tabulky:

Zjištěná závada nebo vada spoje	Pravděpodobná technologická příčina	Doporučený postup nápravy
Čelisti kloužou po trnu a nýt se nestáhne.	Zalepené zuby čelistí hliníkovým prachem; mastný trn; otupené zuby čelistí po dlouhém provozu.	Rozebrat čelistové pouzdro, očistit zuby benzínem a kartáčkem; při opotřebení vyměnit sadu 3 čelistí Cr-Mo.
Utržený ocelový trn zůstává uvíznutý v trysce.	Použita příliš těsná tryska; trn je ohnutý vlivem šikmého nýtování; nečistoty ve výstupním kanálu.	Povolit trysku montážním klíčem a trn vytlačit; zkontrolovat kolmost vedení; zvolit správný průměr trysky.
Hotový nýtový spoj je volný a plechy se viklají.	Příliš velký průměr předvrtaného otvoru; nýt má nedostatečnou délku (malý svěrný rozsah); plechy nebyly staženy svorkou.	Vrtat přesně dle tabulky ($\varnothing +0,1$ mm); zvolit nýt s delším tělem; před stlačením díly pevně sevřít truhlářskou svorkou.
Hlava nýtu se deformuje šikmo nebo se trhá.	Nýtovačka nebyla přiložena kolmo pod úhlem 90°; přítomnost otřepů a špon na dosedací ploše otvoru.	Přitlačovat kleště přísně kolmo k rovině dílu; před nýtováním otvor důkladně odjehlit kuželovým záhlubníkem.
Ramena kleští jdou stlačovat extrémně ztuhla.	Použití tvrdého nerezového nýtu velkého průměru; suché nepromazané kloubové čepy pák.	Aplikovat strojní olej do všech čepových kloubů; u nerezových nýtů 4,8 mm vyvinout plynulý obouruční tlak.
Trn praskne dříve, než se nýt zcela stáhne.	Nekvalitní nýt s vadným zúžením trnu; nesprávné seřízení čelistové pouzdro; uvolněná přední objímka.	Použít originální nýty DIN 7337; zkontrolovat dotažení vnější válcové objímky montážním klíčem až na doraz.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A DISTRIBUCE NÁHRADNÍCH DÍLŮ V ČR

VÝHRADNÍ ZASTOUPENÍ A CENTRÁLNÍ ZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Záruční garanci, technickou podporu a dodávky originálního spotřebního materiálu pro soupravu **KRAFT&DELE WDS Series WDS2211** v České republice zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Oficiální distributor náradí KRAFT&DELE • E-shop a servis: www.nasenaradi.cz

Trvale skladem nabízíme originální náhradní díly a spotřební materiál: náhradní sady 3 čelistí Cr-Mo, kalené trysky 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm, tlačné pružiny, velkokapacitní balení trhacích nýtů (hliník, měď, ocel, nerez Inox A2), stupňovité vrtáky HSS a dílenské záhlubníky.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE KOVŮ A OBALŮ DLE ZÁKONA Č. 541/2020 SB.

Opotřebené kovové součásti nýtovačky, použité odtržené ocelové trny ani hliníková těla nýtů nepatří do směsného komunálního odpadu. Dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech musí být kovové materiály předány do sběrných surovin k druhotnému přetavení (Katalog odpadů: **17 04 05 – Železo a ocel**, **17 04 02 – Hliník**, **17 04 01 – Měď, bronz, mosaz**). Plastový přepravní kufr z polypropylenu odevzdejte do sběrného dvora pod kódem **15 01 02 – Plastové obaly**. Tříděním kovového odpadu šetříte primární suroviny a energii potřebnou na jejich výrobu!

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovězce do EU: FOREINTRADE S.A.
Sídlo společnosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / DIČ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek / zařízení:
Výrobek: Ruční páková nýtovačka na trhací nýty 2,4–4,8 mm
Značka: KRAFT&DELE • Typové označení: WDS2211 • EAN: 5903175338327
Funkce a určení: Trvalé nerozebíratelné spojování tenkostěnných kovových plechů, nosníků, plastů, kůže a kompozitních desek pomocí trhacích nýtů v dílně i servisu
Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:
• 2001/95/ES – Směrnice o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
• 2006/42/ES – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD – příslušná ustanovení)
A byl navržen a vyroben v souladu s následujícími harmonizovanými normami:
ČSN EN ISO 12100:2011 • ČSN EN ISO 11148-1:2012 • DIN 7337 (norma pro trhací nýty)
Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026
Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace:
Krzysztof Forein, Předseda představenstva FOREINTRADE S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na výrobky značky KRAFT&DELE poskytuje autorizovaný distributor Nejedlý s.r.o. záruční lhůtu v délce 24 měsíců pro koncové spotřebitele (fyzické osoby řídící se občanským zákoníkem) a 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na veškeré výrobní vady, vady materiálu či montážní vady vzniklé při řádném užívání v souladu s tímto návodem k obsluze.
Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení třecích ploch upínacích čelistí a výměnných závitových koncovek způsobené abrazivním kontaktem s trny nýtů, na deformaci pák vzniklou použitím nepřipustných prodlužovacích trubek pro zvětšení páky, na zlomení čelistí v důsledku nýtování nerezových nýtů přesahujících stanovený konstrukční limit nebo na vniknutí nečistot do čelistového pouzdra bez promazání.

Autorizovaný distributor a servis v ČR

Nejedlý s.r.o.
Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Technická podpora a servis: servis@nasenaradi.cz
Oficiální internetový obchod: www.nasenaradi.cz

Ekologická likvidace a ochrana prostředí

Likvidace výrobku a obalů se řídí předpisem Zákon č. 541/2020 Sb., o odpadech. Obalové materiály a vysloužilá zařízení odevzdejte k ekologické recyklaci:
• 15 01 01 – Papírové obaly (prodejní krabice, návod k obsluze)
• 15 01 02 – Plastové obaly (blistry, sáčky na nýty a organizér)
• 17 04 02 / 17 04 05 – Hliník, železo a ocel (odtržené zbytky trnů, vyřazené nýty a kovové části kleští)
• 20 01 40 – Kovy (kovový odpad odevzdejte do sběrných surovin)

PROTOKOL O VÝSTUPNÍ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontrolní pracoviště / Zkušební autorita	Předmět a rozsah provedené kontroly	Výsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Výstupní revize mechanické pevnosti těla kleští, zkouška tvrdosti vnitřních Cr-Mo čelistí a jakosti závitů trysek	SCHVÁLENO (PASS)
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Přejímací funkční zkouška sevření a odtrhu trnů u všech 4 dodávaných průměrů nýtů (2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm)	SCHVÁLENO (PASS)
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Zkouška odolnosti vratné pružiny a prověření spolehlivosti aretačního bezpečnostního třmenu při cyklickém namáhání	SCHVÁLENO (PASS)
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Výstupní kontrola počtu a rozměrové přesnosti 500 ks příbalových nýtů a přítomnosti montážního klíče v rukojeti	SCHVÁLENO (PASS)