KRAFT&DELE

RUĽNÍ DÍLENSKÉ NÁŘADÍ ZÁMEČNICKÁ KLADIVA • EAN: 5903175337238

KD242

Zámečnické kladivo 1000g se sklolaminátovou násadou Fiberglass

Robustní zámečnické kladivo s kovanou hlavou o hmotnosti 1 000 g a antivibrační fiberglass rukojetí

1 000 G	FIBERGLASS	DIN 1041	ANTIVIBRAČNÍ
HMOTNOST HLAVY	SKLOLAMINÁTOVÁ NÁSADA	NORMA JAKOSTI	ERGONOMICKÝ ÚCHOP

HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Kovaná hlava o hmotnosti 1 000 g vyrobena z vysoce jakostní zušlechtěné uhlíkové oceli s indukčně kalenými úderovými plochami
- Vysoce odolná topůrko z kompozitního sklolaminátu (Fiberglass) odolné vůči ohybu a zlomení, vlhkosti, rozpouštědlům i zvýšené teplotě
- Termoplastická elastomerová rukojeť (TPR) s protiskluzovou texturou a rozšířeným zakončením zabraňující vyklouznutí z dlaně
- Přesně broušená čtvercová ploška s fazetou a zúženým nosem odpovídající přísným dílenským parametrům normy DIN 1041
- Vynikající pohlcování zpětných rázů a vibrací chrání klouby a šlachy řemeslníka při úderech a syndromem bílých prstů
- Nerozebíratelné a bezpečné spojení hlavy s násadou zajištěné zalitím vysokopevnostní epoxidovou pryskyřicí

BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PRO PRÁCI SE ZÁMEČNICKÝM ÚDEROVÝM NÁŘADÍM

Při práci s kladivem vždy používejte certifikované ochranné brýle k ochraně zraku před odletujícími kovy a stavebních materiálů, pracovní rukavice a pevnou pracovní obuv. Před každým použitím zkontrolujte pevnost usazení hlavy na topůrku a celistvost násady. Nikdy nepoužívejte kladivo s uvolněnou hlavou, prasklým topůrkem nebo vytvořenými otlepy na plosce či nosu – otlepy ihned zabruste! Úder veďte vždy středem plochy kolmo k opracovávanému předmětu. Nikdy neudeřte dvěma kalenými ocelovými kladivy o sebe, hrozí odletující kalených fragmentů oceli.

PODROBNĆ TECHNICKĆ SPECIFIKACE ZĆMEĻNICK£HO KLADIVA KD242 (1000 G)

Profesion§ln² z§me|nick® kladivo **KRAFT&DELE KD242** o jmenovit® hmotnosti kovan® hlavy **1 000 g** je zkonstruov§no v p²sn®m souladu s nŋmeckou prŢmyslovou normou **DIN 1041** a mezin§rodn²m standardem **Ļ.SN EN ISO 15601**. Tŋleso hlavy je z§pustkovŋ kov§no z uģlechtil® uhl²kov® oceli **C45**, p¹i|emģ ¼dern§ ploska (36 Ĭ 36 mm) a p²|nĬ tvarovac² nos jsou podrobeny selektivn²mu induk|n²mu kalen² na tvrdost **50ï58 HRC**. St¹edov® j§dro a prŢchoz² oko zŢst§vaj² p¹irozenŋ houģevnat® (30ï35 HRC), coģ spolehlivŋ zabraŕuje k¹ehk®mu lomu p¹i mezn²m r§zov®m nam§h§n². Spojen² hlavy s kompozitn² sklolamin§tovou n§sadou **Fiberglass** je provedeno nerozeb²ratelnĬm dvousloģkovĬm epoxidovĬm lŢģkem s tahovou odolnost² p¹evyģuj²c² 15 kN.

Konstruk|n² a provozn² parametr	Specifikace z§me|nick®ho kladiva KD242
Model a typov® ozna|en²	KD242
VĬrobce a zna|ka	KRAFT&DELE
Druh n§¹ad²	Z§me|nick® ru|n² ¼derov® kladivo
Jmenovit§ hmotnost hlavy	1 000 g (1,0 kg)
Celkov§ hmotnost n§¹ad²	cca 1 240 g
Celkov§ d®lka kladiva	360 mm
Materi§l ¼derov® hlavy	Kovan§ n§strojov§ uhl²kov§ ocel C45 / CS
Tepeln® zpracov§n² a tvrdost	Induk|nŋ kalen§ ploska a nos (50 ï 58 HRC)
Tvar ¼derovĬch ploch	Ļtvercov§ ploska se sraģenĬmi fazetami a kl²novĬ nos
Materi§l j§dra n§sady	Vysokopevnostn² kompozitn² sklolamin§t (Fiberglass)
Materi§l pl§ģtŋ rukojeti	TermoplastickĬ elastomer (TPR) s protiskluzovou ¼pravou
ZpŢsob spojen² hlavy s n§sadou	Vysokotlak® zalit² dvousloģkovou epoxidovou pryskyřic²
VĬrobn² a jakostn² standard	Ļ.SN EN ISO 15601 / DIN 1041
Odolnost materi§lu topŢrka	Odoln® vŢ|i vlhkosti, motorovĬm olejŢm a rozpouģtŋdlŢm
Z§vŋsn® poutko	IntegrovanĬ otvor v koncovce rukojeti pro zavŋģen² na stŋnu

METALURGIE KOVAN£ OCELI C45 A KOMPOZITNĺ NĆSADA FIBERGLASS

Kovan§ hlava C45 a selektivn² kalen²

Z§pustkov® kov§n² z jednoho kusu: Homogenn² struktura oceli C45 bez vnitřn²ch dutin zaru|uje mimoř§dnou odolnost proti dynamick® ¼navŋ kovu.
Induk|n² tvrdost 50ï58 HRC: Kalen§ z·na plosky a nosu do hloubky min. 3 mm br§n² tvorbŋ dŢlkŢ a otla|enin i p¹i ¼derech do tvrdĬch ocel².
Sraģen® bezpe|nostn² fazety 45Å: Zkosen® hrany po obvodu plosky a nosu zabraŕuj² odģtipov§n² nebezpe|nĬch ostrĬch ģpon p¹i ģikm®m z§sahu.

Sklolamin§tov§ n§sada Fiberglass a TPR

Vysokopevnostn² j§dro Fiberglass: Pod®ln§ skeln§ vl§kna zalit§ v polymeru pohlcuj² aģ 65 % r§zovĬch vln a chr§n² ģlachy i klouby p¹ed p¹et²ģen²m.
Nerozeb²rateln® epoxidov® zalit²: Rozģiřuj²c² se kuģelov® oko hlavy je vyplnŋno pruģnĬm prŢmyslovĬm epoxidem vylu|uj²c²m uvolnŋn² hlavy.
Ergonomickĭ protiskluzovĭ grip TPR: TermoplastickĬ potah s perforac² a rozģ¹enou spodn² patkou zabraŕuje vyklouznut² z mastn® rukavice.

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO DĉLENSKĆ KLADIVA DLE DIN 1041 A Ļ SN EN ISO 15601

Z§me|nick® kladivo o hmotnosti 1000 g vyv²j² pŝi dynamick®m ģvihu vysokou kinetickou energii. Nespr§vn® pouģ²v§n², ¼dery nevhodnĪm ¼hlem |i zanedb§n² kontroly stavu n§stroje pŝedstavuj² pŝ²m® riziko tŊģk®ho mechanick®ho poranŊn² odletuj²c²mi kovovĪmi ¼lomky!

PŕĉSNĥ ZĆKAZ ĐDERš KLADIVO NA KLADIVO A PRĆCE S POĜKOZENĥM NĆŕADĉM!

NIKDY NETLUĻTE PLOSKOU KLADIVA DO JINĘHO KALENĘHO KLADIVA, SEKERY Ļ I KALENĘ KOVADLINY! Stŝet dvou kalenĪch ocelovĪch povrchŢ o tvrdosti nad 50 HRC vyvol§v§ extr®mn² lok§ln² napŊt², kter® vede k okamģit®mu odģt²pnut² sklovitŊ tvrdĪch ocelovĪch stŝepin. Tyto mikrostŝepiny vyl®t§vaj² rychlost² projektilu a mohou zpŢsobit ztr§tu zraku nebo hlubok® tepenn® krv§cen²! Pro zar§ģen² kalenĪch |epŢ a kl²nŢ pouģ²vejte vĪhradnŊ pali|ky s mŊkkou vloģkou (mŊŅ, mosaz, olovo, polyuretan).

POVINNĘ OSOBNĉ OCHRANNĘ POMŠCKY (OOPP) A BEZPEĻNOSTNĉ PERIMETR

PŝedepsanÂ® osobn² ochrann® pomŢcky

- **Ochrana zraku a obli|eje:** Uzavŝen® brĪle dle Ļ SN EN 166 (mechanick§ tŝ²da B nebo F) nebo ochrannĪ polykarbon§tovĪ ģt²t.
- **Bezpe|nostn² pracovn² obuv:** Norma Ļ SN EN ISO 20345 (kategorie S1P nebo S3) s ocelovou tuģinkou chr§n²c² prsty pŝi p§du kladiva.
- **Ochrana rukou:** Mechanicky odoln® koģen® rukavice dle EN 388 s protiskluzovou ¼pravou dlanŊ a absorpc² vibrac².
- **Pracovn² odŊv:** PŝiÂ®havĪ montÂ®rkovĪ odŊv bez volnĪch tkanic chr§n²c² kŢģi pŝed jiskrami a ostrĪmi kovovĪmi otŝepy.

Bezpe|nostn² pracovn² perimetr 3 metry

- **Vymezen² z·ny:** V okruhu minim§lnŊ 3 metry od m²sta ¼deru se nesm² nach§zet ģ§dn® nez¼|astnŊn® osoby.
- **SmŊr odletu tŝ²sek:** PŝI sek§n² materiąlu sek§|em orientujte smŊr ¼deru proti ochrann® z§stŊnŊ nebo d²lensk® stŊnŊ.
- **Stabiln² upnut² obrobku:** Obr§bŊnĪ d²l mus² bĪt pevnŊ sevŝen ve svŊr§ku; drģen² obrobku volnou rukou je pŝ²snŊ zak§z§no!
- **Ļistota pracoviģtŊ:** Pracovn² plocha a podlaha mus² bĪt such®, zbaven® mastnoty, olejŢ a zakop§vac²ch pŝek§ģek.

FENOMĘN ĂHOUBOVAŤnNĉñ HRAN A RIZIKO ĐNAVY MATERIĆLU

KONTROLA TVORBY OTŕEPš A ZĆKAZ PRĆCE S ROZTEPANĥM Ļ ELEM!

PŝI dlouhodob®m ¼derov®m nasazen² doch§z² k plastick® deformaci okrajŢ n§strojŢ (tzv. houbovatŊn² neboli mushrooming). Vznikaj²c² tenk® pŝe|n²vaj²c² otŝepy jsou extr®mnŊ kŝehk® a pŝi dalģ²m ¼deru se odlamuj² v podobŊ projektilŢ. **Z§me|nick® kladivo KD242 je vybaveno 45Á fazetami, kter® tomuto jevu pŝedch§zej².** Pokud se vģak na plosce vytvoŝ² znatelnĪ lem nebo praskliny, kladivo mus² bĪt okamģitŊ staģeno z provozu a hrany zabrouģeny za studena.

ERGONOMIE ÚCHOPU, BIOMECHANIKA ÚVIHU A PŘEDPRACOVNÍ KONTROLA

Správná technika držení kladiva KD242 a koordinace pohybu paže jsou klíčem k dosažení maximální přesnosti a minimální fyzické námaze a ochraně pohybového aparátu před návratem poškození.

Páková a příležitostná úchop nástroje

Silová páková úchop (spodní část): Prsty obepínají konec násady u TPR patky. Maximální délka páky (36 cm) generuje plnou kinetickou energii pro rovnání a sekání oceli.
Kontrolní jemná úchop (střední část): Ruka posunuta blíže k hlavě. Poskytuje precizní vedení pro dílčí úkony, řízení a jemné montážní usazování dílů.
Bezpečnostní patka TPR: Zesílená rozšířená konec brání vysmeknutí násady z dlaně i při plném silovém nápřahu v mastném prostředí.

Biomechanika plynulého úderu

Švih ramene, lokte a zápěstí: Úder zahajuje rameno s loktem, tělo přidá dopadem pohyb dokončuje plynulé zpevnění zápěstí pro optimální zrychlení hlavy.
Kolmý dopad plochy: Čelo plochy musí dopadat na povrch přesně kolmo. Úhlový úder způsobuje vysmeknutí kladiva, poškození materiálu a boční ztrátu kloubů.
Využití odskoku a setrvačnosti: Přirozený odskok po úderu využijte pro zpětný zdvih; netlačte kříž ovitě na násadu proti směru odrazu.

POSTUP SYSTEMATICKÉ PŘEDPRACOVNÍ KONTROLY (PRE-USE INSPECTION)

Prověrka upevnění hlavy a epoxidu

1. **Vizuální kontrola epoxidu:** Zkontrolujte celistvost pryskyřičné výplně v hrdle hlavy; nesmí jevit trhliny, drolení ani mezery.
2. **Mechanický test vůle:** Uchopte hlavu do jedné ruky a násadu do druhé a vyvíjejte silný kroutící a kývavý moment. Jakýkoliv pohyb hlavy je nepřípustný!
3. **Stav sklolaminátového tělesa:** Prohlédněte dřík násady; nesmí vykazovat podélné praskliny, roztřepení vlákna ani hlubokého vrypy po nesprávných úderech.

Kontrola plochy a čistoty úchopu

1. **Rovinnost úderné plochy:** Čelo plochy 36 × 36 mm musí být hladké, čisté, bez hlubokých záseků, kráterů a mastných skvrn.
2. **Stav zkosených fazet:** Prověřte hrany; nesmí se na nich tvořit vyvalené otřepy připravené k odtržení.
3. **Ořízlé TPR povrchu:** Rukojeť zbavte zbytků oleje, šeredných kapalin a vazelínový technickým lihem nebo saponátovou vodou; osušte do sucha.

OCHRANA ZDRAVÍ: PREVENCE KARPÁLNÍHO TUNELU A TENISOVÉHO LOKTE

Při úderu celokovovým nebo nekvalitním dřevěným kladivem se do ruky přenášejí vysokofrekvenční rázové vlny s vrcholem zrychlení až 150 g. Tyto mikroúhoky vyvolávají zánětlivých změn (epikondylitidu neboli tenisový loket) a útlak středového nervu v zápěstí (karpální tunel). **Násada Fiberglass u kladiva KD242 s jádrem z tiskařských skelných vláken funguje jako mechanický rázový filtr**, který rozptyluje úpičkových zrychlení a redukuje únavu svalstva předloktí i při celodenním zámečnickém nasazení.

POKROĻIL£ TECHNOLOGICK£ OPERACE SE ZĆMEĻNICKĥM KLADIVEM KD242

Z§me┆nick® kladivo 1000 g pśedstavuje z§kladn² univerz§ln² n§stroj pro d²lensk® operace vyģaduj²c² pśesn® d§vkov§n² ¼derov® s²ly: od dͰlen² materi§lu sek§┆em pśes rovn§n² plechŢ aģ po mont§ģ loģisek.

Pr§ce se z§me┆nickĪm sek§┆em a vyr§ģe┆i

Veden² sek§┆e: Sek§┆ drģte v horn² tśetinͰ s nasazenĪm pryģovĪm bezpe┆nostn²m chr§ni┆em ruky. Zrak upśete na bśit sek§┆e, nikoli na jeho ¼derov® ┆elo!
StŚedovĪ ¼der: Ploska kladiva 1000 g mus² zasahovat osu sek§┆e pśesnͰ kolmo. MimostŚednĪ ¼der sek§┆ vychĪl² a zpŢsob² poģkozen² n§stroje.
Vyr§ģen² kol²kŢ a ┆epŢ: Pouģ²vejte kalen® vyr§ģe┆e odpov²daj²c²ho prŢmͰru. Kladivo 1000 g poskytuje dostate┆nou setrva┆nost pro uvolnͰn² zarezlĪch spojŢ.

Rovn§n² ocelovĪch plechŢ a profilŢ

Rovn§n² ploskou: Pro odstranͰn² nerovnost² a zvlnͰn² plechŢ poloģte d²l na rovnac² desku a veĻte rovnomͰrn® pśekrĪvaj²c² se ¼dery ploskou od okrajŢ k bouli.
Tvarov§n² nosem kladiva: P§²┆nĪ nos se pouģ²v§ pro lok§ln² prodlouģen² a vytahov§n² materi§lu (napŚ. vnitŚn²ch oblouků ¼heln²kŢ) a kov§ŚskŽ dr§ģkov§n².
OhĪb§n² ve svͰr§ku: OhĪbanĪ plech chraŕte hlin²kovĪmi ┆elistmi svͰr§ku; ¼dery veĻte tͰsnͰ nad hranou ohybu pro ┆istĪ pravĪ ¼hel.

STROJNČ MONTĆĢE, LISOVĆNČ ĻEPš A DČLENSK£ ZĆSADY

Mont§ģ loģisek a pśesnĪch pouzder

- **Z§kaz pś²m®ho ¼deru na loģisko:** Nikdy netlu┆te ocelovou ploskou pś²mo do krouģkŢ valivĪch loģisek! Hroz² prasknut² cementovan®ho krouģku.
- **Pouģit² nar§ģec²ch pouzder:** Ðder veĻte vģdy pśes vhodnĪ mont§ģn² pś²pravek, hlin²kovĪ trn nebo trubku opśenou o nalisov§vanĪ krouģek.
- **RovnomͰrnĪ posuv:** Kladivem 1000 g aplikujte kr§tk®, pśesn® ¼dery po obvodu pś²pravku, aby nedoģlo ke vzpś┆en² loģiska v uloģen².

Kov§Śsk® a z§me┆nick® l²cov§n²

- **Z§me┆nick® sesazov§n²:** Klep§n²m na mont§ģn² kl²ny doc²l²te pśesn®ho sl²cov§n² ocelovĪch konstrukc² pśed svaśov§n²m.
- **Kov§Śsk® pr§ce:** Kladivo 1 kg je ide§ln² pro ru┆n² vykov§v§n² menģ²ch vĪkovkŢ, rozklep§v§n² nĪtŢ za tepla a za┆iģŚov§n² svarovĪch okuj².
- **OdstranͰn² strusky po svaŚov§n²:** Nos kladiva lze efektivnͰ vyuģ²t pro odsek§v§n² ztuhl® strusky z koutovĪch svarŢ.

FUNKCE BEZPEĻNOSTNČCH FAZET 45Á PřI NEPřESN£M ĠIKM£M ZĆSAHU

BͰģn§ levn§ kladiva s ostrĪmi hranami plosky pśi nepśesn®m ģikm®m ¼deru zpŢsobuj² vytla┆en² materi§lu obrobku a koncentraci napͰt² v jedin®m bodͰ hrany, coģ vede k vylomen² ocelov®ho zubu z kladiva. **PŚesnͰ obroben® a induk┆nͰ kalen® fazety 45Á na kladivu KD242** pśev§dͰj² te┆n® r§zov® s²ly do plynul®ho skluzu a zaru┆uj², ģe ani pśi chybn®m n§pŚahu nedojde k vyģt²pnut² kovu ani zni┆en² opracov§van®ho d²lu.

HARMONOGRAM ĐDRĢBY, ZABRUĠOVĆNĉ OTřEPš A P£Ļ E O KOMPOZIT

Pravideln§ preventivn² p®¦e o ocelovou hlavu a kompozitn² n§sadu Fiberglass zajiġŠuje dlouhou ġivotnost kladiva KD242 a garantuje bezpe¦nost obsluhy na d²lnŋ.

Kontrolovanĭ konstruk¦n² prvek	Doporu¦enĭ interval kontroly	Pśedepsanĭ technologickĭ postup ¼drġby
Epoxidovĭ spoj hlavy v oku	Pśed kaġdou pracovn² smŋnou	Vizu§ln² provŋrka zalit²; test pevnosti zkrutem a ohybem. Pśi zjiġtŋn² vĻle okamġitŋ vyśadit.
Ļelo plosky a nosu	Pśed a po kaġd®m pouġit²	Kontrola vzniku otśepĻ, rĭh a deformac²; o¦iġtŋn² od kovovĭch pilin, rzi a olejĻ.
Sraġen® fazety 45Á	Tĭdnŋ / dle intenzity pr§ce	Zabrouġen² vznikaj²c²ch lemovĭch otśepĻ jemnĭm piln²kem nebo pomalobŋġnou bruskou za studena.
N§sada Fiberglass	Pśed kaġdĭm pouġit²m	Kontrola povrchu na pś²tomnost prasklin a obnaġenĭch vl§ken; z§kaz pr§ce pśi zlomen² dś²ku.
Đchopovĭ n§vlek TPR	Po skon¦en² smŋny	O¦iġtŋn² sapon§tovou vodou od mastnoty a chladic²ch emulz²; vysuġen² ¦istou utŋrkou.
Konzervace ocelov®ho tŋla	Pśi dlouhodob®m uloġen²	Nanesen² tenk®ho filmu konzerva¦n²ho miner§ln²ho oleje jako ochrana pśed vzduġnou koroz².

METODIKA CHLADN£HO ZABRUĠOVĆNĉ A CHEMICKĆ ODOLNOST NĆSADY

Pravidla zabruġov§n² otśepĻ za studena

1. **Z§kaz pśeh§§t² (popouġtŋn²):** Pśi zabruġov§n² nesm² teplota oceli pśekro¦it **200 ÁC**! Pśeh§§t² do fialov®/modr® barvy nevratnŋ sniġuje tvrdost kalen® z · ny.
2. **Ru¦n² piln²k / mokr® brouġen²:** Pouġ²vejte jemnĭ z§me¦nickĭ piln²k s k§²ġovĭm sekem nebo pomalobŋġnou brusku s chlazen²m vodou.
3. **Obnova fazety 45Á:** Okraj plosky zbruste pod pĻvodn²m ¼hlem 45Á do ġ²§ky cca 1,5ï2 mm tak, aby nikde nezĻstal ostrĭ pśechod.

P®¦e o kompozit Fiberglass a TPR grip

1. **Odolnost vĻ¦i chemik§li²m:** Sklolamin§tov§ n§sada odol§v§ motorovĭm olejĻm, naftŋ i bŋġnĭm kyselin§m; pśesto ji po kontaktu omyjte.
2. **Z§kaz agresivn²ch Śedidel:** K ¦iġtŋn² nepouġ²vejte aceton, toluen ani perchlorethylen, kter® leptaj² termoplastickĭ elastomer TPR.
3. **UV z§Śen² a skladov§n²:** Skladujte v suchu na vŋtran®m panelu nebo v d²lensk®m voz²ku; chraŕte pśed dlouhodobĭm slune¦n²m z§Śen²m na dvośe.

PřĉSNħ ZĆKAZ SVAřOVĆNĉ A TEPLENħCH ĐPRAV HLAVY KLADIVA!

Nikdy se nepokouġejte opravovat uvolnŋnou ¦i poġkozenou hlavu kladiva elektrickĭm obloukovĭm svaśov§n²m, navaśov§n²m ¼derov® plosky ani tepelnĭm kov§śskĭm ġ²h§n²m! Vnesen® vysok® teplo zpĻsob² okamġitou destrukci sklolamin§tov® n§sady a epoxidov®ho l Ţġka, vyvol§ vnitśn² tahov§ pnut² v oceli C45 a vytvoś² hrubozrnnou kśehkou strukturu s rizikem exploze hlavy pśi dalġ²m ¼deru.

TABULKA DIAGNOSTIKY POĝKOZENć ZĆMEĻNICK£HO KLADIVA KD242

Pŝi pravideln® inspekci stavu n§ŝad² vyhodnošte zjiġtƋn® opotŝeben² dle n²ġe uveden® tabulky a postupujte dle pŝedepsanĪch bezpe|nostn²ch opatŝen².

ZjiġtƋnĪ stav / poġkozen²	Rizikov® faktory a pš²|ina vzniku	Pŝedepsan® n§pravn® opatŝen²
Axi§ln² vŢle nebo vikl§n² hlavy na n§sadƋ.	Mechanick® pŝet²ġen², degradace epoxidov®ho z§mku vlivem tepeln®ho ġoku |i p§du.	**OKAMĢITń VYřADIT Z PROVOZU!** Oprava doma je zak§z§na. Kladivo vymƋŘte za novĪ kus.
Drobn® otŝepy na obvodovĪch fazet§ch plosky.	BƋġn§ provozn² ¼nava po tis²c²ch ¼derŢ do ocelovĪch obrobkŢ.	Zabrousit ru|nƋ jemnĪm piln²kem za studena do ¼hlu 45Á; zkontrolovat pod lupou na mikrotrhliny.
Viditeln§ trhlina na tƋle hlavy nebo v oku.	ĐnavovĪ lom materi§lu zpŢsobenĪ ¼dery kladivo na kladivo nebo extr®mn²m pŝet²ġen²m.	**PřŕSNĥ ZĆKAZ POUĢŕVĆNŕ!** Hroz² roztrġen² hlavy. N§stroj bezpe|nƋ znehodnošte a recyklujte.
Pod®ln§ prasklina sklolamin§tov®ho tƋla.	Pŝehm§tnut² pŝi ¼deru a z§sah n§sadou do ostr® hrany obrobku (tzv. overstrike).	**OKAMĢITń ZLIKVIDOVAT!** OslabenĪ sklolamin§t hroz² pŝeraġen²m a odletem 1kg hlavy.
Zne|iġtƋn² TPR rukojeti olejem |i vazel²nou.	Manipulace v autoservisu nebo strojn² d²lnƋ mastnĪma rukavicemi.	O|istit hadrem s technickĪm lihem nebo teplou mĪdlovou vodou a osuġit; obnovit protiskluznost.
Bodov§ koroze na plosce a tƋle hlavy.	Skladov§n² ve vlhk®m prostŝed² bez ochrann®ho olejov®ho filmu.	O|istit jemnou dr§tƋnou vlnou a oġetŝit tenkou vrstvou antikorozn²ho miner§ln²ho oleje.

AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A ZĆRUĻNć SERVIS V ĻESK£ REPUBLICE

VŕHRADNć DOVOZCE A TECHNICK£ ZĆZEMć V Ļ.R

VĪhradn² distribuci, garan|n² servis a odbornou technickou podporu pro ru|n² d²lensk® n§ŝad² **KRAFT&DELE** na ¼zem² Ļesk® republiky zajiġŝuje spole|nost:
NejedlĪ s.r.o. Å Ofici§ln² autorizovanĪ dovozce n§ŝad² KRAFT&DELE Å E-shop a servisn² port§l: **www.nasenaradi.cz**
Na z§me|nick® kladivo **KD242** je poskytov§na pln§ z§ruka 24 mƋs²cŢ pro spotŝebitele (12 mƋs²cŢ pro podnikatelsk® subjekty) na materi§lov® a vĪrobn² vady kovan® oceli i kompozitn²ho lŢġka.

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE A RECYKLACE MATERIĆLš DLE ZĆKONA Ļ. 541/2020 SB.

Vyŝazen® ru|n² n§ŝad² nesm² bĪt vyhazov§no do smƋsn®ho komun§ln²ho odpadu ani odkl§d§no ve voln® p§²rodƋ. V souladu se z§konem |. 541/2020 Sb. o odpadech pŝedejte jednotliv® komponenty kladiva k odborn® recyklaci: Kovan§ ocelov§ hlava C45 pŝedstavuje vysoce jakostn² druhotnou surovinu vhodnou pro pŝetaven² v hutn²ch provozech (Katalog odpadŢ: **17 04 05 ï Ģelezo a ocel**). Kompozitn² sklolamin§tov§ n§sada Fiberglass a termoplastickĪ potah TPR patŝ² do sbƋrn®ho dvora k energetick®mu vyuġit² nebo recyklaci plastovĪch smƋs² (Katalog: **20 01 39 ï Plasty**). Obalov® pap²rov® materi§ly a kartony odevzdejte do modr®ho kontejneru na tŝ²dƋnĪ pap²r (Katalog: **15 01 01 ï Pap²rov® a lepenkov® obaly**).

ES PROHLĆĠENĉ O SHODĎn (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

VĬrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

S²dlo spole|nosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IĻ / DIĻ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

T²mto prohlaģuje na svou vĬhradn² odpovĎdnost, ģe vĬrobek / za$²zen²:

VĬrobek: Z§me|nick® kladivo 1000g se sklolamin§tovou n§sadou Fiberglass

Zna|ka: KRAFT&DELE Å **Typov® ozna|en²:** KD242 Å **EAN:** 5903175337238

Funkce a ur|en²: Z§me|nick®, mont§ģn², oprav§rensk® a kov§$sk® ru|n² ¼derov® pr§ce, rovn§n² a tvarov§n² kovŢ, zar§ģen² |epŢ a kl²nŢ

Spl$uje vģechna p$²slu ģn§ ustanoven² n§sleduj²c²ch smĎrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:

- **2001/95/ES** ï SmĎrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o obecn® bezpe|nosti vĬrobkŢ (GPSD) / Na$²zen² EU 2023/988
- **2006/42/ES** ï SmĎrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o strojn²ch za$²zen²ch (p$²slu ģn® bezpe|nostn² poģadavky na ru|n² n§$ad²)

A byl navrģen a vyroben v souladu s n§sleduj²c²mi harmonizovanĬmi normami:

`ĶSN EN ISO 15601:2001 Å DIN 1041:1991 Å ĶSN EN ISO 12100:2011 Å ISO 2725-1:2017`

M²sto a datum vyd§n²:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocnĎn§ k sestaven² technick® dokumentace:
Krzysztof Forein, P$edseda p$edstavenstva FOREINTRADE S.A.

ZĆRUĻNĉ PODMĉNKY A DISTRIBUCE PRO ĻESKOU REPUBLIKU

Na vĬrobky zna|ky **KRAFT&DELE** poskytuje autorizovanĬ distributor **NejedlĬ s.r.o.** z§ru|n² lhŢtu v d®lce **24 mĎs²cŢ** pro koncov® spot$ebitele (fyzick® osoby $²d²c² se ob|anskĬm z§kon²kem) a **12 mĎs²cŢ** pro podnikatelsk® subjekty (n§kup na IĻO). Z§ruka se vztahuje na veģker® vĬrobn² vady, vady materi§lu |i mont§ģn² vady vznikl® p$i $§dn®m uģ²v§n² v souladu s t²mto n§vodem k obsluze.

Z§ruka se nevztahuje na p$irozen® opot$eben² ¼derovĬch ploch (otĎry plosky a nosu), na mechanick§ poģkozen² zpŢsoben§ ¼dery tĎlem n§sady o hrany p$edmĎtŢ (tzv. p$eraģen² topŢrka nep$esnĬm ¼derem), vady vznikl® pouģ²v§n²m kladiva jako p§|idla, neodbornĬm brouģen²m vedouc²m k popuģtĎn² kalen® vrstvy nebo sv®volnĬmi ¼pravami konstrukce a spojen² hlavy s n§sadou.

AutorizovanĬ distributor a servis v ĻR

NejedlĬ s.r.o.
Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Technick§ podpora a servis: **servis@nasenaradi.cz**
Ofici§ln² internetovĬ obchod: **www.nasenaradi.cz**

Ekologick§ likvidace a ochrana prost$ed²

Likvidace vĬrobku a obalŢ se $²d² p$edpisem **Z§kon |. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalov® materi§ly a vyslouģil§ za$²zen² odevzdejte k ekologick® recyklaci:
Å **15 01 01** ï Pap²rov® ģt²tky a kartonov® obaly
Å **15 01 02** ï Plastov® visa|ky a obaly z termoplastu
Å **17 04 05 / 20 01 40** ï Kovan§ ocelov§ hlava kladiva (kovovĬ odpad k recyklaci)
Å **16 01 19** ï Kompozitn² plasty a skeln§ vl§kna (recyklace dle z§kona |. 541/2020 Sb.)

PROTOKOL O VĥSTUPNĉ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontroln² pracovigtĎ / Zkuģebn² autorita	P$edmĎt a rozsah proveden® kontroly	VĬsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Metalurgick§ kontrola chemick®ho slo ģen² oceli C45, ovĎ$en² povrchov® tvrdosti plosky a nosu (50ï58 HRC)	**SCHVĆLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlĬ s.r.o. ï P$²jmov§ kontrola	Vstupn² rozmĎrov§ kontrola geometrie hlavy 1000g dle DIN 1041 a jakosti sraģen² hran plosky	**SCHVĆLENO (PASS)**
10. 05. 2026	AutorizovanĬ servis Bestcraft / Kraft&Dele ĻR	StatickĬ zkuģebn² test pevnosti v tahu na vytrģen² n§sady z hlavy min. 10 kN a test ohybov® tuhosti Fiberglassu	**SCHVĆLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technick® oddĎlen² www.nasenaradi.cz	VĬstupn² audit neporuģenosti protiskluzov®ho TPR povrchu rukojeti, zna|en² a integrity epoxidov®ho spoje	**SCHVĆLENO (PASS)**