KRAFT&DELE

RUĽNÍ DÍLENSKÉ NÁŘADÍ A SPOJOVACÍ A NÁŘADOVÁ TECHNIKA • EAN: 5903175338327

WDS2211

Ruční pákové nůžky na trhací nýty 2,4–4,8 mm

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

2,4–4,8 MM	4 ČEPIĽKY	CR-MO OCEL	500 KS NÁŘADÍ
ROZSAH NÁŘADÍ	VÝMĚNNÉ HLAVICE	3STUPŇOVÝ MECHANISMUS	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 úzkoprofilové hlavice pro nejrůznější průměry trhacích nýtů: 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm a 4,8 mm
- Ergonomicky tvarované rukojeti s měkčeným protiskluzovým vinylovým potahem a vratnou pružinou pro minimální únavu zápěstí
- Robustní čelisťový mechanismus ze speciální zušlechtěné chrom-molybdenové oceli (Cr-Mo) zajišťuje maximální životnost a spolehlivé odtrhnutí
- Praktické montážní kříže na vnitřní koncovek uložené 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 NÁŘADÍM

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 nesmělo proti obličeji 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 pákovými rameny kleští. Po ukončení práce vždy zajistěte ramena nýtovacími pojistným kroužkem a uchovávejte mimo dosah dětí.

PODROBNÉ TECHNICKÉ SPECIFIKACE PÁKOVÉ NÁSTAVCOVÉ SADY WDS2211 (SADA 500 NÁSTROJŮ)

Profesionální ruční páková nástavcová sada **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 nity o průměrech **2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm a 4,8 mm** zhotovenými z hliníku, měkké konstrukční oceli i korozivzdorné nerezové oceli **Inox A2**. Robustní tělo disponuje **prodlouženými rameny z kovaného uhlíkového oceli** s dvousložkovými potahy **TPR**, které poskytují vysokou mechanickou přídavek až 40 % šířky. Těsnící elastomerový unášeč systém z legovaného oceli **Cr-Mo** garantuje pevné sevření trnu bez prokluzu. Souprava je dodávána v pevném plastovém kufru s **velkokapacitní sadou 500 ks nástrojů** ve 4 velikostech.

Technická konstrukční parametr	Hodnota a specifikace soupravy WDS2211
Model a značení nástavce	KRAFT&DELE WDS2211
Konstrukční provedení	Rukojeťová páková nástavcová 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) či pro 4,8 mm Al a standardní Fe
Materiál čelistí	Zušlechtěná chrom-molybdenová ocel Cr-Mo (tvrdost 58–62 HRC)
Materiál těla klíče	Tlakově litá slitina hliníku s ochranným práškovým lakovým nátěrem
Materiál ramen a pákového převodu	Kovaná uhlíková ocel s vysokou mezí pružnosti
Povrch rukojetí	Ergonomické dvousložkové měkčené vinylové nátěry
Celková konstrukční délka nástavce	250 mm
Pracovní zdvih čelistí	cca 7,0 mm
Aretace pro skladování	Spodní kovové pojistné čepy na konci rukojeti
Montážní příslušenství	Speciální servisní klíč na vyměnitelných koncovek v rukojeti
Hmotnost samotných nýtovacích klíčů	cca 520 g
Příslušenství v balení	Nýtovací klíčový WDS2211, 4 výměnné trysky, montážní klíč, sada 500 ks nýtů, návod k použití

TŘÍČELISŤOVÝ MECHANISMUS CR-MO, 4 TRYSKY A SADA 500 NÁSTROJŮ V KUFŘÍKU

Těleso čelistí z legovaného oceli Cr-Mo a 4 kalené trysky

Čelisti z legované oceli Cr-Mo: Těleso kalené segmenty svářejí trn nýtu symetricky ze čtyř 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 zapouzdřeny přímo v zářezech pouzder na těle klíče.
Montážní plochy klíče: Součást vybavena je servisní klíč pro sloučení k výměně trysek a rozborce čelistového mechanismu při údržbě.

Kovaná ramena, TPR nástavce a kufr s 500 nýty

Vysoký přídavek průměr 300 mm: Prodloužená ramena z kované oceli zaručují hladké zalisování nýtu 4,8 mm bez únavy rukou obsluhy.
Ergonomické TPR povrch: Tvarované nástavce absorbují nárazy při odtržení trnu a brání sklouznutí dlaní v zaolejované prostředí.
Organizér s 500 nýty: Pevné plastové kufr obsahuje přihrádky s nýty 2,4–6, 3,2–8, 4,0–10 a 4,8–12 mm připravenými k okamžité práci.

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO PĆKOV£ NĥTOVĆNĉ DLE ĻSN EN ISO 12100

Pr§ce s dvouramennou p§kovou nĨtova|kou **WDS2211** vyģaduje dodrģov§n² z§kladn²ch pśedpisŢ bezpe|nosti pr§ce. V p§kov®m kloubu a na trnu nĨtu vznikaj² extr®mn² mechanick® s²ly, kter® pśi chybn®m postupu mohou zpŢsobit v§ģn® ¼razy.

NEBEZPEĻĉ SKŕĉPNUTĉ PRSTŠ V PĆKOV£M KLOUBU A VYMRĢTnNĉ OSTR£HO TRNU!

1. STŕIĢNĆ ZČNA MEZI RAMENY: Pśi stla|ov§n² p§k vznik§ v oblasti stśedov®ho kloubu obrovsk§ stśiģn§ s²la schopn§ zpŢsobit rozdrcen² prstŢ! Kleģtŋ drģte VĥHRADNĥ za ergonomick® plastov® TPR n§vleky na konc²ch ramen! Nikdy nevkl§dejte prsty, odŋv ani mont§ģn² n§śad² do vnitśn²ho prostoru mezi rozev²raj²c² se ramena!
2. RĆZ PŕI PŕETRĢENĉ TRNU: V okamģiku, kdy se ocelovĨ trn nĨtu odtrhne od tŋla, doch§z² k prudk®mu mechanick®mu r§zu. Zbytek trnu mŢģe prudce vyletŋt z trysky. Obsluha i okoln² osoby MUSĉ povinnŋ pouģ²vat uzavśen® ochrann® brĨle dle ĻSN EN 166! Nikdy nesmŋśujte |elo nĨtova|ky proti sobŋ ani proti pś²tomnĨm osob§m!

PREVENCE PRACOVNĉCH ĐRAZŠ A OSOBNĉ OCHRANN£ PRACOVNĉ PROSTŕEDKY

Osobn² ochrann® pracovn² pomŢcky (OOPP)

- **Ochrann® brĨle (ĻSN EN 166):** Nezbytn§ ochrana zraku pśed odletuj²c²mi ostrĨmi hroty odtrģenĨch trnŢ a kovovĨmi t§²skami z vrt§n² otvorŢ.
- **Mechanick® pracovn² rukavice:** Rukavice s ochranou proti pro§²znut² chr§n² prsty pśed ostrĨmi hranami plechŢ a otśepy po vrt§n².
- **Pevn§ pracovn² obuv:** Chr§n² nohy pśi n§hodn®m p§du tŋģk®ho 2,5kg kufru s nĨty nebo samotn® nĨtova|ky na podlahu.

Z§sady bezpe|n® mont§ģe d²lŢ

- **Pevn® sevśen² plechŢ svorkami:** Pśed zaveden²m nĨtu pevnŋ st§hnŋte spojovan® materišly truhl§śskĨmi nebo klemp²skĨmi svorkami.
- **Ļist® odhrotov§n² otvorŢ:** Z otvoru po vrt§n² odstraŕte ostr® otśepy z§hlubn²kem; otśep br§n² pln®mu dosednut² hlavy nĨtu.
- **Stabiln² postoj:** NĨtov§n² prov§dŋte v pevn® stabiln² poloze tŋla; zabraŕte pr§ci v pśedklonu na nestabiln²ch ģeb²c²ch.

PŕĉSNĥ ZĆKAZ PRODLUĢOVĆNĉ RAMEN TRUBKAMI A STLAĻOVĆNĉ NAPRĆZDNO

ZĆKAZ NASAZOVĆNĉ NĆSTAVNĥCH TRUBEK A PRĆCE NAPRĆZDNO BEZ NĥTU!

Nikdy nenasazujte na ramena nĨtova|ky ocelov® trubky (tzv. leģen§śsk® p§ky) s c²lem zvŢģit lisovac² s²lu! Prodlouģen² p§ky vede k okamģit®mu ohnut² kovanĨch ramen, pśestśiģen² kloubovĨch |epŢ nebo explozi |elišśov®ho pouzdra Cr-Mo. Pokud nĨt nelze ru|nŋ st§hnout, byl zvolen nevhodnĨ prŢmŋr trysky nebo pś²liģ tvrdĨ nĨt. Rovnŋģ nikdy nestla|ujte ramena nĨtova|ky napr§zdno bez vloģen®ho nĨtu ï n§raz |elist² do vnitśn²ho kuģele zpŢsobuje jejich deformaci a uv²znut².

KONSTRUKĻNĉ SESTAVA, VĥMʼnNA 4 KALENĥCH TRYSEK A SEřĉZENĉ ĻELISTĉ

Spr§vn§ volba kalen® trysky a perfektn² stav tŚ² un§ġec²ch ¦elist² z oceli Cr-Mo jsou z§kladem pro spolehliv® nĨtov§n² bez prokluzov§n² a uv²znut² trnŢ v tƆle n§stroje.

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

1. **VĨbƆr trysky:** Otvor trysky mus² pŚesnƆ odpov²dat prŢmƆru dŚ²ku nĨtu. PŚ²liġ velk§ tryska zpŢsob² vyvr§cen² trnu a zakl²nƆn² v hlavƆ.
2. **Demont§ġ trysky:** PŠiloġenĨm plochĨm mont§ġn²m kl²¦em vyġroubujte st§vaj²c² trysku z pŚedn²ho ¦ela nĨtova¦ky proti smƆru ru¦i¦ek.
3. **Mont§ġ nov® trysky:** Z§vit nov® trysky zaġroubujte rukou a s citem dot§hnƆte kl²¦em. Nepouġ²vanou trysku uloġte do drġ§ku na tƆle p§k.

Demont§ġ a kontrola tŚ²¦elisŠov®ho pouzdra

1. **Sejmut² pŚedn² obj²mky:** Pomoc² kl²¦e vyġroubujte vnƆjġ² ocelovou v§lcovou obj²mku z pŚedn²ho tƆlesa kleġt².
2. **Vyjmut² ¦elist²:** Uvnitŕ se nach§z² kuġelov® pouzdro, 3 segmentov® ¦elisti Cr-Mo, tla¦nĨ v§le¦ek a spir§lov§ pruġina.
3. **O¦iġtƆn² a seŚ²zen²:** Odstraŕte hlin²kovĨ prach a ġpony mosaznĨm kart§¦kem; na vnƆjġ² kuġelov® plochy naneste kapku lehk®ho strojn²ho oleje.

PřEHLEDOVĆ TABULKA NĥTš SADY 500 KS A VOLBA MONTĆĢNĉCH VRTĆKš

RozmƆr nĨtu	Po¦et v sadƆ	Vrt§k do materi§lu	SvƆrn§ tlouġŠka	Doporu¦en® d³lensk® a mont§ġn² nasazen²
Ï 2,4 Ĩ 6 mm	150 ks	Ï 2,5 mm	1,0 aġ 3,0 mm	Jemn® kryc² plechy, elektrotechnika, hlin²kov® ġt²tky, liġty.
Ï 3,2 Ĩ 8 mm	150 ks	Ï 3,3 mm	3,0 aġ 5,0 mm	Vzduchotechnika, klemp²Śsk® oplechov§n², automobilov® podbƆhy.
Ï 4,0 Ĩ 10 mm	100 ks	Ï 4,1 mm	5,0 aġ 7,0 mm	Z§me¦nick® konstrukce, ocelov® skŚ²nƆ, profily, vratov® z§vƆsy.
Ï 4,8 Ĩ 12 mm	100 ks	Ï 4,9 mm	6,5 aġ 9,0 mm	TĐġce nam§han® spoje, pŚ²vƆsn® voz²ky, konstrukce z tlustĨch plechŢ.

KONTROLA ODCHODU ODTRĢENÉHO TRNU Z HLAVY KLEĠTĉ

Po kaġd®m zalisov§n² nĨtu rozevŕete p§kov§ ramena nĨtova¦ky naplno od sebe a **vysypte odtrġenĨ ocelovĨ trn** smƆrem vzad nebo z trysky kleġt² do odpadn² n§doby pŚed zaveden²m dalġ²ho nĨtu! ZŢstane-li starĨ trn uvnitŕ a vloŕte-li novĨ nĨt, dojde k zakousnut² dvou trnŢ za sebou, zablokov§n² ¦elisŠov®ho mechanismu a nevratn®mu poġkozen² tla¦n® pruġiny.

TECHNOLOGICKĥ POSTUP TRHAC¢HO NĥTOVĆN¢ A VOLBA MATERIĆLš WDS2211

Pevnost a tƆsnost nĨtov®ho spoje z§vis² na pśesn®m technologick®m postupu vrt§n², spr§vn® volbƆ svƆrn® d®lky nĨtu a elektrochemick® sn§ġenlivosti materi§lŢ:

1. **Pśesn® vyvrt§n² otvoru:** Otvor vrtejte spir§lovĨm vrt§kem o prŢmƆru o **0,1 mm vƆtġ²m** neġ jmenovitĨ prŢmƆr nĨtu (napś. vrt§k ï 3,3 mm pro nĨt ï 3,2 mm). Pś²liġ velkĨ otvor zpŢsob² vyboulen² nĨtu mezi plechy; tƆsnĨ otvor br§n² zaveden² nĨtu.
2. **Odstranƌn² otśepŢ:** Pe|livƆ odjehlte hrany otvorŢ na obou stran§ch z§hlubn²kem 90Á. Mezi spojovanĨmi d³ly nesm² zŢstat kovov® ġpony!
3. **Sevśen² materi§lŢ svƆrkami:** Spojovan® desky pevnƆ st§hnƆte svorkami k sobƆ. NĨtova|ka nesm² slouġit k pśitahov§n² deformovanĨch plechŢ k sobƆ!
4. **Zaveden² nĨtu:** ZasuŘte trn nĨtu do odpov²daj²c² trysky nĨtova|ky a tƆlo nĨtu protla|te skrz pśedvrtanĨ mont§ġn² otvor.
5. **Kolm® pśiloġen²:** Trysku kleġt² pŝitla|te **pś²snƆ kolmo pod ¼hlem 90Á** na l²mec nĨtu tak, aby se op²rala celou plochou.
6. **Plynul® stla|en² ramen:** PlynulĨm silovĨm stla|en²m obou ramen za TPR n§vleky vt§hnƆte trn do tƆla nĨtu. Hlava nĨtu se deformuje a vytvoś² pevnou uz§vƆrnou hlavu na zadn² stranƆ; trn se v definovan®m z¼ġen² s lupnut²m odtrhne.
7. **Uvolnƌn² trnu:** Rozevśete ramena a vyjmƆte utrġenĨ dś²k z mechaniky kleġt².

VOLBA MATERIĆLU NĥTš A ZABRĆNĥNN¢ ELEKTROCHEMICK£ KOROZI

Elektrochemick§ kompatibilita kovŢ

- **Hlin²kov® nĨty (Al/St):** Vhodn® pro hlin²kov® slitiny, pozinkovan® plechy a lehk® konstrukce. Vynikaj² snadnou deformac² a n²zkou hmotnost².
- **MƆdƆn® nĨty (Cu/St):** Pouġ²vaj² se v klemp²śstv² pro spojov§n² mƆdƆnĨch stśeġn²ch plechŢ a ġlabŢ pro vylou|en² galvanick®ho |Ĩ§nku.
- **Nerezov® nĨty (Inox A2):** Nezbytn® pro potravin§ś§stv², chemickĨ prŢmysl a agresivn² venkovn² prostśed² bez rizika koroze.

VĨpo|et potśebn® d®lky nĨtu

- **Vzorec pro d®lku tƆla nĨtu (L):** L = celkov§ tlouġśka spojovanĨch materi§lŢ (G) + (1,5 Ĩ prŢmƆr nĨtu d).
- **Pś²klad pro plechy tlouġšky 4 mm a nĨt ï 3,2 mm:** L = 4 + (1,5 Ĩ 3,2) = 4 + 4,8 = 8,8 mm Ŷ vol²me nĨt **ï 3,2 Ĩ 8 mm**.
- Pś²liġ kr§tkĨ nĨt nevytvoś² dostate|nou uz§vƆrnou hlavu a spoj se vytrhne; pś²liġ dlouhĨ nĨt se zohĨb§ a spoj zŢstane volnĨ.

Pŕ¢SNĥ ZĆKAZ ĠIKM£HO PŕIKLĆDĆN¢ KLEĠT¢ NA NĥT!

Tryska nĨtova|ky musí dol®hat na dosedac² plochu l²mce nĨtu **pś²snƆ kolmo pod ¼hlem 90Á**. Pokud obsluha stla|uje ramena pŝi ġikmo sklonƆnĨch kleġt²ch, dojde k jednostrann®mu ohybu ocelov®ho trnu, vyġt²pnut² bŝitu trysky, poġkozen² tś²|elisŝov®ho un§ġe|e a vytvoŝen² zmetkov®ho uvolnƆn®ho spoje!

HARMONOGRAM PRAVIDELN£ ÐDRĢBY, ĻIĠTnN¢ ĻELIST¢ A SKLADOVĆN¢ WDS2211

Trhac² nĨtov§n² produkuje jemnĨ hlin²kovĨ a ocelovĨ prach. Pravideln§ preventivn² ¼drġba tś²|elisŠov®ho pouzdra a maz§n² |epŢ zaru|uje bezchybnĨ chod po tis²ce pracovn²ch cyklŢ:

Kontrolovan§ |§st kleġt²	Servisn² interval	PśedepsanĨ ¼kon |iġtDn², maz§n² a seś²zen²
TŚ²|elisŠov® pouzdro Cr-Mo	Po kaġdĨch 200ï300 nĨtech	Vyġroubovat pśedn² obj²mku, vyjmout 3 |elisti, o|istit dr§ġky od hlin²kovĨch n§nosŢ mosaznĨm kart§|kem; naolejovat vnDjġ² kuġel.
VĨmDnn® kalen® trysky	Pśed kaġdou prac²	Zkontrolovat stav vĨstupn²ho otvoru trysky; vyma|kanou nebo prasklou trysku vymDnit; zkontrolovat dotaġen² kl²|em.
Kloubov® ocelov® |epy	MDs²|nD / po 500 nĨtech	Aplikovat 2ï3 kapky strojn²ho oleje nebo syntetick®ho maziva na vġechny kloubov® nĨty a p§kov® pśevody ramen.
Pśedn² up²nac² obj²mka	TĨdnD	Zkontrolovat dotaġen² obj²mky k tDlu kleġt² pśiloġenĨm mont§ġn²m kl²	em; uvolnDn§ obj²mka sniġuje efektivn² tahovĨ zdvih.
Kufś²k a z§soba nĨtŢ	Dle potśeby	Vys§t kovov® ¼lomky z pśihr§dek kufru; doplnit spotśebovan® rozmDry nĨtŢ dle specifikace DIN 7337; skladovat v suchu.

P£ĻE O ĻELISTI Z OCELI CR-MO A SPRĆVNĆ D¢LENSKĆ KONZERVACE

ĻiġtDn² dr§ġek |elist² od zalepen®ho hlin²ku

- PŠi intenzivn²m nĨtov§n² hlin²kovĨch nĨtŢ se jemn® |§ste|ky mDkk®ho kovu vtla|uj² do jemnĨch zubŢ |elist².
- Zalepen® zuby ztrat² schopnost zaŚznout se do ocelov®ho trnu a za|nou po nDm prokluzovat.
- Ļelisti vyjmDte, ponośte na nDkolik minut do technick®ho benz²nu a jemnĨm ocelovĨm |i mosaznĨm kart§|kem dŢkladnD pro|istDte pŚ²|n® dr§ġky.

Konzervace kovanĨch p§k a uloġen² v kufru

- Kovan§ ramena z uhl²kov® oceli oġeśete tenkĨm filmem konzerva|n²ho oleje proti vzduġn® vlhkosti.
- TPR rukojeti otśete suchĨm hadŚ²kem; chraŕte gumu pśed dlouhodobĨm pŢsoben²m organickĨch śedidel (aceton, toluen).
- N§śad² ukl§dejte do vyhrazen®ho lŢġka v plastov®m kufru, zajistDte kovov® pśezky a chraŕte pśed mrazem.

ZĆKAZ MAZĆN¢ VNITŕN¢HO OZUBEN¢ ĻELIST¢ TUKEM!

Nikdy nenan§ġejte hust® plastick® mazivo (vazel²nu) na vnitśn² ozuben® plochy |elist², kter® pśich§zej² do pŚ²m®ho kontaktu s trnem nĨtu! Mazivo zpŢsob² okamġitĨ prokluz trnu v |elistech a nav²c na sebe nav§ġe kovovĨ prach, kterĨ vytvoŚ² brusnou pastu a nevratnD otup² kalen® bśity. Lehce se maġe vĨhradnD vnDjġ² hladk§ kuġelov§ plocha |elisŠov®ho pouzdra.

TABULKA DIAGNOSTIKY VAD NĥTOVĆNĉ A PORUCH NĥTOVAĻKY WDS2211

PŝÍ pr§ci s ru|n² nÎtova|kou se mohou vyskytnout vady nÎtovÎch spojŢ nebo mechanick® obt²ge. Pro jejich rychl® odstranDn² postupujte dle tabulky:

ZjiġtDn§ z§vada nebo vada spoje	PravdDpodobn§ technologick§ pŝ²|ina	Doporu|enÎ postup n§pravy
Ęelisti klouġou po trnu a nÎt se nest§hne.	Zalepen® zuby |elist² hlin²kovÎm prachem; mastnÎ trn; otupen® zuby |elist² po dlouh®m provozu.	Rozebrat |elisŝov® pouzdro, o|istit zuby benz²nem a kart§|kem; pŝi opotŝeben² vymDnit sadu 3 |elist² Cr-Mo.
UtrġenÎ ocelovÎ trn zŢst§v§ uv²znutÎ v trysce.	Pouġita pŝ²liġ tDsn§ tryska; trn je ohnutÎ vlivem ġikm®ho nÎtov§n²; ne|istoty ve vÎstupn²m kan§lu.	Povolit trysku mont§ġn²m kl²|em a trn vytla|it; zkontrolovat kolmost veden²; zvolit spr§vnÎ prŢmDr trysky.
HotovÎ nÎtovÎ spoj je volnÎ a plechy se viklaj².	P²liġ velkÎ prŢmDr pŝedvrtan®ho otvoru; nÎt m§ nedostate|nou d®lku (malÎ svDrnÎ rozsah); plechy nebyly staġeny svorkou.	Vrtat pŝesnD dle tabulky (Ï +0,1 mm); zvolit nÎt s delġ²m tDlem; pŝed stla|en²m d²ly pevnD sevŝ²t truhl§ŝskou svorkou.
Hlava nÎtu se deformuje ġikmo nebo se trh§.	NÎtova|ka nebyla pŝiloġena kolmo pod ¼hlem 90Á; pŝ²tomnost otŝepŢ a ġpon na dosedac² ploġe otvoru.	Pŝitla|ovat kleġtD pŝ²snD kolmo k rovinD d²lu; pŝed nÎtov§n²m otvor dŢkladnD odjehlit kuġelovÎm z§hlubn²kem.
Ramena kleġt² jdou stla|ovat extr®mnD ztuha.	Pouġit² tvrd®ho nerezov®ho nÎtu velk®ho prŢmDru; such® nepromazan® kloubov® |epy p§k.	Aplikovat strojn² olej do vġech |epovÎch kloubŢ; u nerezovÎch nÎtŢ 4,8 mm vyvinout plynulÎ obouru|n² tlak.
Trn praskne dŝ³ve, neġ se nÎt zcela st§hne.	Nekvalitn² nÎt s vadnÎm z¼ġen²m trnu; nespr§vnD seŝ²zen® |elisŝov® pouzdro; uvolnDn§ pŝedn² obj²mka.	Pouġ³t origin§ln² nÎty DIN 7337; zkontrolovat dotaġen² vnDjġ² v§lcov® obj²mky mont§ġn²m kl²|em aġ na doraz.

AUTORIZOVANĥ SERVIS A DISTRIBUCE NĆHRADNĉCH DĉLŝ V ĻR

VĥHRADNĉ ZASTOUPENĉ A CENTRĆLNĉ ZĆRUĻNĉ SERVIS V ĻR

Z§ru|n² garanci, technickou podporu a dod§vky origin§ln²ho spotŝebn²ho materi§lu pro soupravu **KRAFT&DELE WDS Series WDS2211** v Ļesk® republice zajiġŠuje:
NejedlÎ s.r.o. Å Ofici§ln² distributor n§Šad² KRAFT&DELE Å E-shop a servis: **www.nasenaradi.cz**
Trvale skladem nab²z²me origin§ln² n§hradn² d²ly a spotŝebn² materi§l: n§hradn² sady 3 |elist² Cr-Mo, kalen® trysky 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm, tla|n® pruġiny, velkokapacitn² balen² trhac²ch nÎtŢ (hlin²k, mDŅ, ocel, nerez Inox A2), stupŘovit® vrt§ky HSS a d²lensk® z§hlubn²ky.

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE KOVŝ A OBALŝ DLE ZĆKONA Ļ. 541/2020 SB.

Opotŝeben® kovov® sou|§sti nÎtova|ky, pouġit® odtrġen® ocelov® trny ani hlin²kov§ tDla nÎtŢ nepatŝ² do smDsn®ho komun§ln²ho odpadu. Dle z§kona |. 541/2020 Sb. o odpadech mus² bÎt kovov® materi§ly pŝed§ny do sbDrnÎch surovin k druhotn®mu pŝetaven² (Katalog odpadŢ: **17 04 05 ï Ġelezo a ocel**, **17 04 02 ï Hlin²k**, **17 04 01 ï MDŅ, bronz, mosaz**). PlastovÎ pŝepravn² kufr z polypropylenu odevzdejte do sbDrn®ho dvora pod k·dem **15 01 02 ï Plastov® obaly**. TŝdDn²m kovov®ho odpadu ġetŝ²te prim§rn² suroviny a energii potŝebnou na jejich vÎrobu!

Å Strojovŕ pčeloňeno

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 / zaŚ²zen²:

VĬrobek: Ru¦n² p§kov§ nĬtova¦ka na trhac² nĬty 2,4ï4,8 mm

Zna¦ka: KRAFT&DELE Å **Typov® ozna¦en²:** WDS2211 Å **EAN:** 5903175338327

Funkce a ur¦en²: Trval® nerozeb²rateln® spojov§n² tenkostĎnnĬch kovovĬch plechŢ, nosn²kŢ, plastŢ, kŢģe a kompozitn²ch desek pomoc² trhac²ch nĬtŢ v d²lnĎ i servisu

Splĸuje vģechna p§³sluģn§ ustanoven² n§sleduj²c²ch smĎrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:

- **2001/95/ES** ï SmĎrnice o obecn® bezpe¦nosti vĬrobkŢ (GPSD)
- **2006/42/ES** ï SmĎrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o strojn²ch zaŚ²zen²ch (MD ï p§²sluģn§ ustanoven²)

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

`ķSN EN ISO 12100:2011 Å ķSN EN ISO 11148-1:2012 Å DIN 7337 (norma pro trhac² nĂty)`

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

Osoba zmocnĎn§ k sestaven² technick® dokumentace:
Krzysztof Forein, Pśedseda pśedstavenstva 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® spotśebitele (fyzick® osoby Ś²d²c² 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® pśi Ś§dn®m uģ²v§n² v souladu s t²mto n§vodem k obsluze.

Z§ruka se nevztahuje na pśirozen® opotśeben² tśec²ch ploch up²nac²ch ¦elist² a vĬmĎnnĬch z§vitovĬch koncovek zpŢsoben® abrazivn²m kontaktem s trny nĬtŢ, na deformaci p§k vzniklou pouģit²m nepŚ²pustnĬch prodluģovac²ch trubek pro zvĎtģen² p§ky, na zlomen² ¦elist² v dŢsledku nĬtov§n² nerezovĬch nĬtŢ pśesahuj²c²ch stanovenĬ konstruk¦n² limit nebo na vniknut² ne¦istot do ¦elisŠov®ho pouzdra bez promaz§n².

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 prostŚed²

Likvidace vĬrobku a obalŢ se Ś²d² pśedpisem **Z§kon ¦. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalov® materi§ly a vyslouģil§ zaŚ²zen² odevzdejte k ekologick® recyklaci:
Å **15 01 01** ï Pap²rov® obaly (prodejn² krabice, n§vod k obsluze)
Å **15 01 02** ï Plastov® obaly (blistr, s§¦ky na nĬty a organiz®r)
Å **17 04 02 / 17 04 05** ï Hlin²k, ģelezo a ocel (odtrģen® zbytky trnŢ, vyŚazen® nĬty a kovov® ¦§sti kleģt²)
Å **20 01 40** ï Kovy (kovovĬ odpad odevzdejte do sbĎrnĬch surovin)

PROTOKOL O VĥSTUPNĉ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontroln² pracovigtĎ / Zkuģebn² autorita	PŚedmĎt a rozsah proveden® kontroly	VĬsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	VĬstupn² revize mechanick® pevnosti tĎla kleģt², zkouģka tvrdosti vnitŚn²ch Cr-Mo ¦elist² a jakosti z§vitŢ trysek	**SCHVĆLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlĬ s.r.o. ï P§²jmov§ kontrola	PŚej²mac² funk¦n² zkouģka sevŚen² a odtrhu trnŢ u vģech 4 dod§vanĬch prŢmĎrŢ nĬtŢ (2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8 mm)	**SCHVĆLENO (PASS)**
10. 05. 2026	AutorizovanĬ servis Kraft&Dele ĻR	Zkouģka odolnosti vratn® pruģiny a provĎsen² spolehlivosti areta¦n²ho bezpe¦nostn²ho tŚmenu pśi cyklick®m nam§h§n²	**SCHVĆLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technick® oddĎlen² www.nasenaradi.cz	VĬstupn² kontrola po¦tu a rozmĎrov® pśesnosti 500 ks p§²balovĬch nĬtŢ a p§²tomnosti mont§ģn²ho kl²¦e v rukojeti	**SCHVĆLENO (PASS)**