

ŘEZAČKA NA DLAŽDICE 800 MM KRAFT&DELE KD10671

Model: KD10671 • Profesionální ruční ložisková řezačka keramických obkladů a dlažby s délkou řezu 800 mm, ocelovou základnou a úhlovým pravítkem



DÉLKA ŘEZU Max. 800 mm (pro dlažbu)	VEDENÍ JEZDCE Masivní dvojitá ocelová tyč	ŘEZACÍ KOLEČKO Ø 14 mm ze slinutých karbidů	HMOTNOST STROJE Cca 12 kg (stabilní ocel)
KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI ŘEZAČKY KD10671 - Navržena pro přesné přímé i diagonální řezání velkoformátové keramické dlažby, gresu, slinutých dlaždíc a obkladů. - Jezdec s ergonomickou pákou uložený na valivých ložiskách zaručuje dokonale hladký, plynulý chod bez jakýchkoli bočních vůlí. - Tvrdokovové řezací kolečko ze slinutých karbidů wolframu (HM) Ø 14 mm zajišťuje hluboký a ostrý nářez glazury. - Zesílená masivní ocelová základna pokrytá tlumicí mikroporézní pryží zabraňuje sklouznutí dlaždice a tlumí sílu lomu. - Výklopná boční ramena poskytují stabilní oporu pro široké dlaždice bez rizika jejich propadnutí a samovolného odlomení. - Nastavitelný úhelník s milimetrovým měřítkem a aretací úhlu v rozsahu 0° až 45° umožňuje rychlé a přesné šikmé řezání.			

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Při lámání keramických dlaždíc hrozí nebezpečí odletujících ostrých střepů! Vždy používejte ochranné brýle a pracovní rukavice odolné proti proříznutí. Před naříznutím zkontrolujte stabilitu dlaždice na pracovní ploše.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ DLAŽBY

Tento technický manuál obsahuje bezpečnostní předpisy a instrukce pro seřizování, řezání keramických obkladů a údržbu profesionální ložiskové řezačky Kraft&Dele KD10671. Před započetím práce je obsluha povinna se důkladně seznámit s těmito pokyny. Řezání a lámání keramiky vytváří ostré skelné hrany a odštěpky, které mohou způsobit hluboká řezná zranění.

1.1 Pracoviště a stabilita základny

Řezačku vždy umístěte na pevný, vodorovný a nehybný pracovní stůl nebo přímo na rovnou podlahu. Při délce 800 mm vyžaduje řezačka dostatečný volný prostor pro manipulaci s velkoformátovými dlaždicemi. Pracoviště udržujte suché, čisté a bez keramického prachu a úlomků. V prostoru řezání zajistěte dobré osvětlení bez oslnění.

UPOZORNĚNÍ: Při řezání velkých a těžkých dlaždic vždy vyklopte boční podpěrná ramena! Zabráňte tím převážení a pádu dlaždice ze stolu.

1.2 Osobní ochranné pomůcky (OOP)

Během nařezávání glazury a zejména při lámání dlaždice lámací patkou vzniká riziko odmrštění ostrých keramických střepek. Obsluha musí mít vždy nasazeny schválené ochranné brýle. Používejte pracovní rukavice s vysokou odolností proti proříznutí (třída ochrany min. 3 nebo 4 dle EN 388) a pevnou pracovní obuv chránící nohy před pádem těžkých dlaždic.

NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ: Hrany čerstvě naříznuté a rozlomené keramiky či gresu jsou ostré jako břitva! Nikdy nepřejíždějte prsty po lomu dlaždice.

2. ZVLÁŠTNÍ POKYNY PRO MANIPULACI S ŘEZACÍ JEDNOTKOU

Řezačka KD10671 vyvíjí prostřednictvím pákového mechanismu vysoký lámací tlak. Dodržujte následující pravidla:

- Jeden plynulý nářez:** Glazuru nařízněte vždy pouze jedním souvislým tahem od jednoho okraje ke druhému. Vícenásobné přejíždění sem a tam ničí řezací kolečko ze slinutého karbidu a vede k roztřepenému a zubatému lomu.
- Optimální přítlak:** Na páku tlače přiměřenou silou – kolečko musí glazuru pouze zřetelně naříznout (charakteristický syčivý zvuk). Příliš velký tlak způsobí vyštipování okrajů glazury.
- Poloha lámací patky:** Lámací patku přikládejte cca 1 až 2 cm od okraje dlaždice přímo nad naříznutou rysku. Tlak na páku při lámání zvyšujte plynule, nikdy do páky nebouchejte pěstí ani kladivem.

MATERIÁLOVÁ VHODNOST: Řezačka je určena pro obklady, glazovanou keramiku, terakotu a slinutý gres do tloušťky 16 mm. Není určena pro přírodní kámen (žula, mramor) ani skleněné mozaiky.

3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE A PARAMETRY ŘEZAČKY KD10671

Model KD10671 je zkonstruován pro náročné obkladačské práce. Vyznačuje se robustním ocelovým tělem, precizním ložiskovým vedením na dvou pevných tyčích a dlouhou životností řezného segmentu.

Technický parametr / Vlastnost	Tovární hodnota KD10671	Zkušební norma / Poznámka
Maximální délka přímého řezu	800 mm	Pro formáty dlaždic do 80 cm
Maximální rozměr diagonálního řezu	560 x 560 mm	Při řezu pod úhlem 45°
Maximální tloušťka řezaného materiálu	16 mm	Obklady, slinutá dlažba, gres
Typ a rozměry řezacího kolečka	Ø 14 x Ø 6 x 1,5 mm	Tvrdokov / slinutý karbid wolframu (HM)
Vedení jezdce řezací hlavy	Valivá kuličková ložiska	Dvojitá plná ocelová vodicí tyč
Materiál základny / profil	Zesílená profilovaná ocel	Vysoká torzní tuhost
Povrch pracovní plochy	Odpružená mikroporézní pryž	Tlumí nárazy a zabraňuje skluzu
Rozsah nastavení úhelníku	0° až 45° s milimetrovou stupnicí	Přesné nastavení úhlů a délek
Boční výklopné podpěry	2 ks ocelových ramen	Stabilizace širokých formátů
Lámací mechanismus	Výklopná patka s magnetickou aretací	Plynulý lom bez poškození střepe
Hmotnost celého zařízení	Cca 12,2 kg	Zajišťuje dokonalou stabilitu
Celkové vnější rozměry	Cca 1020 x 220 x 180 mm	Masivní dílenské provedení

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ



Obr. 1: Uspořádání konstrukčních uzlů ložiskové řezačky na dlažbu KD10671

- 1

Dvojitá vodicí lišta: Broušené ocelové tyče pro přesné paralelní vedení jezdce.
- 2

Ložiskový jezdec s pákou: Ergonomická ovládací páka s valivými ložisky.
- 3

Řezací kolečko HM 14 mm: Karbidový břit s dlouhou životností.
- 4

Výklopná lámací patka: Přitlačuje dlaždici proti lámacímu hřebenu.
- 5

Stavitelné úhlové pravítko: Milimetrová stupnice a nastavení úhlu 0–45°.
- 6

Ocelové lůžko s mikrogumou: Odpružený stůl zabraňující sklouznutí.

5. SESTAVENÍ, KONTROLA A SEŘÍZENÍ ŘEZAČKY

Před zahájením prvního řezání zkontrolujte geometrii stroje a seřídte vodící jezdec, aby byl řez naprosto přímý a pravouhlý:

- 1 Instalace úhelníku a měřítka:** Přiložené úhlové pravítko zasuňte do předního dorazu základny a zajistěte křídlovým šroubem. Pomocí zámečnického úhelníku ověřte přesný úhel 90° mezi vodícími tyčemi a dorazovým pravítkem.
- 2 Vymezení vůle ložisek jezdce:** Jezdec na dvou tyčích se musí pohybovat lehce a hladce po celé délce 800 mm bez zadrhávání, ale nesmí mít žádnou boční vůli. Případnou boční vůli vymezte jemným dotažením seřizovacích imbusových šroubů na těle jezdce.
- 3 Kontrola a montáž řezacího kolečka:** Zkontrolujte, zda se řezací kolečko ze slinutého karbidu volně otáčí na své osičce bez házení a zda není vyštípnuté. Šroub osičky dotáhněte tak, aby se kolečko točilo bez vůle.
- 4 Vyklopení bočních ramen:** Pro práci s dlaždicemi širšími než 20 cm vyklopte obě postranní ocelové podpěry, které zabrání prohnutí dlaždice při lomu.

6. ZKOUŠKA ŘEZU NA ZKUŠEBNÍM ODKOŠKU DLAŽDICE

Před řezáním drahé obkladové dlažby vždy proveďte zkušební řez na odřezku stejného materiálu:

6.1 Posouzení kvality nářezu

Přiložte odřezek glazurou nahoru k čelnímu pravítku. Položte řezací kolečko na vzdálenější okraj a plynulým tahem k sobě (nebo tlakem od sebe podle techniky) nařízněte glazuru. Ryska musí být tenká, souvislá a bez vylámaných šupin glazury.

UPOZORNĚNÍ: Pokud kolečko po glazuře přeskakuje nebo drnčí, je otupené nebo zanesené nečistotami. Vyměňte kolečko za nové.

6.2 Zkouška lomu

Přesuňte lámací patku na okraj dlaždice a plynulým tlakem na páku dlaždicí rozlomte. Lom musí být čistý, kolmý a přesně sledovat naříznutou rysku.

PÉČE O TYČE: Vodicí tyče udržujte v absolutní čistotě. Před začátkem práce je otřete hadříkem se silikonovým olejem – ložiska poběží lehce a tiše.

7. PRACOVNÍ POSTUPY PŘI ŘEZÁNÍ KERAMIKY A GRESU

Správný technologický postup je klíčem k dokonalému výsledku bez zmetků a prasklých obkladů. Řezačka KD10671 umožňuje přímé i šikmé řezy s milimetrovou přesností:

7.1 Přímý pravoúhlý řez (90°)

- 1 **Založení dlaždice:** Položte dlaždici na stůl lícovou (glazovanou) stranou nahoru a přiražte ji horní hranou pevně k čelnímu dorazovému pravítku.
- 2 **Nastavení míry:** Posuňte dlaždici na požadovaný rozměr odečtený na milimetrové stupnici pravítka.
- 3 **Provedení nářezu:** Přiložte řezací kolečko na přední okraj dlaždice. Plynulým, nepřerušovaným pohybem a rovnoměrným přítlakem přejeďte po celé délce dlaždice až za její zadní okraj.
- 4 **Rozlomení:** Sklopte lámací patku na okraj dlaždice (cca 1–2 cm od konce) a rázným, ale plynulým zatlačením na páku dlaždici rozlomte.

7.2 Diagonální šikmý řez (až 45°)

- 1 **Nastavení úhlu:** Povolte aretační šroub úhelníku, nastavte požadovaný úhel (např. 45° pro kosočtvercovou pokládku) a šroub pevně dotáhněte.
- 2 **Stabilizace špičky:** Roh dlaždice vložte do úhlového dorazu. Ujistěte se, že obě strany dlaždice pevně sedí na stole a na vyklopené podpěře.
- 3 **Nářez z rohu do rohu:** Proveďte nářez od špičky k protilehlému rohu. Při lámání diagonálních řezů tlačte na páku mimořádně plynule, aby se špička neodlomila šikmo.

8. ZAKÁZANÉ MANIPULACE A RIZIKOVÉ ČINNOSTI

V zájmu ochrany stroje a bezpečnosti obsluhy přísně dodržujte následující zákazy:

PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO:

- Přejíždět po stejné řezné lince opakovaně – dojde k otupení karbidového kolečka a zubatému lomu střepe.
- Udeřit do páky rukou, pěstí nebo kladivem při lámání – hrozí ohnutí vodicích tyčí a destrukce ložisek.
- Řezat dlaždice položené rubovou (hrubou) stranou nahoru – řezat se smí výhradně glazovaná lícová plocha.
- Používat řezačku na materiály silnější než 16 mm nebo na betonové zámkové dlažby.
- Přenášet řezačku uchopením za vodicí tyče – hrozí jejich prohnutí a ztráta rovinnosti vedení.

SLINUTÝ GRES: Pro tvrdé gresové dlaždice používejte o něco vyšší přítlak na řezací kolečko než u běžných pórovinových obkladů, aby došlo k dostatečně hlubokému narušení slinuté vrstvy.

9. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE O ŘEZAČKU KD10671

Profesionální řezačka KD10671 si zachová přesnost po mnoho let pouze při pravidelném odstraňování agresivního keramického prachu a údržbě kluzných ploch.

9.1 Čištění stolu a vodicích tyčí

Po každém pracovním dni odstraňte z pracovní plochy a mikrogumových podložek všechny střeby a keramický prach pomocí smetáčku nebo průmyslového vysavače. Vodicí tyče otřete suchým hadrem a naneste na ně tenký film lehkého strojního nebo silikonového oleje. Zabraňte hromadění prachu v mechanismu lámací patky.

UPOZORNĚNÍ: K čištění nepoužívejte vodu ani tlakovou myčku! Voda smíchaná s keramickým prachem vytváří brusnou pastu, která zničí valivá ložiska jezdce a způsobí korozi tyčí.

9.2 Výměna řezacího kolečka ze slinutého karbidu

Kolečko vyměňte ihned, jakmile řezačka vyžaduje nadměrný tlak nebo zanechává přerušovanou stopu. Povolte montážní šroub osičky kolečka na spodku jezdce, vyjměte opotřebované kolečko $\varnothing$ 14 mm a zasuňte nové originální kolečko Kraft&Dele. Šroub dotáhněte tak, aby se kolečko volně točilo bez boční vůle.

KONTROLA LOŽISEK: Jednou měsíčně zkontrolujte plynulost chodu všech ložisek jezdce. Do ložisek aplikujte kapku jemného oleje.

9.3 PÉČE O PRYŽOVÉ PODLOŽKY STOLU

Pryžové podložky z mikrogumy tlumí náraz při lomu dlaždice. Udržujte je čisté bez přilepených zaschlých zbytků stavebních lepidel či spárovacích hmot. Pokud jsou podložky mechanicky poškozené nebo prořezané, vyměňte je za originální náhradní díly, aby nedocházelo k nerovnoměrnému podepření dlaždic.

9.4 SKLADOVÁNÍ A BEZPEČNÁ PŘEPRAVA

Při transportu vždy zajistěte jezdce řezací hlavy ve střední části aretačním šroubem, aby se během jízdy automobilem volně nepohyboval. Sklopte boční podpěrná ramena a úhelník. Řezačku skladujte v suchém, větraném prostředí chráněném před mrazem a kondenzací vlhkosti při teplotách 0 °C až +40 °C.

10. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ

Vyskytnou-li se při řezání vady lomu nebo nepravidelnosti chodu stroje, vyhledejte příčinu v níže uvedené přehledné tabulce:

Problém / Závada	Možná příčina	Postup nápravy a řešení
Dlaždice se při lomu láme křivě mimo naříznutou rysku	Nekompletní nebo přerušovaný nářez glazury; nerovný podklad pod dlaždicí (např. kamínek pod mikrogumou); lámací patka nasazena mimo rysku.	Provedte souvislý nářez po celé délce jedním tahem; důkladně očistěte pryžový stůl smetáčkem; vycentrujte patku přesně nad rysku.
Okraje řezu jsou vyštípané a zubaté	Tupé nebo vyštípnuté řezací kolečko; nadměrný tlak na páku během nářezu; vícenásobné přejíždění sem a tam po lince.	Vyměňte řezací kolečko za nové HM Ø 14 mm; snižte přítlak na páku – kolečko má glazuru pouze naříznout; linku projedte pouze jednou.
Jezdec na tyčích drhne nebo se zadrhává	Nánosy keramického prachu a suché vodící tyče; uvolněné nebo poškozené ložisko; vniknutí střepe pod jezdec.	Důkladně očistěte tyče, vyfoukejte prach a aplikujte silikonový olej; zkontrolujte ložiska a seřídte vůli imbusy.
Řez není pravoúhlý (odchylka úhlu 90°)	Povolil se křídlový šroub čelního pravítka; zanesený doraz pravítka keramickým prachem.	Vyčistěte dorazovou hranu; pomocí úhelníku nastavte přesných 90° vůči tyčím a křídlový šroub pevně dotáhněte.
Dlaždice nejde rozlomit ani při velkém tlaku	Materiál je příliš tlustý (> 16 mm) nebo se jedná o extrémně tvrdý slinutý kámen; mělký nářez.	Mírně zvýšte přítlak při nářezu; na extrémně tlusté gresové desky použijte elektrickou diamantovou řezačku s vodním chlazením.

11. DOPORUČENÝ PLÁN PREVENTIVNÍ PÉČE A REVIZÍ

Pravidelná kontrola geometrie řezačky KD10671 je zárukou vysoké produktivity a bezchybné pokládky obkladů.

- Před začátkem každé směny:** Vizuální kontrola vodících tyčí a kolečka, otření tyčí naolejovaným hadrem, kontrola dotažení úhelníku.
 - Během směny:** Průběžné ometání keramických úlomků ze stolu pod dlaždicí.
- Po skončení směny:** Celkové očištění stroje od prachu vysavačem, promazání tyčí a zajištění jezdce pro přepravu.
 - Po každých 500 m² řezu:** Výměna řezacího kolečka, kontrola stavu pryžových podložek a revize uložení ložisek jezdce.

12. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: Foreintrade S.A.
Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • DIČ / NIP: PL5272671502
Identifikace výrobku: Profesionální ložisková řezačka na dlaždice a obklady 800 mm
Model: KRAFT&DELE KD10671 • **Rok výroby:** 2026

Výrobce tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení technických předpisů a bezpečnostních norem:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- ČSN EN ISO 12100:2011 – Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
- ČSN EN ISO 13854 – Bezpečnost strojních zařízení – Nejmenší mezery k zamezení stlačení částí lidského těla

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. ledna 2026
Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein

Krzysztof Forein
Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobek **KD10671 – Řezačka na dlaždice 800 mm Kraft&Dele KD10671** záruku v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) činí záruční doba **12 měsíců**.

Výhradní distributor pro ČR a autorizovaný servis:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v České republice • Provozovatel specializovaného e-shopu **www.nasendaradi.cz**
Technická podpora, reklamace a objednávky originálních náhradních dílů: **info@nasendaradi.cz • www.nasendaradi.cz**

Ekologická likvidace: Tento výrobek ani jeho obal nesmí být likvidován s netříděným komunálním odpadem. V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech odevzdejte vyřazený výrobek k ekologické recyklaci na sběrném dvoře nebo u autorizovaného prodejce. Chraňte životní prostředí!

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / revize	Zjištěný stav / provedená oprava	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti	Zařízení splňuje veškeré technické normy	Vstupní kontrola Forein