

Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby 1000 mm s laserem

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



MAX. DÉLKA ŘEZU
1000 mm pro velkoformátové
keramické obklady

VEDENÍ JEZDCE
Dvojitá masivní ocelová vodící lišta na
ložiskách

ŘEZNÉ KOLEČKO
Tvrdokov wolfram-karbid (YG6X) 14
mm s povlakem

ZAMĚŘOVACÍ LASER
Červený vodící laser třídy 2 pro
dokonalou linii

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI PROFESIONÁLNÍ ŘEZAČKY KD10672

- Profesionální ruční řezačka navržena pro precizní podélné i diagonální řezání velkoformátové keramiky, slinuté dlažby a gresu do 1000 mm
- Mimořádně tuhá základová deska z profilované silnostěnné oceli potažená technikou mikroporézní pryží chráníci dlaždice před posunem a poškrábáním
- Jezdec uložený na zapouzdřených kuličkových ložiskách zaručující absolutně hladký posuv po tuhé vodící liště bez bočních vůlí
- Integrovaný červený laserový zaměřovač promítající přesnou linii budoucího lomu přímo na povrch opracovávaného materiálu
- Vysoce odolné řezací kolečko z tvrzeného karbidu wolframu o průměru 14 mm pro čistý a ostrý naříznutý profil i v tvrdém gresu
- Nastavitelné úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí umožňující přesné sériové rovné řezy i stabilní řezání pod úhlem 0° až 45°

VÝSTRAHA PŘED OSTRÝMI STŘEPY A LASEROVÝM ZÁŘENÍM:

Při lámání naříznuté dlažby dochází k prudkému uvolnění prutů s rizikem odletu ostrých sklovitých střepů! VŽDY používejte ochranné brýle a pracovní rukavice odolné proti proříznutí (třída EN 388). Nikdy se nedívejte přímo do výstupního paprsku laserového modulu ani jej nesměřujte na odrazivé lesklé plochy či do očí osob!

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA ŘEZAČKY KD10672

Model zařízení	KRAFT&DELE KD10672
Typ řezačky	Profesionální ložisková řezačka s laserovým zaměřovačem
Maximální délka řezu	1000 mm
Tloušťka řezaného materiálu	4 – 16 mm
Průměr řezacího kolečka	14 mm (výmenné, ložiskové, karbid wolframu YG6X)
Šířka základny	165 mm
Provedení základové desky	Tvrzená lisovaná ocel s mikroporézní pryžovou podložkou
Vedení posuvného jezdce	Dvojitá plochá ocelová lišta s nastavitelnými ložisky
Optický zaměřovač	Laserový modul třídy II (vlnová délka 650 nm, výkon < 1 mW)
Napájení laseru	2× alkalická baterie typu AAA (1,5 V)
Úhlové měřidlo	Kovový nastavitelný úhломěr s dorazem 0°–45°
Hmotnost přístroje	Cca 10,8 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A VLASTNOSTI MATERIÁLU

Ložiskový pojezd a tuhá lišta Dvojité ploché vedení: Ocelové profilované kolejnice zabraňují prohýbání jezdce i při silném tlaku na páku. Kuličková ložiska: Zapouzdřená ložiska zajišťují sametově hladký posuv řezací hlavy bez trhání a zadrhávání. Vymezovací šrouby: Umožňují jednoduché dotažení boční vůle jezdce po dlouhodobém intenzivním používání.	Laserový modul a řezné kolečko Vodící laser třídy 2: Červený paprsek promítá linku řezu přes celou délku 1000 mm pro rychlé založení obkladu. Karbid wolframu YG6X: Extrémně tvrdé 14mm řezné kolečko s titanovým povlakem pro řezání slinuté dlažby. Odpružená mikroporézní pryž: Vysoce přilnavá podložka zabraňuje posunu dlaždice a tlumí rázy při lámání.
---	---

PŘEDNOSTI VELKOFORMÁTOVÉHO ŘEZÁNÍ DO 1000 MM

Moderní trendy v obkladech a dlažbách směřují k velkým formátům (60×60 cm, 80×80 cm i 100×50 cm). Řezačka KD10672 poskytuje čistý pracovní dosah plných 1000 mm, což umožňuje jak podélné řezání metrových dlaždic, tak diagonální úhlové řezy formátů až 700×700 mm s garantovanou přesností v desetinách milimetru.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST A OCHRANA PŘED LASEREM

Přístroj je vybaven laserovým zaměřovačem třídy 2 dle normy ČSN EN 60825-1. Ačkoli přirozený mrkací reflex chrání zrak před náhodným krátkodobým ozářením, přímé a úmyslné hledění do paprsku může poškodit sítnici oka.

ZÁSADY PRÁCE S LASEREM

- Zákaz pohledu do paprsku:** Nikdy se nedívejte přímo do optiky laserového emitoru.
- Zákaz míření na osoby:** Nesměřujte laser na osoby, zvířata ani do zrcadel a lesklých kovových ploch.
- Vypnutí při nečinnosti:** Po vyrovnání dlaždice vypněte laser spínačem pro úsporu baterií.
- Uchovávejte mimo dosah dětí:** Zařízení není hračka; zabraňte přístupu nepovolaných osob.

OCHRANNÉ POMŮCKY PŘI PRÁCI S KERAMIKOU

- Ochranné brýle s boční ochranou:** ČSN EN 166 proti odletujícím skelným střepům při lámání.
- Rukavice proti proříznutí:** Třída odolnosti dle EN 388 – čerstvě rozložená hrana dlaždice je ostrá jako skalpel.
- Pracovní oděv:** Dlouhé rukávy a kalhoty z odolné tkaniny.
- Protiskluzová obuv:** Stabilní postoj obsluhy při vyvíjení tlaku na lámací patku.

2. ZAJIŠTĚNÍ PRACOVNÍHO PROSTORU

- Vodorovná pracovní plocha:** Řezačku postavte na rovný a pevný stůl nebo přímo na čistou rovnou podlahu.
- Podpora velkoformátových desek:** Při řezání širokých desek použijte boční výsuvné podpěry, aby dlažba nepřepadávala.
- Průběžný úklid:** Odstraňujte úlomky glazury z měkké podložky stolu před každým dalším řezem.

VÝSTRAHA PŘED POUŽÍVÁNÍM NADMĚRNÉHO TLAKU:
Řezné kolečko slouží pouze k rovnoměrnému nařiznutí horní vrstvy glazury pod mírným stálým tlakem. Nadměrné tlačení na kolečko ničí jeho ostří, poškozuje ložisko a vede k odštěpování povrchu materiálu.

1. KOMPLETACE ŘEZAČKY PO VYBALENÍ

Řezačka KD10672 je dodávána v částečně demontovaném stavu pro bezpečný transport. Provedte montáž příslušenství:

- Instalujte nastavitelné úhlové pravítko s dorazem do přední části tělesa a zajistěte křídlovou maticí.
- Namontujte boční výklopná opěrná ramena určená pro podporu širokých velkoformátových dlaždic.
- Vložte 2 kusy baterií typu AAA (1,5 V) do pouzdra laserového modulu s dodržением správné polaroty (+/-).
- Zkontrolujte hladkost pojezdu řezací hlavy po celé délce kolejnice 1000 mm.

2. SEŘÍZENÍ VODICÍCH LOŽISEK JEZDCE

1. **Kontrola boční vůle:** Uchopte rukojeť jezdce a zkuste jím zahýbat do stran kolmo na osu řezu. Vůle musí být nulová.
2. **Seřízení excentrických šroubů:** Pokud jezdec vykazuje vůli, povolte pojistnou matici a jemně pootočte excentrickým ložiskovým čepem.
3. **Zkouška hladkosti chodu:** Posuňte jezdec z jednoho konce na druhý. Pohyb musí být zcela plynulý, bez váznutí v jakémkoli bodě.
4. **Zajištění polohy:** Po nastavení pevně dotáhněte kontramatice ložiskových čepů.

3. KALIBRACE LASEROVÉHO PAPRSKU

Kontrola sousosty laseru

Položte na stůl zkušební dlaždici a nařizněte na ní slabou rysku. Zapněte laser spínačem. Červená laserová linie se musí po celé délce přesně krýt s nařiznutou ryskou i se středem řezacího kolečka.

Korekce úhlu laseru

Pokud se paprsek odchyluje, jemně povolte dva aretační šroubky držáku laserového tubusu, nastavte optiku do přesné osy řezu a šroubky opět citlivě dotáhněte.

VÝMĚNA BATERIÍ V LASERU:

Při slábnutí jasu nebo blikání paprsku laseru vyměňte obě baterie AAA za nové alkalické články stejného typu. Nekombinujte staré a nové baterie ani různé typy baterií (např. zinko-uhlíkové s alkalickými).

1. TECHNOLOGIE PŘÍMÉHO PODÉLNÉHO ŘEZU

Kvalitní řez bez otřepů a poškození glazury vyžaduje jednotný, plynulý pohyb a správné rozložení síly.

PRACOVNÍ POSTUP KROK ZA KROKEM

- Založení materiálu:** Položte dlaždici glazovanou stranou nahoru na mikrogumový stůl a přisuňte k přednímu dorazu pravítka.
- Nastavení linie řezu:** Srovnejte značky řezu s optickým laserovým paprskem nebo se středící drážkou stolu.
- Výchozí pozice kolečka:** Přesuňte řezací hlavu k bližšímu (přednímu) okraji dlaždice. Kolečko posadte na samý kraj materiálu.
- Provedení naříznutí:** Mírným rovnoměrným tlakem na rukojeť posunujte jezdec směrem od sebe až na protilehlý konec dlaždice. Pohyb musí být plynulý, nepřerušovaný a provedený POUZE JEDNOU!
- Umístění lámací patky:** Přehodte lámací klapku dolů a posuňte jezdec cca 15–20 mm od vzdálenějšího okraje naříznuté dlaždice.
- Rozlomení dlaždice:** Krátkým, plynulým zatlačením na páku dolů rozlomte dlaždici v naříznuté lince.

2. DIAGONÁLNÍ A ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

Řezání pod úhlem 45°

Povolte křídlovou matici úhlooměru a nastavte požadovaný úhel (např. 45° pro kosočtverečné kladení). Roh dlaždice pečlivě opřete do V-drážky úhlového vodítka a zajistěte proti pootočení při řezu.

Sériové opakovací řezy

Pro řezání desítek stejných pásků nastavte boční nastavitelný doraz pravítka na požadovanou šířku. Dlaždice stačí pouze přisadit k dorazu bez nutnosti zdlouhavého vyměřování každého kusu.

3. ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ TVRDÉHO GRESU A RELIÉFNÍCH DLAŽDIC

- Slinutý gres (gres porcellanato):** Vyžaduje mírně vyšší stálý přítlak a perfektně ostré kolečko.
- Reliéfní strukturovaný povrch:** Kolečko vedte pomaleji, aby plynule kopírovalo výstupky a prohlubně reliéfu.
- ZÁKAZ OPAKOVANÉHO PŘEJÍZDĚNÍ:** Nikdy nepřejíždějte stejnou linií dvakrát! Dvojitý řez vede k roztřepení lomu a zničení kolečka.

1. PLÁN PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY ŘEZAČKY

Prach z řezané keramiky je silně abrazivní a může způsobit rychlé opotřebení ložisek i vodicí lišty.

Interval	Předmět údržby	Doporučený postup
Během práce	Ometení mikroporézního gumového stolu	Měkkým štětcem odstranit keramické střepy
Po skončení směny	Vyčištění vodicích lišt a ložisek jezdce	Otřít suchým hadrem, vyfoukat stlačeným vzduchem
Každých 20 hod. provozu	Mazání vodicích ploch a čepu kolečka	Aplikovat suchý teflonový sprej (PTFE)
Při opotřebení řezu	Výměna wolfram-karbidového kolečka 14 mm	Povolit montážní šroub, vložit nové originální kolečko

2. POSTUP VÝMĚNY ŘEZNÉHO KOLEČKA

- Zajištění jezdce:** Přesuňte řezací hlavu do středu lišty a aretujte ji.
 - Demontáž osičky:** Pomocí vhodného šroubováku a maticového klíče vyšroubujte středovou osičku kolečka.
 - Vyjmutí kolečka:** Vyjměte opotřeбенé kolečko z držáku a vyčistěte štěrbinu od naneseného prachu.
 - Montáž nového kolečka:** Vložte nové originální kolečko KD10672 (14 mm) a prostrčte osičku.
 - Utažení osičky:** Dotáhněte matici tak, aby se kolečko volně a lehce otáčelo, ale nemělo boční vakl.

3. MAZÁNÍ A ZÁSADY OŠETŘENÍ POVRCHŮ

- NEPOUŽÍVEJTE HUSTÉ OLEJE A VAZELÍNY:** Klasický minerální olej váže jemný keramický prach a vytváří brusnou pastu, která zničí ložiska!
 - Doporučené mazivo:** Používejte výhradně suchá bezolejová maziva na bázi PTFE (teflon) nebo silikonový suchý kluzný lak.
 - Skladování:** Skladujte v suchém prostředí v původním kartonovém obalu. Před uskladněním vyjměte baterie z laseru.

1. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Přehled nejčastějších problémů vznikajících při řezání keramiky a doporučené nápravné kroky.

Problém / Příznak	Možná příčina	Nápravné opatření
Dlaždice se láme mimo naříznutou linku	Nedostatečně hluboký zářez, tupé kolečko, znečištěná mikroguma	Vyměnit kolečko, zvýšit rovnoměrnost přitlaku, očistit stůl
Okraj řezu je silně zubatý a vyštípává se	Příliš silný tlak při řezu, opakované přejíždění linky	Vést jezdec lehčím plynulým tahem, provést pouze jeden tah
Jezdec drhne na vodící liště a zadrhává se	Nános keramického prachu v ložiskách, příliš utažený excentr	Vyfoukat prach, aplikovat PTFE sprej, seřadit ložiskové čepy
Laserový paprsek nesvítil nebo bliká	Vybité baterie, špatný kontakt pružiny, oxidace pólů	Vyměnit obě baterie AAA za nové, očistit kontakty pouzdra
Laserová linie je vyosená vůči řeznému kolečku	Uvolněné aretační šroubky optického modulu laseru	Zkalibrovat polohu tubusu laseru a dotáhnout stavěcí šroubky

2. LIMITNÍ OPOTŘEBENÍ A NÁHRADNÍ DÍLY

INDIKÁTORY NUTNOSTI VÝMĚNY KOMPONENTŮ

- Řezné kolečko:** Kolečko se při otáčení zadrhává, má zploštělou hranu nebo vyštípané mikrotrhlínky na ostří.
- Mikroporézní pryž stolu:** Proříznutá nebo odlepená vrstva pryže neposkytuje stabilní oporu pro dlaždici.
- Vodící lišty:** Viditelné rýhy či mechanické deformace lišty brání hladkému posuvu jezdce.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE/UE

Výrobce / Producent / Manufacturer:

FOREINTRADE S.A.

Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (Polska) • DIČ / NIP: PL1231456789

Tímto s plnou právní odpovědností prohlašuje, že technické zařízení specifikované níže:

Výrobek / Zařízení:	Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby 1000 mm s laserem
Model / Typové označení:	KRAFT&DELE KD10672
Sériová čísla:	KDKD10672-2026-00001 až KDKD10672-2026-99999

Aplikované evropské směrnice:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě (EMC - modul laseru)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU o omezení používání nebezpečných látek (RoHS)

Aplikované harmonizované technické normy a specifikace:

- ČSN EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci)
- ČSN EN 60825-1:2014 (Bezpečnost laserových zařízení - Klasifikace a požadavky na zařízení)
- ČSN EN 61000-6-1:2019 (EMC - Odolnost pro obytná a lehce průmyslová prostředí)
- ČSN EN 61000-6-3:2021 (EMC - Emisní standard pro zařízení)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba oprávněná k podpisu jménem výrobce:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu / Generální ředitel

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na tento výrobek značky **KRAFT&DELE** je koncovým spotřebitelům v ČR poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** ode dne prodeje (při nákupu na IČO činí záruční doba **12 měsíců**).

Záruční a pozáruční servis, distribuci originálních náhradních dílů a technickou podporu v České republice zajišťuje autorizovaný dovozeц:

Nejedlý s.r.o., se sídlem v ČR • Oficiální servisní a objednávkový portál: **www.nasenaradi.cz**. Při uplatnění reklamace předložte originál nákupního dokladu, tento manuál a kompletní vyčištěné zařízení v přepravním obalu.

Ekologická likvidace odpadů – Zákon č. 541/2020 Sb.

V souladu se Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech odevzdejte kovové části řezačky do sběrnýcн druhotných surovin (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – ocel / 17 04 02 – hliník). Vybité monočláanky laseru odevzdejte do speciálních sběrných nádob na použité baterie (kód 16 06 04 – alkalické baterie). Papírové obaly odevzdejte do modrého kontejneru (kód 15 01 01).

PROTOKOL PERIODICKÝCH REVIZÍ, ÚDRŽBY A KONTROL (ZÁZNAMY SERVISU)

Datum	Druh úkonu / prohlídky	Zjištěný stav / provedené zásahy	Razítko / Podpis technika
15. 01. 2026	Výchozí výstupní kontrola výrobce (QC)	Zařízení splňuje veškeré technické normy a bezpečnostní parametry. Bez závad.	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
__ . __ . 202__	Garanční roční kontrola		
__ . __ . 202__	Pravidelná revize / seřizení		
__ . __ . 202__	Pozáruční servisní prohlídka		