

SATINOVACÍ NÁSTAVEC PRO ÚHLOVOU BRUSKU M14 (120 × 100 MM) KD10787

Model: KD10787 • Profesionální nástavec M14 pro přestavbu úhlové brusky na válcovou satinovačku pro válce 120 × 100 mm



UPÍNACÍ ZÁVIT

M14 (pro brusky 115/125 mm)

PRACOVNÍ VÁLEC

Max. Ø 120 mm × šířka 100 mm

UPÍNACÍ TRN

Ø 19 mm s dvojitou drážkou

KONSTRUKCE

Ocelový kryt + opěrné roly

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI SATINOVACÍHO ADAPTÉRU KD10787

- **Rychlá přestavba úhlové brusky:** Přemění běžnou úhlovou brusku na plnohodnotný satinovací a leštící stroj.
- **Robustní ocelový ochranný kryt:** Zajišťuje vysokou bezpečnost obsluhy a usměrňuje proud odletujících prachových částic.
- **Ergonomická přídavná rukojeť:** Pevné dvouruční vedení zajišťuje rovnoměrný přítlak na celou šířku 100 mm.
- **Standardní upínací trn Ø 19 mm:** Kompatibilní se všemi běžnými satinovacími, rounovými, lamelovými i drátěnými válci 120x100 mm.
- **Stabilizační opěrné válce:** Umožňují dokonalé vedení nástroje po rovině bez rizika probroušení nebo vytvoření rýh.
- **Všestranná povrchová úprava:** Ideální pro matování nerez, odstraňování rzi a laků, kartáčování dřeva a sjednocování povrchů.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Nástavec používejte výhradně na úhlových bruskách s elektronickou regulací otáček (doporučeno 1 500–4 000 ot./min)! Nikdy nepřekračujte maximální povolené otáčky použitého brusného válce.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI S BRUSIČSKÝM NÁŘADÍM

Tento technický master manuál stanovuje bezpečnostní pravidla a technologické postupy pro profesionální satinovací adaptér **KRAFT&DELE KD10787** se závitem vřetena M14. Zařízení slouží k mechanické přestavbě úhlové brusky na plnohodnotnou válcovou satinovačku určenou pro finální úpravy ploch, leštění, kartáčování a satinování nerezové oceli, neželezných kovů, dřeva a plastů. Před montáží adaptéru si pečlivě prostudujte tento návod i návod k obsluze vaší úhlové brusky.

1.1 Zásadní požadavek na regulaci otáček brusky

- **Doporučený rozsah otáček (1 500 – 4 000 ot./min):** Nástavec KD10787 se smí používat VÝHRADNĚ na úhlových bruskách vybavených plynulou elektronickou regulací otáček!
- **Striktní zákaz standardních jednorázových brusek:** Běžné úhlové brusky bez regulace točí 11 000 až 12 000 ot./min. Při těchto otáčkách dochází k okamžité destrukci brusného válce, roztržení rouna odstředivou silou a vymrštění úlomků do prostoru s rizikem těžkého či smrtelného poranění obsluhy!
- **Příkon pohonné brusky:** Pro optimální výkon a točivý moment při šířce válce 100 mm doporučujeme úhlovou brusku s příkonem motoru minimálně 1 000 W až 1 400 W.

1.2 Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP)

Při satinování vzniká velké množství jemného prachu, kovových částic a textilních vláken z brusného rouna:

- **Ochrana zraku a obličeje:** Ochranné těsnící brýle nebo celoobličejový štít dle ČSN EN 166.
- **Ochrana dýchacích cest:** Filtrační polomaska (respirátor) třídy P2 nebo P3 chrání před toxickým prachem z nerezových slitin a chromu.
- **Ochrana sluchu:** Chrániče sluchu dle ČSN EN 352-1 při dlouhodobém broušení.
- **Pracovní rukavice:** Pevné rukavice chrání před ostrými hranami plechů a popálením od zahřátého obrobku.

1.3 Ochrana proti zpětnému rázu a stabilita obrobku

Válcové kartáče a rounové válce mají při styku s hranou materiálu tendenci nástroj prudce vymrstit proti směru rotace (tzv. zpětný vrh). Náradí vždy vedte oběma rukama (jedna ruka na těle brusky, druhá na přídatném madle nástavce) a zajistěte, aby byl obrobek pevně upnut ve svěráku nebo přišroubován k pracovnímu stolu.

ŽIVOTNÍ NEBEZPEČÍ – OTÁČKY NÁSTROJE: Nikdy nepřekračujte maximální povolené otáčky uvedené výrobcem na konkrétním brusném válci (obvykle max. 4 500 ot./min). Zapnutí brusky na plně neregulované otáčky (11 000 ot./min) způsobí okamžitý rozpad válce!

2. TECHNICKÁ SPECIFIKACE NÁSTAVCE KD10787

PŘEHLED OFICIÁLNÍCH PARAMETRŮ KRAFT&DELE KD10787	
Model zařízení	KRAFT&DELE KD10787
Typ nářadí	Satinovací nástavec pro úhlové brusky
Upínací závit vřetena	M14 (pro hřídel úhlové brusky)
Kompatibilní brusky	Úhlové brusky 115 mm a 125 mm s regulací otáček
Průměr upínacího trnu	Ø 19 mm s dvojitým perem (klíčem)
Maximální rozměry brusného válce	Ø 120 mm × šířka 100 mm
Doporučený rozsah otáček	1 500 – 4 000 ot./min
Materiál ochranného krytu	Lisovaná konstrukční ocel s černým komaxitem
Vodící podpěrný systém	Dvojice vodících kladek s nastavením výšky
Přídavná rukojeť	Ergonomické přední držadlo s plastovým tělem
Příslušenství v balení	Brusný rounový válec 120×100 mm, montážní klíče, adaptéry
Hmotnost nástavce	1,50 kg

3. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A ROZPIS ČÁSTÍ NÁSTAVCE



Obr. 1: Uspořádání satinovacího adaptéru KD10787, krytu a upínacího hřídele

- Konstrukční prvky adaptéru:**

 - 1. Ocelový ochranný kryt:** Pevný lisovaný plech chráníci obsluhu před prachem a jiskrami s odsávací geometrickou štěrbínou.
 - 2. Vodící opěrné kladky:** Výškově stavitelné pojezdové válečky zaručující přesné rovnoběžné vedení válce po ploše.
 - 3. Přední ergonomické madlo:** Masivní držadlo umožňující dokonalý obouruční přítlak v ose broušení.
 - 4. Upínací příruba na krk brusky:** Dělená stahovací objímka pro upevnění k převodové skřini úhlové brusky.
- Pohon a upínání válce:**

 - 5. Závitová redukční matice M14:** Našroubuje se přímo na hnací vřeteno úhlové brusky.
 - 6. Hnací hřídel Ø 19 mm:** Kalený trn s dvojitým perem (unášecími drážkami) pro standardní válec 120×100 mm.
 - 7. Čelní stahovací šroub s podložkou:** Zajišťuje brusný válec proti axiálnímu posunu na hřídeli.
 - 8. Válcové rouno 120×100 mm:** Součást dodávky pro satinování a jemné strukturování povrchu.

UNIVERZÁLNOST PŘÍSLUŠENSTVÍ: Hřídel Ø 19 mm s dvojitou drážkou odpovídá celoevropskému průmyslovému standardu pro satinovací stroje. Lze použít válce rounové, lamelové se smírkem, kombinované (rouno+smírek), drátěné copánkové kartáče i leštící bavlněné kotouče.

4. KROK ZA KROKEM: MONTÁŽ ADAPTÉRU NA ÚHLOVOU BRUSKU

Před montáží adaptéru KD10787 odpojte úhlovou brusku od sítě 230 V a postupujte následovně:

- 1 Demontáž původního krytu a přírub:** Z úhlové brusky sejměte původní ochranný kryt kotouče, spodní vnitřní opěrnou přírubu i horní stahovací matici M14. Zůstane pouze volný závit vřetena a krk převodovky.
- 2 Nasazení stahovací objímky krytu:** Na válcový krk převodovky brusky nasadíte upínací objímku ochranného krytu nástavce KD10787 (v případě potřeby použijte přiložený vymezovací plastový/hliníkový kroužek).
- 3 Dotažení stahovacích šroubů krytu:** Nastavte kryt do správného pracovního úhlu a pevně dotáhněte imbusové šrouby stahovací objímky. Kryt se nesmí na krku brusky protáčet!
- 4 Našroubování hnacího trnu M14:** Na závit vřetena brusky našroubujte prodlužovací trn adaptéru. Zaaretujte vřeteno aretačním tlačítkem na brusce a dotáhněte trn přiloženým montážním klíčem.
- 5 Nasazení brsného válce:** Do vnitřního otvoru válce Ø 19 mm zaveďte unášecí pera a nasuňte válec na trn až k zadnímu dorazu.
- 6 Zajištění čelním šroubem:** Na konec trnu nasadíte přítlačnou podložku a dotáhněte čelní imbusový šroub. Zkontrolujte volné otáčení válce rukou – nesmí nikde dřít o kryt!

5. SEŘÍZENÍ VÝŠKY VODICÍCH OPĚRNÝCH KLADEK

- **Funkce opěrných kladek:** Dvojice pojezdových rolen na zadní straně krytu zajišťuje stabilní dosednutí nástroje na rovnou plochu a brání nadměrnému zaboření válce do obrobku.
- **Nastavení hloubky přítlaku:** Povolte postranní křídlové šrouby nebo matice držáku rolen. Nastavte výšku tak, aby se brusný válec dotýkal broušeného povrchu při mírném prohnutí rouna (cca 2–3 mm stlačení). Šrouby pevně dotáhněte.
- **Rovnoměrný satinovací pás:** Správně seřízené kladky zaručují konstantní šířku a hloubku matovací stopy po celé délce broušeného plechu.

KONTROLA PŘED SPUŠTĚNÍM: Před zapnutím brusky vždy proveďte zkušební protočení válce naprázdno po dobu 30 sekund na nejnižší rychlostní stupeň. Pokud zaznamenáte házení či vibrace, stroj ihned vypněte a válec znovu usadíte.

6. PRACOVNÍ POSTUPY PRO RŮZNÉ MATERIÁLY A ÚČELY

Satinování nerezové oceli (Inox):

Pro vytvoření dokonalého matného saténového vzoru na nerez (zábradlí, digestoře, gastro stoly) pracujte při otáčkách 2 000–3 000 ot./min. Válec ved'te plynulými, nepřerušovanými tahy výhradně v jednom směru (nikdy nekřížte směr broušení!). Zastavení stroje na jednom místě vytvoří viditelnou prohlubeň.

Odstraňování rzi, okují a laků:

Použijte lamelový válec se smirkovým plátnem nebo drátěný copánkový válec. Zvolte otáčky 2 500–3 500 ot./min. Rounový válec odstraňuje nátěry rychle a bez poškození podkladového plechu.

Kartáčování a strukturování dřeva:

K dosažení rustikálního vzhledu (vykartáčování měkkých letokruhů) použijte ocelový nebo mosazný drátěný válec. Ved'te stroj ve směru vláken dřeva při otáčkách 1 800–2 500 ot./min. Finální vyhlazení proveďte nylonovým rounem.

Leštění hliníku a neželezných kovů:

Při leštění hliníku naneste na hadrový nebo plstěný válec leštící pastu. Udržujte nízké otáčky (cca 1 500–2 000 ot./min), aby nedošlo k přehřátí a rozmazání pasty.

7. STRIKTNĚ ZAKÁZANÉ MANIPULACE A PROVOZNÍ PŘESTUPKY

V zájmu ochrany zdraví a zachování mechanické integrity zařízení je zakázáno:

1. **Používat úhlovou brusku bez regulace otáček:** Překročení 4 500 ot./min vede k explozi válce.
2. **Demontovat nebo upravovat ocelový ochranný kryt:** Provoz bez krytu představuje bezprostřední ohrožení života.
3. **Tlačit na nástroj nadměrnou silou:** Přetěžování motoru brusky snižuje otáčky, pálí rouno a způsobuje nerovnoměrný povrch.
4. **Používat válce s poškozeným středovým nábojem nebo uvolněným rounem:** Hrozí utržení fragmentů za chodu.
5. **Brousit hořčíkové slitiny:** Jemný hořčíkový prach je vysoce výbušný a hořlavý při styku s jiskrami.
6. **Pracovat bez pevného dvouručního držení:** Jednoruční ovládání satinovačky je z důvodu reakčních momentů přísně zakázáno.

UPOZORNĚNÍ NA CHLAZENÍ BRUSKY: Při provozu na snížené otáčky se ventilátor úhlové brusky otáčí pomaleji a méně chladí motor. Po každých 10 minutách intenzivního broušení nechte brusku běžet 1 minutu naprázdno na maximální otáčky pro profouknutí vinutí motoru chladícím vzduchem!

8. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A OŠETŘENÍ ADAPTÉRU

Satinovací nástavec KD10787 je vystaven agresivnímu abrazivnímu prachu. Pravidelné ošetření je klíčové pro plynulý chod:

Čištění po práci:

- **Ofouknutí stlačeným vzduchem:** Po každé směně důkladně vyfoukejte prach z vnitřku krytu, z ložisek vodicích rolen i z upínacího trnu.
- **Čištění závitu M14:** Závít na hřídeli i redukčním trnu očistěte mosazným kartáčkem a kápněte kapku konzervačního oleje.
- **Kontrola unášecích per:** Zkontrolujte, zda pera v drážce trnu Ø 19 mm nejsou otlačená nebo uvolněná.

Péče o brusné válce:

- **Čištění rouna:** Zanesené rounové válce lze vyčistit stlačeným vzduchem nebo promytím v teplé mýdlové vodě (před dalším použitím nechte válec dokonale vyschnout!).
- **Rovnoměrné opotřebení:** Lamelové válce občas otočte na hřídeli, pokud to konstrukce umožňuje, aby se lamely opotřebovávaly symetricky.
- **Skladování:** Válce skladujte v suchu při pokojové teplotě, aby nedošlo k degradaci lepidla lamel vlhkostí.

9. DIAGNOSTICKÁ TABULKA MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A NÁPRAVNÝCH OPATŘENÍ

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Silné vibrace a házení během chodu	Nevyvážený nebo špatně usazený válec, uvolněný čelní stahovací šroub.	Válec sejměte, zkontrolujte neporušenost náboje a znovu pevně dotáhněte imbusový šroub.
Na broušeném plechu vznikají tmavé spálené skvrny	Příliš vysoké otáčky brusky nebo nadměrný tlak obsluhy na jedno místo.	Snižte otáčky regulátorem na brusce; ved'te nástroj plynule a s mírným přitlakem.
Kryt nástavce se na brusce protáčí	Nedostatečně dotažená stahovací objímka na krku převodovky.	Použijte vymezovací redukční kroužek a pevně dotáhněte stahovací imbusové šrouby.
Válec prokluzuje na hnacím trnu	Vypadlé nebo ustřížené unášecí pero (klíč) na hřídeli Ø 19 mm.	Vložte nové náhradní pero do drážky trnu a zkontrolujte drážku ve válci.
Bruska se při práci nadměrně přehřívá	Přetížení motoru při nízkých otáčkách nebo zanesené ventilační mřížky.	Snižte přitlak; vyfoukejte mřížky brusky a nechte motor 1 minutu běžet naprázdno.

KONTROLA DOTAŽENÍ: Vlivem rázů a vibrací při broušení může docházet k povolování šroubových spojů. Po každé hodině práce zkontrolujte dotažení madla, vodicích rolen i čelního šroubu válce.

10. ZÁSADY POŽÁRNÍ PREVENCE PŘI BROUŠENÍ KOVŮ

Při broušení uhlíkové a nerezové oceli dochází ke vzniku proudu jisker s teplotou přesahující 1 000 °C. Dodržujte striktní požární předpisy pro dílny:

Opatření na pracovišti:

- **Odstranění hořlavín:** V okruhu minimálně 5 metrů od místa broušení nesmí být uloženy hořlavé kapaliny, hadry od oleje, dřevěné piliny ani papírové obaly.
- **Směrování proudu jisker:** Nastavte kryt nástavce a orientaci těla tak, aby jiskry směřovaly do nehořlavé zóny nebo do zástěny.
- **Dohled po ukončení práce:** Po dokončení broušení provádějte kontrolu pracoviště po dobu minimálně 30 minut z důvodu rizika skrytého doutnání.

Vybavení hasicími prostředky:

- Na pracovišti musí být trvale k dispozici provozuschopný práškový nebo sněhový hasicí přístroj (ČSN EN 3-7).
- Nikdy nehaste elektrické nářadí pod proudem vodou!
- V případě vznícení prachových usazenin okamžitě odpojte přívod elektrického proudu a použijte hasicí roušku nebo práškový hasicí přístroj.

11. PŘEDSPUŠTĚCÍ KONTROLNÍ CHECKLIST OBSLUHY

Před každým připojením brusky s nástavcem KD10787 k síti 230 V zkontrolujte:

- ✓ **REGULACE OTÁČEK:** Je úhlová bruska vybavena funkční regulací otáček a je nastaven stupeň odpovídající max. 4 000 ot./min?
- ✓ **PEVNOST KRYTU A MADLA:** Je stahovací objímka krytu pevně dotažena na krku brusky a je přídatné madlo zajištěno?
- ✓ **UPNUTÍ VÁLCE:** Je unášecí pero v drážce hřídele Ø 19 mm a je čelní šroub s podložkou řádně dotažen?
- ✓ **VOLNÝ CHOD NÁSTROJE:** Otáčí se válec volně rukou bez tření o stěny ochranného ocelového krytu?
- ✓ **KOMPLETNÍ OOPP:** Má obsluha nasazené ochranné brýle/štit, respirátor proti prachu a kožené pracovní rukavice?

EKOLOGIE A LIKVIDACE: Opotřebované brusné a rounové válce odevzdejte k ekologické likvidaci. Kovové části nástavce jsou vyrobeny z recyklovatelné oceli a hliníkových slitin.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

Výrobce / Manufacturer: Foreintrade S.A.
Adresa: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • DIČ/NIP: PL5272671502
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek:
Název výrobku: Satinovací nástavec pro úhlovou brusku M14 (120 × 100 mm)
Model: KRAFT&DELE KD10787
Rok výroby: 2026

Příslušné směrnice Evropské unie:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady **2006/42/ES** o strojních zařízeních (MD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady **2001/95/ES** o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Harmonizované technické normy a specifikace:

- **ČSN EN ISO 12100:2011** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika)
- **ČSN EN 60745-2-3** (Elektromotorické ruční nářadí – Bezpečnost – Část 2-3: Zvláštní požadavky na brusky, leštičky a kotoučové smirkové brusky)

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce. Výrobek splňuje veškeré požadavky výše uvedených předpisů.

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein

Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobek **KD10787 – Satinovací nástavec pro úhlovou brusku M14 (120 × 100 mm)** 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