

PROFESIONÁLNÍ LOŽISKOVÁ ŘEZAČKA DLAŽDIC 600 MM KD11948

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU max. 600 mm (přímý i šikmý)	TLOUŠŤKA DLAŽBY až 16 mm (masivní ocelový lamač)	LOŽISKOVÉ VEDENÍ Kuličková ložiska na monoliště	ZÁRUKA 24 měsíců
---	---	--	---------------------

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Těžká profesionální ruční ložisková řezačka dlažby a obkladů pro precizní dělení keramiky, slinuté dlažby, gresu i mozaik do délky 600 mm.
- Tuhá plná ocelová profilovaná monolišta zaručující absolutně rovný řez bez bočního prohnutí v celé délce posuvu řezací hlavy.
- Posuvný jezdec osazený zapouzdřenými kuličkovými ložisky s možností vymezení vůle pro hedvábně jemný chod a milimetrovou přesnost.
- Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem zajišťující mimořádnou ostrost a extrémní trvanlivost ostří.
- Odpružené pracovní stoly s pěnovou protiskluzovou vrstvou absorbující ráz při lomu a chránící dlaždici před nekontrolovaným prasknutím.
- Masivní hliníkové úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí a nastavitelným úhlovým dorazem pro sériové diagonální řezy pod úhlem 0° až 45°.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
Při lámání dlaždic vznikají ostré keramické a sklovité úlomky! VŽDY používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166 a pevné pracovní rukavice odolné proti proříznutí dle ČSN EN 388! Po naříznutí dlaždice kolečkem vyvíjejte na lámací páku plynulý, kontrolovaný tlak. Nikdy netlučte do páky kladivem ani do ní nebouchejte pěstí! Udržujte ruce mimo prostor lámacích patek.

1. POPIS PROFESIONÁLNÍ ŘEZAČKY DLAŽDIC A URČENÍ

Profesionální ložisková řezačka dlaždic a obkladů KRAFT&DELE KD11948 s maximální délkou řezu 600 mm představuje nepostradatelný nástroj pro obkladače, stavební řemeslníky i náročné kutily. Je určena pro přesné přímé i diagonální řezání a lámání všech běžných typů keramických obkládaček, slinuté mrazuvzdorné dlažby, gresu, terakoty i skleněných mozaik o tloušťce od 4 do 16 mm.

Základem stroje je masivní ocelová monolišta profilovaného průřezu s vysokou torzní tuhostí, která eliminuje nežádoucí prohýbání v polovině řezu. Pojezdová hlava je uložena na zapouzdřených kuličkových ložiskách s možností snadného vymezení provozní vůle. Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu s titan-nitridovým (TiN) povlakem zaručuje mimořádně čistý naříznutý vryp bez vyštipování glazury. Dva odpružené ocelové stoly s pěnovým potahem z tlumicí pěny EVA poskytují měkkou oporu dlaždic při naříznutí i při samotném mechanickém přelomení integrovaným lamačem.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD11948

- Délka řezu 600 mm:** Ideální pro moderní formáty dlaždic 30×60 a 60×60 cm.
- Kuličková ložiska:** Sametově hladký posuv s vymezením vůlí.
- Monolišta z oceli:** Nulový průhyb lišty i při velkém tlaku.
- Tvrdokovové kolečko TiN:** Dlouhá trvanlivost ostří na tvrdém gresu.
- Odpružená základna:** Ochrana dlaždic před nechtěným prasknutím.

ROZSAH DODÁVKY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Profesionální ložisková řezačka dlažby KD11948 (600 mm).
- Nainstalované řezné kolečko z karbidu wolframu (22 mm).
- Hliníkové úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí.
- Nastavitelný úhlový doraz pro diagonální řezu 0°–45°.
- Dvě výklopné boční podpěry pro velkoformátové dlaždice.
- Montážní imbusové klíče pro seřízení ložisek.
- Originální český uživatelský návod.

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	KRAFT&DELE KD11948
Typ náradí	Profesionální ruční ložisková řezačka obkladů a dlažby
Maximální délka řezu	600 mm
Maximální tloušťka řezaného materiálu	4 až 16 mm
Maximální rozměr dlaždice při diagonálním řezu	420 x 420 mm
Typ vodící lišty	Plná ocelová plochá monolišta
Systém pojezdu hlavy	Kuličková ložiska s nastavitelným předpětím
Průměr řezného kolečka	22 x 6 x 6 mm (karbid wolframu s TiN povlakem)
Pracovní deska	Odpružená ocelová základna s měkčeným povrchem EVA
Rozsah nastavení úhломěru	0° až 45° s aretačním šroubem
Hmotnost přístroje	cca 8,8 kg

3. BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S MECHANICKOU ŘEZAČKOU

Ačkoli je řezačka čistě mechanický ruční nástroj bez motorového pohonu, při lámání křehkých keramických a slinutých dlaždic vzniká vysoké napětí v materiálu s rizikem prudkého vymrštění ostrých střepů!

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana očí:** VŽDY používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166. Při lomu tvrdého gresu mohou odletět sklovité keramické střepy rychlostí několika metrů za sekundu!
- **Ochrana rukou:** Pracovní rukavice s ochranou proti proříznutí dle ČSN EN 388 (třída minimálně B). Hrany rozlomené dlaždice jsou ostré jako břitva.
- **Pracovní obuv:** Bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou chránící prsty při pádu těžké keramické dlaždice ze stolu.
- **Pracovní oděv:** Dlouhé kalhoty a pevný pracovní oděv chránící před pořezáním úlomky.

ZÁSADY BEZPEČNÉ OBSLUHY

- Řezačku vždy umístěte na pevnou, rovnou a stabilní podložku (stůl, podlahu).
- Při řezání a lámání udržujte prsty v bezpečné vzdálenosti od řezného kolečka i lámacích patek.
- **ZÁKAZ TLOUCÍCH RÁZŮ:** Na lámací páku působte VÝHRADNĚ plynulým ručním tlakem! Nikdy netlučte do páky kladivem, pěstí ani na ni nestoupejte!
- Zabraňte přístupu dětí na pracoviště; poškozené ostré střepy ihned smetávejte do odpadní nádoby.

KONTROLA ŘEZNÉHO KOLEČKA

- Před zahájením práce zkontrolujte stav řezného kolečka z karbidu wolframu.
- Opotřebené, ztupené nebo vyštípnuté kolečko vytváří nerovnoměrný řez a vede k rozlomení dlaždice mimo linii řezu.
- Kolečko se musí na své hřídelce volně otáčet bez drhnutí a bez nadměrné axiální vůle.
- Při výměně kolečka pevně dotáhněte zajišťovací šroub.

STABILIZACE VELKOFORMÁTOVÝCH DLAŽDIC

Při řezání velkých formátů dlaždic (např. 60×60 cm) vždy vyklopte obě boční hliníkové podpěry základny řezačky. Nepodepřená přečnávající polovina dlaždice může vlastní vahou prasknout ještě před dokončením naříznutí nebo se při lomu nekontrolovaně zřítit na nohy obsluhy!

4. HLAVNÍ KOMPONENTY ŘEZAČKY KD11948

PŘEHLED DÍLŮ ŘEZAČKY

- Ocelová základna s výztuhami:** Těžký svařovaný rám tvořící tuhé lože.
- Odpružené pracovní stoly:** Dvě desky na pružinách s tlumicí vrstvou EVA.
- Středová lámací hrana:** Kalená ocelová lišta, přes kterou se dlažba láme.
- Vodící monolišta:** Masivní ocelový plochý profil se dvěma konzolami.
- Pojezdový jezdec s rukojetí:** Těleso se 6 kuličkovými ložisky.
- Řezné kolečko (22 mm):** Wolfram-karbidový břit s povlakem TiN.
- Mechanická lámací patka:** Výklopná ocelová patka se dvěma body dotyku.
- Hliníkové úhlové pravítko:** Měřítko 0–60 cm pro kolmé i šikmé řezy.
- Výklopné boční opěrky:** Hliníková ramena pro široké dlaždice.

SEŘÍZENÍ VŮLE KULIČKOVÝCH LOŽISEK

Pojezdový jezdec musí klouzat po monoliště zcela hladce a nesmí mít žádnou boční vůli:

- Uchopte pojezdovou rukojeť a zkuste s ní pohnout do stran.
- Pokud zjistíte boční viklavost, povolte pojistné matice na seřizovacích šroubech ložisek.
- Imbusovým klíčem jemně dotáhněte stavěcí šrouby tak, aby ložiska těsně dosedla na boční stěny monolišty.
- Dotáhněte pojistné matice a vyzkoušejte posuv v celé délce 600 mm. Jezdec se musí pohybovat lehce bez zadrhávání!

5. MONTÁŽ A NASTAVENÍ ÚHLOVÉHO PRAVÍTKA

PŘÍPRAVA PRO PŘÍMÉ A DIAGONÁLNÍ ŘEZY

- Montáž pravítka:** Přiložte hliníkové pravítko na přední dorazovou konzolu základny a zajistěte centrálním šroubem s křídlovou maticí.
- Nastavení kolmého řezu (90°):** Otočte pravítko tak, aby ryska na stupnici ukazovala přesně 0°. Dotáhněte aretační šroub. Prověřte pravý úhelníkem kolmost vůči vodící liště.
- Nastavení šikmého / diagonálního řezu (až 45°):** Povolte aretaci, pootočte pravítko na požadovaný úhel (např. 45° pro kosočtverečné kladení dlažby) a pevně dotáhněte. Posuňte dorazový jezdec na požadovaný rozměr řezané strany.
- Opakované sériové řezy:** Nastavte posuvný boční doraz na pravítko na požadovanou šířku odřezku a zajistěte šroubem. Všechny další dlaždice budou uříznuty na naprosto shodný rozměr bez nutnosti individuálního vyměřování tužkou!

6. PRACOVNÍ POSTUP ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ KROK ZA KROKEM

Dokonalý řez dlaždice vyžaduje správný poměr tlaku při naříznutí a plynulé zatlačení na lámací páku. Následující postup zaručuje rovný řez bez otřepů a poškození glazury:

TECHNOLOGICKÝ POSTUP PROVEDENÍ ŘEZU

- Usazení dlaždice:** Položte dlaždici glazovanou (pohledovou) stranou nahoru na odpružené stoly řezačky. Přisuňte její horní hranu těsně k přednímu dorazovému pravítku.
- Vyrovnaní linie řezu:** Přesuňte jezdec s kolečkem nad spodní okraj dlaždice a zkontrolujte, zda stopa kolečka přesně lícuje s vyznačenou tužkovou značkou. Totéž proveďte na horním okraji.
- Jediný plynulý tah naříznutí:** Přesuňte řezací hlavu na spodní okraj dlaždice. Přitlačte rukojeť mírným, rovnoměrným tlakem směrem dolů a plynulým nepřerušovaným tahem posouvejte jezdec dopředu podél celé dlaždice. Musí být slyšet charakteristický křaplavý zvuk rytí do glazury. *POZOR: Nikdy neřežte po stejné linii dvakrát! Dvojí přejetí vytvoří roztrženou hranu a zničí kolečko!*
- Pozicování lámací patky:** Posuňte rukojeť na přední konec dlaždice (cca 1–2 cm od okraje u dorazového pravítka). Sklopte lámací patku tak, aby její dvě dosedací plošky dosedly rovnoměrně po obou stranách naříznuté linie.
- Přelomení:** Plynulým, kontrolovaným tlakem zatlačte na konec hlavní páky směrem dolů. Odpružené stoly se mírně prohnou a středová vyvýšená hrana způsobí čisté a přesné rozlomení dlaždice podél naříznuté linie.

SPECIFIKA TVRDÝCH GRESŮ

- Slinutý porcelán a gres mají extrémně tvrdou strukturu.
- Při nařezávání vyvíjte o něco vyšší, ale stále plynulý tlak.
- Používejte pouze dokonale ostré kolečko s povlakem TiN.
- Při lámání zatlačte rázně, ale plynule bez rázů.

ODŘEZÁVÁNÍ ÚZKÝCH PÁSKŮ

- Při odřezávání pásků užších než 30 mm nemusí lámací patka dosednout oběma rameny.
- V takovém případě dlaždici nařízněte řezačkou a úzký proužek opatrně odlomte speciálními obkladačskými kleštěmi (papoušky).

7. PÉČE O ŘEZNÝ BŘIT BĚHEM SMĚNY

LUBRIKACE BŘITU

Pro dosažení absolutně čistého řezu na skleněných mozaikách a vysoce slinutých dlaždicích kápněte před naříznutím kapku lehkého řezného oleje (nebo petroleje) přímo na hřídelku a břit řezného kolečka. Olej pronikne do mikroskopické řezné rýhy, sníží tření a výrazně usnadní dokonalé přelomení střepu.

8. CHOVÁNÍ RŮZNÝCH DRUHŮ KERAMICKÝCH MATERIÁLŮ

Materiál obkladu/dlažby	Tvrdost a tloušťka	Doporučená technika nařiznutí a lámání
Běžný pórovinový obklad	Měkký střep, tl. 5–8 mm	Lehký přitlak, rychlý posuv. Snadný lom i při minimální síle na páku.
Slinutá dlažba (Gres porcellanato)	Extrémně tvrdá, tl. 8–12 mm	Střední až vyšší přitlak, dokonale ostré kolečko. Vyžaduje pevnou oporu.
Reliéfní / strukturovaná dlažba	Nerovný povrch, tl. 8–14 mm	Pomalý posuv, pečlivé sledování profilu, aby kolečko neztratilo kontakt v prohlubních.
Terakotové desky	Porézní křehký střep, tl. 10–16 mm	Hlubší nařiznutí, plynulé pomalé zatlačení na lámací páku.

9. NEJČASTĚJŠÍ CHYBY PŘI ŘEZÁNÍ A JEJICH NÁSLEDKY

ČASTÉ CHYBY OBSLUHY

- Dvojité nařiznutí tam a zpět:** Vytvoření dvou rovnoběžných mikrodrážek, dlaždice se rozlomí klikatě!
- Údery pěstí do páky:** Rozdrocení hrany dlaždice a riziko ohnutí vodící lišty.
- Uvolněná ložiska jezdce:** Vklavý jezdec vytvoří křivý, prohnutý řez.
- Znečištěné odpružené stoly:** Keramický střep pod dlaždicí způsobí její prasknutí pod tlakem kolečka.
- Tupé řezné kolečko:** Vyštipování glazury podél řezné hrany.

SPRÁVNÁ OBKLADAČSKÁ PRAXE

- Vždy provést pouze jediný plynulý a souvislý tah kolečkem.
- Tlačit na konec páky plynule celou vahou paže bez úderů.
- Pravidelně kontrolovat a vymezovat vůle v ložiskách imbusovým klíčem.
- Po každém řezu smést keramický prach a úlomky z pracovních stolů.
- Při opotřebení bříty kolečko včas otočit nebo vyměnit za nové.

KONTROLA ROVINNOSTI ŘEZNÉ HRANY

Po rozlomení zkontrolujte hranu přiložením ocelového pravítka. Správně seřízená řezačka KD11948 s tuhou ocelovou monolištou vykazuje odchylku rovinnosti menší než 0,5 mm na délce 600 mm, což plně vyhovuje nejpřísnějším normám pro přesné bezespárové (rektifikované) obkládání.

10. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ ŘEZAČKY

Mechanická řezačka vyžaduje minimální, ale pravidelnou údržbu. Keramický prach je silně abrazivní a při zanedbání čištění může způsobit předčasné opotřebení ložisek a poškrábání monolišty.

ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ MONOLIŠTY

- Po každé pracovní směně důkladně omeťte stoly a vodicí lištu smetáčkem.
- Monolištu otřete hadříkem lehce navlhčeným v univerzálním oleji (např. WD-40).
- Nikdy nepoužívejte husté plastické tuky nebo vazelíny, na které by se lepil keramický prach a vytvářel brusnou pastu!
- Ložiska jezdce udržujte čistá a suchá.

POSTUP VÝMĚNY ŘEZNÉHO KOLEČKA

- Povolte imbusovým klíčem zajišťovací šroub osičky kolečka na pojezdové hlavě.
- Vysuňte kalenou ocelovou osičku a vyjměte staré kolečko.
- Vyčistěte uložení od prachu a vložte nové originální kolečko 22 x 6 x 6 mm.
- Zasuňte osičku, zkontrolujte volné otáčení kolečka a šroub pevně dotáhněte.

11. TABULKA MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A JEJICH ŘEŠENÍ

Příznak problému	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Dlaždice praská mimo linií řezu	Tupé kolečko, dvojité nařiznutí, nečistota pod dlaždicí na stole.	Vyměňte kolečko, řežte jediným tahem, smetě úlomky z pěnových stolů.
Řez je prohnutý (není rovný)	Vůle v kuličkových ložiskách jezdce, povolená konzola lišty.	Dotáhněte seřizovací šrouby ložisek na jezdci, zkontrolujte upevnění lišty.
Kolečko se neotáčí (dře naplocho)	Zadřená osička kolečka zanesená keramickým prachem.	Vyjměte osičku, očistěte ji, kápněte kapku lehkého oleje a složte.
Těžký posuv jezdce po liště	Příliš dotažená ložiska, znečištěná vodicí monolišta.	Mírně povolte seřizovací šrouby ložisek, očistěte a naolejujte monolištu.
Vyštipování glazury na hraně	Nadměrný tlak při nařezávání, vyštipnutý břit kolečka.	Snižte přítlak na rukojeť, vyměňte řezné kolečko za nové.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Skladujte v suchém prostředí chráněném před vzdušnou vlhkostí a korozí.
- Pojezdový jezdce zaaretujte na konci lišty.
- Chraňte řezné kolečko před nárazem na tvrdé kovové předměty.

PŘEPRAVA A TRANSPORT

- Boční opěrná ramena a úhломěr složte podél těla řezačky.
- Přepravujte ve vodorovné poloze.
- Zabraňte pádu těžkých předmětů na vodicí monolištu během převozu v autě.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do Evropské unie:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL5272671502
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže specifikované strojní / elektrické zařízení:

Výrobek:	PROFESIONÁLNÍ LOŽISKOVÁ ŘEZAČKA DLAŽDIC 600 MM KD11948
Typové označení / Model:	KRAFT&DELE KD11948
Rok výroby:	2026

Splňuje všechny příslušné požadavky následujících evropských směrnic a nařízení:
2006/42/ES (Strojní zařízení – v rozsahu ručních mechanických zařízení), 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků GPSD).

A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s těmito harmonizovanými evropskými normami:
ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci), ČSN EN 10025-2.

Místo a datum vydání:
Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Zplnomocněná osoba:
Krzysztof Forein • Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

- Záruční doba:** 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. a zákona o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb.); 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO).
- Záruka se vztahuje na vady materiálu a prokazatelné výrobní vady zjištěné během záruční lhůty.
- Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení dílů, mechanická poškození pádem, vniknutí cizích těles, neodborné úpravy a zanedbání předepsané údržby.

VÝHRADNÍ DISTRIBUCE A SERVIS PRO ČR

Výhradní distributor: Nejedlý s.r.o.
Sídlo: Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika
Oficiální distribuce a e-shop: www.nasenaradi.cz
Zákaznická podpora a reklamace: info@nasenaradi.cz
V případě poruchy či potřeby servisu kontaktujte autorizované servisní středisko distributora prostřednictvím webu www.nasenaradi.cz.

INFORMACE O EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ZAŘÍZENÍ A ODPADŮ:

Tento výrobek nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU a zákon č. 541/2020 Sb. o odpadech). Symbol přeškrtnuté popelnice na výrobku nebo obalu značí povinnost odevzdat vysloužilé elektrické, elektronické, motorové či mechanické zařízení do příslušného sběrného dvora nebo autorizovaného místa zpětného odběru k recyklaci. Ocelovou základnu a vodící kolejnici odevzdejte do sběru kovů (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Hliníkové pravítko a ramena patří do recyklace hliníku (kód 17 04 02). Opatřebená wolframová řezná kolečka předejte k recyklaci tvrdokovů (kód 17 04 07). Pryžové podložky likvidujte v tříděném odpadu (kód 15 01 02).

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh úkonu / revize	Zjištěný stav a provedené úkony	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, parametry a funkce v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.