

Profesionální ložisková řezačka dlažby 600 mm s laserem

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU
600 mm

TLOUŠŤKA DLAŽBY
6 – 16 mm

VODENÍ
Kuličková ložiska

ZAMĚŘOVÁNÍ
Červený laser

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Pevná ocelová profilovaná vodicí lišta typu I zajišťuje maximální tuhost a nulový průhyb při nařezávání.
- Posuvný řezací jezdec je osazen zapouzdřenými kuličkovými ložisky pro dokonale hladký a přesný pojezd.
- Řezací kolečko ze slinutého karbidu wolframu (YG6X) s titanovým povrchem zaručuje mimořádnou trvanlivost.
- Integrovaný červený laserový paprsek pro okamžité a přesné vizuální zaměření linie řezu bez předkreslování.
- Široká odpružená hliníková základna s bočními výklopnými podpěrami pro stabilní podepření velkoformátových dlaždic.
- Masivní lámací patka s magnetickým uchycením pro rychlé nalomení dlažby bez rizika poškození glazury.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

VÝSTRAHA – OSTRÉ HRANY A LASEROVÉ ZÁŘENÍ TŘÍDY 2: Odložené hrany keramických dlaždic a slinuté gresové dlažby jsou ostré jako břitva – VŽDY pracujte v ochranných rukavicích odolných proti proříznutí (EN 388, úroveň min. 3) a ochranných brýlích proti odštěpkům glazury! ZAMĚŘOVACÍ LASER TŘÍDY 2 (výkon < 1 mW, vlnová délka 650 nm): Přísný zákaz přímého pohledu do laserového paprsku nebo jeho míření do očí jiných osob či na zrcadlové povrchy – hrozí poškození sítnice! Při lámání vyvíjejte plynulý tlak na páku, netlučte do rukojeti. Udržujte vodicí tyč a kolečko v čistotě, bez prachu z obkladů.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI ŘEZÁNÍ DLAŽBY (ČSN EN ISO 12100)

Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby Kraft&Dele KD11949 je mechanické nářadí určené pro přímé a diagonální řezání keramických obkládaček, slinuté dlažby, gresu, terakoty a skleněné mozaiky do tloušťky 16 mm.

Riziko poříznutí o ostré keramické hrany

- Naříznutá a rozlomená keramika vytváří hrany ostré jako břitva, které mohou způsobit hluboké řezné rány.
- Při manipulaci s naříznutými dlaždicemi VŽDY noste ochranné rukavice s protiprořezovou ochranou.
- Keramické odštěpky a střeptiny okamžitě odstraňujte z pracovní desky smetáčkem, nikdy holou rukou!
- Odpadní keramické odřezky ukládejte do pevného kbelíku nebo odpadního kontejneru.

Stabilita a pracovní poloha

- Řezačku umístěte na pevnou, vodorovnou a nepružící pracovní podložku (stůl nebo rovná podlaha).
- Při řezání velkých formátů dlažby vyklopte obě boční stabilizační opěry.
- Na ovládací páku tlačte plynulou silou – přísný zákaz tlučení do páky nebo používání prodlužovacích trubek.
- Dbejte na stabilní postoj obsluhy s rovnoměrným rozložením váhy.

2. BEZPEČNOST ZAMĚŘOVACÍHO LASERU TŘÍDY 2 (ČSN EN 60825-1)

- Laserové záření třídy 2:** Zařízení je vybaveno červeným polovodičovým zaměřovacím laserem s vlnovou délkou 650 nm a výstupním výkonem menším než 1 mW. Přirozený mrkací reflex oka obvykle poskytuje dostatečnou ochranu.
- ZÁKAZ přímého pohledu do paprsku:** Nikdy se nedívejte přímo do optického výstupu laseru ani nesměřujte laserový paprsek do očí jiných osob nebo zvířat – hrozí poškození oční sítnice!
- Zákaz míření na zrcadla:** Laserový paprsek nesmí být směřován na zrcadlové, leštěné nebo vysoce lesklé glazované povrchy, které mohou způsobit nebezpečný odraz do očí.
- Manipulace s bateriemi:** Při výměně baterií AAA vypněte vypínač laseru a dbejte na správnou polaritu. Vybité baterie ihned vyjměte.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle (EN 166)

Ochranné brýle chrání zrak před odletujícími drobnými sklovitými odštěpkami glazury při lomu dlažby.

Rukavice proti proříznutí

Pracovní rukavice dle EN 388 s třídou odolnosti proti proříznutí min. 3 pro bezpečnou manipulaci se střepty.

Bezpečnostní obuv (S1P)

Pevná pracovní obuv s ocelovou tužinkou chrání prsty nohou při náhodném pádu těžké dlaždice.

VÝSTRAHA PŘED PRASKNUTÍM ŘEZACÍHO KOLEČKA: Při nařezávání nepoužívejte nadměrný tlak. Nadměrná síla může poškodit tvrdokovové kolečko nebo způsobit nekontrolované roztříštění dlaždice.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD11949

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Provedení
Maximální délka přímého řezu	600 mm
Diagonální délka řezu (na koso)	cca 420 x 420 mm
Rozsah tloušťky řezaného materiálu	6 až 16 mm
Materiál řezacího kolečka	Slinutý karbid wolframu (TCT) s povlakem titanu
Rozměry řezacího kolečka	Ø 22 x Ø 6 x 6 mm (kuličkové ložisko)
Typ vodící kolejnice	Pevný ocelový profil I-Beam odolný vůči krutu
Uložení pojezdového jezdce	Nastavitelná zapouzdřená ložiska (bez vůle)
Typ zaměřovacího laseru	Červený diodový laser, vlnová délka 650 nm
Třída laseru	Třída 2 dle ČSN EN 60825-1 (výkon < 1 mW)
Napájení laserového modulu	2x 1,5 V alkalické baterie typu AAA
Konstrukce pracovní desky	Tlakově litý hliník s odpruženými mechovémi podložkami
Boční výsuvné podpěry	2x pro velkoformátové dlaždice
Měřítko a úhelník	Přesný hliníkový příložík 0° až 60°
Rozměry zařízení (D x Š x V)	840 x 240 x 180 mm
Hmotnost zařízení	8,5 kg

2. HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ CELKY ŘEZAČKY

Pevná ocelová vodící lišta I-Beam

Masivní jednodílná ocelová lišta profilu I zaručuje absolutní tuhost a nulové prohýbání i při lámání nejtvrdších gresových dlaždic. Precizně broušené boční vodící plochy eliminují boční vůle jezdce a zajišťují dokonale rovnou linii řezu po celé délce 600 mm.

Ložiskový pojezdový jezdec s pákou

Jezdec je osazen nastavitelnými kuličkovými ložisky v zapouzdřeném provedení chráněném proti prachu. Ergonomická ovládací páka s protiskluzovou rukojetí umožňuje citlivé vedení řezacího kolečka a vyvinutí vysoké pákové síly při lámání naříznutého materiálu.

Řezací kolečko TCT s titanovým povlakem

- Vyrobeno ze slinutého karbidu wolframu (YG6X) s povrchovou vrstvou titanu pro 3x delší životnost.
- Vnější průměr 22 mm, vnitřní otvor 6 mm, uloženo na přesném miniaturním kuličkovém ložisku.
- Zajišťuje čistou a hlubokou rysku i na vysoce slinutých a reliéfních glazurách.

Odpružený stůl a laserový zaměřovač

- Hliníková základní deska s pružnými pěnovými podložkami absorbujícími rázy při lomení.
- Integrovaný bateriový laser promítající jasnou červenou vodící linii na povrch dlaždice.
- Přesné hliníkové pravítko s úhlovou stupnicí pro řezy pod úhlem 0° až 60°.

3. OBSAH BALENÍ

V přepravním obalu obdržíte: kompletní řezačku dlažby Kraft&Dele KD11949, namontované řezací kolečko Ø 22 mm s ložiskem, 2 výklopná boční podpěrná ramena, hliníkové úhlové pravítko s aretačním šroubem, 2 ks alkalických baterií AAA pro laser a tento návod k obsluze.

1. VYBALENÍ A MONTÁŽ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Před prvním použitím vyjměte řezačku z obalu, zkontrolujte neporušenost všech součástí a proveďte základní sestavení.

Montáž úhlového pravítka

- Zasuňte stupnicové pravítko do předního dorazového bloku základny.
- Dotáhněte křídlový šroub pravítka v požadované poloze.
- Zkontrolujte úhelníkem, zda pravítko v poloze 0° svírá přesný úhel 90° s vodící lištou.

Instalace bočních opěrných ramen

- Po stranách hliníkové základny namontujte výsuvná ramena.
- Ramena podepírají přečnávající část širokých dlaždic a zabraňují jejich samovolnému zlomení.
- Zkontrolujte, zda jsou ramena ve stejné rovině s odpruženou deskou.

2. VLOŽENÍ BATERIÍ A KALIBRACE ZAMĚŘOVACÍHO LASERU

1. **Vložení baterií:** Odšroubujte krytku bateriového pouzdra na těle laserového modulu. Vložte 2 ks alkalických baterií typu AAA (1,5 V) s dodržením správné polarity vyznačené na pouzdře (+/-) a krytku zašroubujte.
2. **Zapnutí laseru:** Stiskněte kolébkový vypínač na laserovém modulu. Na lůžko řezačky se promítne červená linie.
3. **Ověření seřízení laseru:** Položte na desku odřezek světlé dlaždice a proveďte lehký zkušební vryp kolečkem bez rozlomení.
4. **Korekce směru paprsku:** Zkontrolujte, zda červená linie laseru leží přesně ve vytvořené rýse. Pokud je paprsek vychýlen, povolte jemné seřizovací šroubky po stranách laserového držáku a pootočte modul tak, aby paprsek dokonale kryl linii řezacího kolečka po celé délce. Šroubky s citem dotáhněte.

3. SEŘÍZENÍ VŮLE POJEZDOVÝCH LOŽISEK

Kontrola boční vůle jezdce

Uchopte páku jezdce a zkuste jím zahýbat do stran. Jezdec nesmí mít žádnou znatelnou boční vůli, ale zároveň se musí pohybovat po liště zcela volně a hladce bez drhnutí.

Vymezení excentrickými šrouby

Spodní ložiska jezdce jsou uložena na excentrických čepech. Pomocí přiloženého klíče pootočte excentrickou matici, dokud se vůle nevymezí. Po seřízení zkontrolujte plynulý pojezd po celé délce lišty.

VÝSTRAHA PŘED MAZÁNÍM VODICÍ LIŠTY HUSTÝM TUKEM: Na ocelovou lištu NIKDY nenanášejte vazelínu ani husté motorové oleje! Keramický prach by se ve vazelině zachytil a vytvořil brusnou pastu, která zničí ložiska. Používejte suchý silikonový PTFE sprej.

1. SPRÁVNÝ POSTUP PŘI PŘÍMÉM ŘEZÁNÍ DLAŽDICE

Kvalitní a čistý řez bez ořepů a poškození glazury vyžaduje dodržení správného přitlaku a plynulosti tahu.

1. Krok: Uložení a zaměření

- Položte dlaždici glazovanou stranou nahoru na odpružené desky řezačky.
- Přisuňte dlaždici k přednímu dorazovému pravítku.
- Zapněte zaměřovací laser a srovnejte značku řezu na dlaždici přesně s červeným paprskem.

2. Krok: Naříznutí glazury (vryp)

- Posuňte jezdec na bližší okraj dlaždice a přiložte řezací kolečko na glazuru.
- Mírným a rovnoměrným přitlakem táhněte (nebo tlačte) páku **v jednom nepřerušovaném tahu** od jednoho okraje k druhému.
- Při nařezávání musíte slyšet charakteristický jemný křupavý zvuk prořezávané glazury.

2. ZLOMENÍ DLAŽDICE POMOCÍ LÁMACÍ PATKY

Technika lomení bez poškození střepe

1. **NIKDY nenařezávejte dvakrát po téže linii!** Opakovaný tah kolečkem v téže stopě ztupí břit karbidového kolečka a vytvoří dvojitou rýhu, což povede k zubatému a křivému lomu dlaždice.
2. Posuňte jezdec tak, aby se lámací magnetická patka nacházela cca **1 až 2 cm od předního okraje dlaždice**.
3. Sklopte lámací patku na povrch dlaždice tak, aby její ramena dosedla symetricky na obě strany od naříznuté linky.
4. Uchopte konec páky a plynulým, postupně se zvyšujícím tlakem dolů zatlačte na páku.
5. Dlaždice se díky pružnému podloží čistě a okamžitě zlomí přesně podél vytvořené rýsky.

3. DIAGONÁLNÍ ŘEZY A ŘEZÁNÍ TVRDÉHO GRESU

Diagonální řezy (na koso)

Povolte křídlový šroub na hliníkovém úhlovém pravítku a nastavte požadovaný úhel (obvykle 45°). Roh dlaždice opřete do středového dorazu pravítka a zkontrolujte laserem linii řezu procházející protějšími rohy. Postup naříznutí a lomení je shodný.

Řezání extrémně tvrdé slinuté dlažby (gres)

U vysoce slinutých materiálů a reliéfních dlažeb zvýšte přitlak na kolečko v počátečních 2 cm na okraji dlaždice. Naříznutí musí být hluboké. Pokud je dlažba silnější než 12 mm, přiložte lámací patku nejprve na zadní okraj a lehce předlomte, pak dolomte vpředu.

VÝSTRAHA PŘED ÚDEREM DO PÁKY: Nikdy netlučte do páky dlaní ani kladivem! Lámací mechanismus funguje na principu pákového převodu – prudký ráz rozbije dlaždici na střepey a ohne osu vodící lišty.

1. PERIODICKÝ PLÁN ÚDRŽBY KD11949

Interval	Popis úkonu údržby	Pomůcky / Nářadí
Denně (po ukončení práce)	Vymetené a vysáté keramického prachu z ložisek, desky a lámací patky.	Smetáček, suchý hadr, vysavač
Týdně (cca 30 hod provozu)	Ošetření ocelové vodicí lišty suchým teflonovým lubrikantem (PTFE sprej).	PTFE sprej, mikrovláknno
Měsíčně	Kontrola a vymezení vůle kuličkových ložisek jezdce, kontrola rovinnosti pravítka.	Inbusový klíč, plochý stranový klíč
Při opotřebení (cca 3 000 m řezu)	Výměna řezacího kolečka TCT za originální díl Kraft&Dele Ø 22 mm.	Inbusový klíč 3 mm, plochý šroubovák
Dle potřeby	Výměna vybitých napájecích článků laseru (2× AAA 1,5 V).	Alkalické baterie AAA

2. POSTUP VÝMĚNY ŘEZACÍHO KOLEČKA (Ø 22 MM)

Demontáž opotřebeného kolečka

- Pomocí imbusového klíče vyšroubujte zajišťovací šroub osičky kolečka na spodku jezdce.
- Vysuňte středovou ocelovou osičku s kuličkovým ložiskem.
- Vyjměte staré opotřebené karbidové kolečko a distanční podložky.
- Vyčistěte lůžko kolečka hadříkem od naneseného keramického prachu.

Montáž nového kolečka

- Nasaďte nové originální titanované kolečko Kraft&Dele Ø 22 mm na ložisko.
- Zasuňte osičku zpět a ujistěte se, že distanční podložky jsou na obou stranách.
- Dotáhněte zajišťovací šroub. Kolečko se musí volně a hladce otáčet bez axiálního vikání.

3. DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ A PÉČE O LASER

- Vyjmutí baterií:** Pokud nebudete řezačku používat déle než 1 měsíc, VŽDY vyjměte baterie AAA z laserového modulu, aby nedošlo k vytečení elektrolytu a zničení optiky laseru.
- Ochrana vodicí lišty:** Před uložením na zimu otřete ocelovou lištu hadrem navlhčeným v konzervačním oleji (např. WD-40 nebo Konkor), který zabrání povrchové korozi. Před dalším použitím lištu otřete dosucha.
- Skladovací podmínky:** Skladujte v suchém prostředí v horizontální poloze, mimo dosah mrazu a vlhkosti.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A JEJICH ŘEŠENÍ

Zjištěná porucha	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Dlaždice praská mimo linii řezu	Tupé řezací kolečko. Nerovnoměrný přítlak při vrypu. Přítomnost keramických úlomků pod dlaždicí na desce. Nadměrná síla při lomení.	Vyměňte řezací kolečko. Ved'te tah plynule. Důkladně očistěte gumové podložky stolu. Lámejte plynulým páčením.
Okraje lomu jsou zubaté a odštěpené	Vícenásobné nařezávání téže linie. Příliš vysoký přítlak při nařezávání. Dlaždice s velkým vnitřním pnutím střepu.	Nařezávejte VŽDY pouze jednou! Snižte přítlak na páku při vrypu. U reliéfní dlažby použijte diamantový kotouč za mokra.
Jezdec se po liště pohybuje ztuha nebo drhne	Zanesená ložiska a lišta keramickým prachem. Příliš utažené excentrické seřizovací šrouby ložisek.	Vyfoukejte a vyčistěte vodicí lištu. Ošetřete PTFE suchým sprejem. Povolte mírně excentrické šrouby ložisek.
Laserový paprsek nesvítí nebo slábne	Vybité baterie AAA. Zoxidované kontakty v bateriovém pouzdře. Znečištěná čočka laseru prachem.	Vyměňte obě baterie AAA za nové alkalické. Očistěte kontakty. Jemně otřete optiku laseru suchým štetěčkem.
Řez není kolmý (odchylka úhlu)	Uvolněný aretační šroub úhlového pravítka. Špatně nastavený doraz 0°.	Nastavte pravítko pomocí přesného zámečnického úhelníku 90° vůči liště a aretační šroub pevně dotáhněte.

2. SEZNAM ORIGINÁLNÍCH SPOTŘEBNÍCH SOUČÁSTÍ

Objednací čísla náhradních dílů

- Originální řezací kolečko TCT titanované Ø 22 mm – kód **KD11949-WHEEL**.
- Sada zapouzdřených kuličkových ložisek jezdce – kód **KD11949-BEAR**.
- Kompletní laserový modul s pouzdrem – kód **KD11949-LASER**.
- Náhradní odpružené pěnové podložky stolu – kód **KD11949-PAD**.

Záruka a technická podpora

Náhradní řezací kolečka, ložiska i náhradní pravítka jsou trvale skladem u výhradního distributora pro ČR: Nejedlý s.r.o., e-shop: www.nasendaradi.cz. Pro objednávky kontaktujte servisní oddělení.

TIP PRO ZKOUŠKU KOLEČKA: Tupé kolečko poznáte podle toho, že místo čistého vrypu začne glazuru drtit na bílý prášek a při lámání se dlaždice láme nepředvídatelně. Kolečko vyměňte včas!

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

Vydané výrobcem / dovozcem v souladu s právními předpisy Evropské unie

Identifikace výrobce / zplnomocněného zástupce:

FOREINTRADE S.A.

Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL5272671502

Identifikace a popis strojního zařízení:

Název: Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby 600 mm Kraft&Dele KD11949

Model / Typové označení: KRAFT&DELE KD11949 • Rok výroby: 2026

Předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Evropské unie:

2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD), 2014/30/EU (EMC – laser), 2011/65/EU (RoHS).

Odkazy na příslušné harmonizované normy a technické specifikace:

ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení), ČSN EN 60825-1 ed. 3:2015 (Bezpečnost laserových zařízení – Část 1: Klasifikace zařízení a požadavky).

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce. Výrobek splňuje veškeré základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví stanovené platnou legislativou EU. Zařízení je bezpečné za předpokladu jeho správné instalace, údržby a používání v souladu s tímto návodem k obsluze.

Místo a datum vydání:

Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Osoba oprávněná jednat jménem výrobce:

Krzysztof Forein

Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

- Záruční doba pro spotřebitele: 24 měsíců** od data převzetí věci kupujícím (dle občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. a zákona o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb.).
- Záruční doba pro podnikatele (IČO): 12 měsíců** od data prodeje.
- Rozsah záruky:** Záruka se vztahuje výhradně na prokazatelné výrobní vady materiálu nebo montáže, které se projeví během záruční doby.
- Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení součástí (uhlíky, těsnění, hadice, trysky, bříty, ložiska), mechanické poškození přetížením, poškození způsobené chodem na nefiltrovaný nebo nepřimázaný vzduch či nevhodné kapaliny.
- Výhradní distributor a autorizovaný servis pro ČR:**
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec
Web & e-shop: www.nasendaradi.cz • E-mail: info@nasendaradi.cz

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB. O ODPADECH)

Kovovou základnu, ocelovou lištu a ložiska likvidujte jako druhotnou surovinu (kód 17 04 05 – ocel, 17 04 02 – hliník). Vybité AAA baterie odevzdejte do sběrného boxu (kód 16 06 04). Gumové podložky odevzdejte dle kódu 20 01 39. Vyřazené strojní zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného směsného komunálního odpadu (symbol přeškrtnuté popelnice WEEE dle směrnice 2012/19/EU). Odevzdejte jej bezplatně do systému zpětného odběru (sběrný dvůr, prodejní místo). Obalové materiály (karton, fólie, EPS polystyren) roztřídte do příslušných kontejnerů na separovaný odpad.

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.