

PROFESIONÁLNÍ ŘEZAČKA DLAŽDIC PRO GLAZURY 90 CM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



MAX. DÉLKA ŘEZU
90 cm (900 mm)

ŘEZNÉ KOLEČKO
Wolfram-karbid s titanem

VEDENÍ JEZDCE
Ocelová kolejnice + ložiska

STABILITA
Odpružená základna + ramena

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI LOŽISKOVÉ ŘEZAČKY DLAŽDIC KD11956

- Speciálně vyvinutá řezačka pro řezání velkoformátové keramiky, slinuté dlažby, gresu i glazovaných obkladů do délky 900 mm.
- Pevná jednodílná ocelová vodící kolejnice zamezuje jakémukoli pružení jezdce a garantuje naprosto přímou řeznou linii.
- Řezací vozík je osazen zapouzdřenými kuličkovými ložisky s vymezovacími šrouby pro hedvábně hladký pojezd s nulovou vůlí.
- Wolfram-karbidové řezné kolečko s titanovým povlakem zaručuje čistý a hluboký nařezávací vryp bez štípání glazury.
- Masivní lámací noha s magnetickou aretací umožňuje bleskový přechod z řezání na rozlomení dlaždice jedinou rukou.
- Odpružené pracovní stoly a výklopná boční ramena poskytují stabilní oporu i pro těžké a široké dlaždice.

VÝSTRAHA PŘED PORANĚNÍM OSTRÝMI KERAMICKÝMI HRANAMI A ŘEZNÝM KOLEČKEM:

VÝSTRAHA PŘED PORANĚNÍM OSTRÝMI KERAMICKÝMI STŘEPEY A ŘEZNÝM KOLEČKEM: ŘEZNÉ HRANY KERAMICKÝCH DLAŽDIC JSOU PO ZLOMENÍ EXTRÉMNĚ OSTRÉ JAKO ŽILETKA! VŽDY PRACUJTE V OCHRANNÝCH RUKAVICÍCH TŘÍDY EN 388! PŘI LÁMÁNÍ DLAŽDICE POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE PROTI ODLETUJÍCÍM ÚLOMKŮM! NIKDY SE NEDOTÝKEJTE OSTRÉHO ŘEZNÉHO KOLEČKA!

1. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZAČKY KD11956

Modelové označení	Kraft&Dele KD11956
Typ náradí	Profesionální manuální ložisková řezačka dlaždic
Maximální délka řezu	900 mm (90 cm)
Maximální tloušťka řezaného materiálu	6 až 15 mm
Rozměr řezného kolečka	Ø 22 x Ø 6 x 2 mm (karbid wolframu s TiN povlakem)
Typ pojezdu vozíku	Zapouzdřená kuličková ložiska s regulací vůle
Profil vodící lišty	Masivní plná ocelová profilová kolejnice
Konstrukce základny	Zesílený ocelový profil s odpruženými pryžovými deskami
Přídavné opěry	2 výklopná boční ramena pro velkoformátové dlaždice
Měřicí příslušenství	Hliníkové úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí (0–60°)
Lámací mechanismus	Magnetická jednoruční lámací patka
Hmotnost řezačky	cca 12,5 kg

2. HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ SKUPINY A MECHANIKA ŘEZU

VODICÍ KOLEJNICE A LOŽISKOVÝ VOZÍK

- Plná ocelová profilová kolejnice:** Tuhý nosník z masivní oceli odolává průhybu i při silném tlaku na páku při lámání tvrdého gresu.
- Zapouzdřená kuličková ložiska:** Ložiskový systém s nastavitelnými vymezovacími excentrickými šrouby pro hedvábně hladký pojezd bez boční vůle.
- Ergonomická ovládací páka:** Dlouhá ocelová páka s protiskluzovým pogumovaným madlem pro vyvinutí vysoké lámací síly s minimální námahou.
- Titanem povlakované kolečko:** Řezné kolečko Ø 22 mm ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem pro tisíce metrů přesných řezů.

ZÁKLADNA A PŘÍDAVNÉ OPĚRY

- Zesílená ocelová základna:** Tvarovaný ocelový profil s antikorozním nástřikem zajišťuje dokonalou rovinnost podkladu po celé délce 900 mm.
- Odpružené pracovní stoly:** Dvě pružně uložené desky s protiskluzovým pryžovým povrchem absorbují energii při lomu dlaždice.
- Výklopná boční ramena:** Dvě výsuvná podpěrná ramena zabraňují převážení velkoformátových dlaždic a usnadňují stabilní řez.
- Magnetická lámací patka:** Při nařezávání drží nahoře magnetem, při zatlačení páky dolů se automaticky sklopí na dlaždici.

ÚHLOVÉ HLINÍKOVÉ PRAVÍTKO

Přesné otočné pravítko s milimetrovou stupnicí umožňuje přesné přímé řezy i úhlové řezy v rozsahu 0° až 60° (vhodné pro pokládku dlažby na koso).

ROZSAH ŘEZANÝCH MATERIÁLŮ

Vhodná pro řezání glazovaných obkladaček, slinuté a mrazuvzdorné keramické dlažby, gresu, terakoty, skleněné mozaiky i přírodního kamene do tloušťky 15 mm.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S RUČNÍ ŘEZAČKOU DLAŽDIC

Práce s keramickými materiály vyžaduje dodržování základních pravidel ochrany před pořezáním a úrazem očí:

OCHRANA PŘED OSTRÝMI HRANAMI A ÚLOMKY

- Extrémně ostré hrany lomu:** Hrana rozlomené keramické dlaždice je ostrá jako sklo. Nikdy se nedotýkejte čerstvého lomu nechráněnými prsty!
- Odlétávající střepy při lomu:** Při zatlačení lámací patky může dojít k odštěpení drobného glazovaného úlomku. Vždy noste ochranné brýle!
- Zákaz dotyku řezného kolečka:** Karbidové kolečko má velmi jemné ostří; nesahejte na něj ani při čištění jezdcе.
- Manipulace s velkými formáty:** Dlaždice délky 90 cm mohou mít vysokou hmotnost; při manipulaci dbejte na opatrnost, aby nedošlo k upadnutí na nohy.

STABILITA PRACOVISTĚ A SPRÁVNÁ TECHNIKA

- Pevný rovný stůl / podlaha:** Řezačku ustavte na pevnou podlahu nebo masivní pracovní stůl. Gumové patky zamezují skluzu po povrchu.
- Zákaz úderů kladivem:** Nikdy netlučte kladivem ani palicí do páky řezačky! K rozlomení dlaždice slouží výhradně plynulý pákový tlak.
- Kontrola stavu kolejnič:** Kolejnič musí být čistá, zbavená zbytků lepidla, prachu a písku, aby se ložiska volně odvalovala.

ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ OŠTĚPENÉHO NEBO ZADŘENÉHO ŘEZNÉHO KOLEČKA

Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu nesmí mít vylámané zuby ani tupé ostří. Použití poškozeného kolečka vede k nepravdělnému nařiznutí glazury, trhání dlaždic, vzniku nekontrolovatelných prasklin a znehodnocení drahého obkladového materiálu!

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANNÉ RUKAVICE

Při manipulaci s nařezanými dlaždicemi a střepy používejte rukavice odolné proti prořiznutí třídy EN 388 (úroveň 3 nebo vyšší).

OCHRANA ZRAKU

Při nařezávání a lámání dlažby vždy používejte těsné ochranné brýle chránící zrak před mikroúlomky glazury dle ČSN EN 166.

PRACOVNÍ OBUV

Při práci s velkoformátovou dlažbou noste pevnou pracovní obuv s bezpečnostní tužinkou chránící prsty nohou před pádem dlaždice.

1. SESTAVENÍ ŘEZAČKY A MONTÁŽ PRAVÍTKA

Řezačka je z přepravních důvodů dodávána s demontovaným úhlovým pravítkem a složenými podpěrami:

MONTÁŽ HLINÍKOVÉHO PRAVÍTKA A DORAZŮ

1. Nasadte úhlové pravítko na čelní dorazovou lištu základny řezačky.
2. Zajistěte pravítko aretačním šroubem s plastovou křídlovou hlavou.
3. Pro přímé řezy pod úhlem 90° srovnejte pravítko na rysku 0° a dotáhněte.
4. Nasuňte na pravítko posuvný boční doraz pro opakované sériové řezání dlaždic stejné šířky.

VYKLOPENÍ BOČNÍCH OPĚRNÝCH RAMEN

1. Při řezání dlaždic širších než 30 cm vyklopte obě ocelová boční ramena ze spodku základny směrem ven.
2. Vyrovnajte ramena do roviny s odpruženými pracovními stoly.
3. Ujistěte se, že položená dlaždice leží zcela vodorovně a nepřevažuje se přes hranu.

2. SEŘÍZENÍ VŮLE LOŽISKOVÉHO VOZÍKU A KONTROLA KOLEČKA

VYMEZENÍ VŮLE LOŽISEK NA KOLEJNICI

- Uchopte páku řezacího vozíku a zkuste s ní pohnout do stran.
- Pohyb vozíku musí být hedvábně plynulý, avšak **bez jakékoliv boční vůle** (jinak řez ujíždí).
- Případnou vůli vymezte imbusovým klíčem dotažením excentrických šroubů na bocích ložiskových domků.
- Po seřízení musí vozík po kolejnici volně klouzat vlastní vahou při mírném náklonu.

KONTROLA A VÝMĚNA ŘEZNÉHO KOLEČKA

- Kolečko Ø 22 mm se musí na své osičce volně otáčet bez drhnutí.
- Při výměně vyšroubujte zajišťovací šroub osičky imbusovým klíčem.
- Vložte nové originální wolfram-karbidové kolečko Kraft&Dele s titanovým povlakem.
- Šroub dotáhněte s citem tak, aby se kolečko volně točilo bez axiální vůle.

KONTROLA ČISTOTY KOLEJNICE: Před každou prací setřete hadříkem z ocelové kolejnice veškerý prach a naneste několik kapek lehkého strojního oleje nebo silikonového oleje pro snížení tření ložisek.

1. METODIKA DOKONALÉHO ŘEZU V JEDNOM TAHU

PŘÍPRAVA DLAŽDICE A SPRÁVNÉ USTAVENÍ

- Tužkou vyznačte na lícové straně dlaždice linii řezu.
- Položte dlaždici glazovanou stranou nahoru na odpružené desky řezačky.
- Přitlačte horní hranu dlaždice k čelnímu hliníkovému dorazovému pravítku.
- Nastavte linii řezu přesně nad centrální ocelové lámací žebro základny.
- Přijedte řezacím vozíkem na přední okraj dlaždice a ověřte, že kolečko dosedá na značku.

SPRÁVNÁ TECHNIKA NAŘEZÁNÍ GLAZURY

- Uchopte rukojeť a přitlačte řezné kolečko mírnou, stálou silou na glazuru.
- Plynulým pohybem **OD SEBE směrem k dorazu** (nebo k sobě dle typu pojezdu) projedte celou délku dlaždice.
- Při správném tlaku se ozývá charakteristický jemný praskavý zvuk rytí do glazury.
- ZÁSADA JEDNOHO TAHU:** Glazuru nařízněte **POUZE JEDNOU!** Opakované přejíždění těžké linky zničí řeznou hranu a kolečko.

2. TECHNIKA LÁMÁNÍ DLAŽDICE MAGNETICKOU PATKOU

ROZLOMENÍ DLAŽDICE

- Po dojetí na konec řezu posuňte vozík tak, aby lámací patka byla cca **1 až 2 cm od předního okraje dlaždice**.
- Stlačte páku směrem dolů; magnetická lámací noha se automaticky sklopí na líc dlaždice po obou stranách naříznuté čáry.
- Plynulým zvýšením tlaku na páku dlaždici rozlomte.
- Odpružené desky základny proprouží a dlaždice se čistě rozdělí v linii naříznutí.

ŘEZÁNÍ TVRDÉ SLINUTÉ DLAŽBY (GRES) A ÚHLŮ

- Tvrdý gres:** Vyžaduje mírně vyšší přitlak na kolečko při nařezávání, aby byl vryp dostatečně hluboký.
- Úhlové řezy (0–60°):** Povolte matici pravítka, natočte jej na požadovaný úhel (např. 45° pro diagonální pokládku) a pevně dotáhněte.
- Postup nařezání a rozlomení je totožný jako u přímého řezu.

ZÁKAZ BODOVÉHO RÁZOVÉHO ZATÍŽENÍ: Nikdy na páku netlačte trhnutím ani po ní nebouchejte pěstí! Plynulý narůstající tlak rozlomí i tu nejtvrdší dlažbu bez zubů a prasklin.

1. ČIŠTĚNÍ A PREVENTIVNÍ PÉČE O ŘEZAČKU

Prach z řezání keramiky je vysoce abrazivní. Pravidelná údržba zaručuje lehký pojezd a přesnost řezu po mnoho let:

ČIŠTĚNÍ KOLEJNICE A LOŽISEK

- Po každém pracovním dni smetěte z řezačky veškerý prach a keramické úlomky štětcem nebo stlačeným vzduchem.
- Otřete ocelovou vodicí kolejnici hadříkem navlhčeným v čistém lihu nebo technickém benzínu.
- Kápněte 2–3 kapky **silikonového nebo jemného strojního oleje** na horní i spodní drážku kolejnice.
- Několikrát projeděte vozíkem tam a zpět, aby se olej rozprostřel do ložisek.

PÉČE O ODPRUŽENÉ STOLY A LÁMACÍ PATKU

- Odpružené desky:** Zkontrolujte prostor pod deskami; nesmí tam být napadané úlomky střepů bránící pružení.
- Pryžové podložky:** Udržujte protiskluzovou gumu čistou a odmaštěnou pro dokonalé držení dlaždic.
- Lámací patka:** Zkontrolujte plastové ochranné botičky na lámací noze; opotřeбенé botičky vyměňte, aby kov nepoškrábal líc glazury.

2. SKLADOVÁNÍ A KONTROLA OPOTŘEBENÍ KOLEČKA

INDIKACE OPOTŘEBENÍ ŘEZNÉHO KOLEČKA A SKLADOVÁNÍ

- Pokud naříznutá linka začíná být zubatá, kolečko při jízdě píská nebo se dlaždice láme nepravdělně, kolečko je tupé a je nutné jej vyměnit.
- Výměnu provádějte vždy za originální titanové kolečko Kraft&Dele Ø 22 mm.
- Skladujte řezačku na suchém místě, chráněnou před deštěm a vysokou vlhkostí.
- Před delším uskladněním ošetřete ocelovou kolejnici a lámací mechaniku konzervačním olejem proti korozi.

3. HARMONOGRAM SERVISNÍCH ÚKONŮ

Úkon údržby	Popis a způsob provedení	Doporučený interval
Očištění od keramického prachu	Ometení smetáčkem a vyfoukání stlačeným vzduchem	Po každé směně
Promazání vodicí kolejnice	Aplikace několika kapek silikonového / strojního oleje	Týdně / při zahájení práce
Kontrola vůle ložisek jezdce	Vymezení boční vůle seřízením excentrických šroubů	Měsíčně
Kontrola ostří kolečka	Vizuální kontrola celistvosti ostří a rotace na osičce	Před každým projektem

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A NÁPRAVNÝCH KROKŮ

V případě potíží s přesností řezání dlaždic na řezačce KD11956 postupujte podle níže uvedené tabulky:

Zjištěný problém	Možná příčina závady	Postup odstranění / nápravné kroky
Řez je křivý nebo vlnitý	Vůle ložisek na vodící ocelové kolejnici nebo prohnutá kolejnice vlivem pádu.	Imbusovým klíčem seřídte excentrické šrouby ložiskových domků a odstraňte vůli. Ověřte přímost kolejnice přiložením vodováhy.
Dlaždice se láme mimo naříznutou linku	Příliš slabý nebo přerušovaný vryp, tupé kolečko, nebo úlomky ležící pod dlaždicí.	Zkontrolujte ostří kolečka a vyměňte jej. Ujistěte se, že deska leží na čistém odpruženém stole bez střepů. Nařezávejte jedním rovnoměrným tahem.
Glazura se na hraně řezu štípe a drolí	Příliš velký přtlak na kolečko při nařezávání, nebo opakované přejíždění téže rýhy.	Snižte přtlak na ovládací páku. Přejíždějte dlaždici výhradně jednou! U velmi křehkých glazur proveďte zkušební řez na odřezku.
Vozík drhne a zadrhává na kolejnici	Zanesená vodící kolejnice keramickým prachem nebo zadřené ložisko v domku.	Důkladně očistěte a naolejujte kolejnici silikonovým olejem. Zkontrolujte volné protáčení všech kuličkových ložisek; vadné ložisko vyměňte.
Dlaždice se nechce rozlomit ani při velkém tlaku	Příliš tlustá dlažba (> 15 mm), málo hluboký vryp, nebo nesprávná poloha lámací patky.	Umístěte lámací patku 1–2 cm od předního okraje dlaždice. U velkoformátové silné dlažby nařízněte hranu s větším přtlakem.

2. ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ A ODBORNÝ SERVIS

ZÁRUKA KVALITY A ORIGINÁLNÍ DÍLY - Používejte pouze originální wolfram-karbidová řezná kolečka s titanovým povlakem Kraft&Dele Ø 22 mm. - Svévolné úpravy nosné konstrukce a kolejnice vedou k zániku záručních nároků.	ZÁRUČNÍ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE - Záruční i pozáruční servis zajišťuje autorizovaný dovozce Nejedlý s.r.o. prostřednictvím portálu www.nasendaradi.cz. - V případě potřeby náhradních ložisek, pravítek nebo ramen kontaktujte zákaznickou podporu.
---	--

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.

Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

IČ / KRS: 0000382902 • DIČ / NIP: PL1231245869

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:

Výrobek: Profesionální ruční ložisková řezačka keramických dlaždic a velkoformátové dlažby Kraft&Dele KD11956 s maximální délkou řezu 90 cm (900 mm), robustní ocelovou základnou s výklopnými bočními opěrami, masivní vodící kolejnicí s kuličkovými ložisky, řezným kolečkem z karbidu wolframu (slinutý karbid), lámacím mechanismem s magnetickým přitlakem a nastavitelným úhlovým pravítkem

Modelové označení: KD11956

Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)

Výrobek byl podroben posouzení shody v souladu s příslušnými moduly a splňuje veškeré základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví. Technická dokumentace je uložena v sídle společnosti Foreintrade S.A.

V Tarczynu dne 15. ledna 2026
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Společnost **Nejedlý s.r.o.**, se sídlem v České republice, provozovatel autorizovaného internetového a velkoobchodního prodeje **www.nasenaradi.cz**, poskytuje na výrobek značky Kraft&Dele záruku:

- 24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb.
- 12 měsíců** pro podnikatelské subjekty a právnické osoby (nákup na IČO).

Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady vzniklé prokazatelnou chybou výroby. Záruka se nevztahuje na opotřebení způsobené běžným provozem, neodborným zásahem, přetěžováním, zanedbáním údržby nebo poškozením způsobeným cizími tělesy či havárií. Záruční a pozáruční servis zajišťuje servisní středisko dovozce.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ZAŘÍZENÍ A OBALŮ

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech ocelová základna a vodící kolejnice představují cenný kovový šrot (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Opatřebované řezné kolečko z karbidu wolframu recyklujte jako slinuté karbidy (kód 17 04 07). Pryžové podložky a plastové prvky likvidujte v souladu s předpisy (kódy 16 01 19 / 15 01 02).

5. ZÁZNAMNÍK ODBORNÝCH KONTROL, REVIZÍ A SERVISNÍCH ÚKONŮ

Datum	Druh úkonu / Revize	Provedené úkony, kontrola dílů	Razítko a podpis
15. 01. 2026	Výstupní kontrola výrobce (QC)	Kontrola kompletnosti, rozměrů, jakosti a balení výrobku	Foreintrade S.A. QC Dept.