

ŘEZAČKA OBKLADŮ STYL "T" 90 CM S VODICÍ LIŠTOU 1,7 M

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU
90 cm / lišta 1,7 m

KONSTRUKCE
Styl "T" z hliníku

KOLEČKO
Wolfram-karbid ø22

PŘÍSLUŠENSTVÍ
Lámací kleště + vak

PŘEDNOSTI SYSTÉMU ŘEZAČKY VELKOFORMÁTŮ KD11957

- Profesionální systém pro přesné řezání velkoformátové keramiky, slinutého gresu, porcelánových desek a mramoru
- Tuhá vodicí lišta z extrudovaného eloxovaného hliníku o celkové délce 1,7 m zajišťuje absolutní rovinnost řezu
- Ergonomický řezací vozík typu „T“ osazený přesnými kuličkovými ložisky s nulovou boční vůlí pro plynulý posuv
- Řezné kolečko ø 22 mm ze slinutého karbidu wolframu (YG6X) s titanovou vrstvou pro extrémní životnost a čistou hranu
- Integrované posuvné milimetrové měřítko a nastavitelný úhelník pro rychlé a opakovatelné přesné řezy bez odchylek
- Kompletní sada obsahuje robustní lámací kleště s nastavitelným šroubem a transportní polstrovanou brašnu

VÝSTRAHA PŘED OSTRÝMI KERAMICKÝMI STŘEPI A ŘEZNÝM ZRANĚNÍM:

VÝSTRAHA PŘED OSTRÝMI KERAMICKÝMI STŘEPI: PŘI ŘEZÁNÍ A ODLAMOVÁNÍ VELKOFORMÁTOVÝCH DLAŽDIC HROZÍ ODŠTÍPNUTÍ OSTRÝCH ČÁSTIC S VYSOKOU ŘEZNOU SCHOPNOSTÍ! VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BŘYLE A PEVNÉ PRACOVNÍ RUKAVICE S ODOLNOSTÍ PROTI PROŘÍZNUTÍ ÚROVNĚ 4 NEBO 5!

1. TECHNICKÁ DATA A SPECIFIKACE KD11957

Model a typové označení	KRAFT&DELE KD11957
Typ výrobku	Ložisková řezačka velkoformátové dlažby s vodicí lištou
Délka vodicí lišty	1 700 mm (1,7 m) z extrudované slitiny hliníku
Maximální délka řezu	900 mm (standardní posuv) až 1 600 mm (s prodloužením)
Tloušťka řezaného materiálu	3 až 18 mm (keramika, slinutá dlažba, gres, přírodní kámen)
Rozměry řezného kolečka	ø 22 mm × tloušťka 6 mm × vnitřní otvor ø 6 mm
Materiál řezného kolečka	Slinutý karbid wolframu YG6X s mikropovlakem nitridu titanu
Vedení řezací hlavy	Nastavitelný vozík se zapouzdřenými kuličkovými ložisky
Systém lámání	Oddělené velkoplošné pákové lámací kleště s polymerovou patkou
Měřicí příslušenství	Laserem gravírované měřítko s dorazovým pravítkem
Součásti balení	Lišta 1,7 m, vozík, lámací kleště, montážní klíče, brašna
Hmotnost kompletní soupravy	Cca 6,50 kg

2. KONSTRUKČNÍ A MECHANICKÉ SOUČÁSTI

Vodicí soustava a jezdec typu „T“

- Profilovaná lišta 1,7 m:** Eloxovaná slitina hliníku s vysokou tuhostí proti ohybu.
- Vozík se 4 ložisky:** Nastavitelná ložiska eliminují boční vůli pro perfektní rovinu.
- Měřítko a doraz:** Integrované pravítko pro rychlé opakované odřezávání pásů.

Řezný a lámací mechanismus

- Kolečko YG6X ø 22 mm:** Wolfram-karbid s titanovou vrstvou pro tvrdé gresy.
- Lámací kleště:** Šroubový mechanický přtlak s měkčenou patkou šetřící glazuru.
- Vakuové přísavky:** Zajišťují pevnou fixaci vodicí lišty na povrchu dlaždice.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ KERAMIKY A GRESU

Dělení keramických a slinutých velkoformátů vytváří extrémně ostré hrany a drobné štěpiny. Dodržujte striktně bezpečnostní opatření:

- Ochrana zraku:** Při nařezávání i lámání dlaždice vždy používejte certifikované ochranné brýle. Odštipnuté mikročástice glazury odletují s vysokou kinetickou energií a mohou způsobit vážné poranění oka!
- Ochrana rukou (rukavice):** Pracujte v rukavicích s vysokou odolností proti proříznutí (úroveň ochrany D nebo E dle EN 388). Čerstvě zlomená keramická hrana je ostrá jako skalpe!
- Bezpečná manipulace s dlažbou:** Velkoformátové dlaždice (nad 100 cm) přenášejte vždy ve dvou osobách nebo pomocí vakuových manipulačních rámců, aby nedošlo k jejich zlomení vlastní vahou a zranění obsluhy.
- Stabilní pracovní podklad:** Řezání provádějte na dokonale rovném, pevném pracovním stole s neklouzavou podložkou (např. extrudovaný polystyren nebo dřevěné montážní latě). Nikdy neřežte na nestabilním podkladu!
- Manipulace s řezným kolečkem:** Kolečko je vyrobeno ze slinutého karbidu a má extrémně ostrou hranu. Při výměně a čištění dávejte pozor na pořezání prstů.

2. HYGIENA PRACOVÍŠTĚ A SKLADOVÁNÍ ODPADU

Úklid střepů

- Odlomené ostré odřezky ihned uklízejte do pevného kbelíku.
- Keramický prach a úlomky z pracovní plochy vymetávejte smetáčkem, nikdy ne holou rukou!

Ochrana vodící lišty

- Chraňte hliníkovou lištu před nárazy a prohnutím.
- Prohnutá lišta způsobí nesouosý řez a prasknutí dlaždice mimo požadovanou linii!

1. KOMPLETACE A SEŘÍZENÍ VODICÍ SOUSTAVY

Pro dosažení dokonale rovného řezu je nezbytné správně sestavit a zkalibrovat řezací jezdec a vodicí lištu:

Krok za krokem: Seřízení jezdce na liště

- Krok 1 – Nasazení jezdce na vodicí lištu:**
Nasuňte řezací hlavu (vozík typu „T“) z jednoho konce hliníkové vodicí lišty. Zkontrolujte, zda ložiska hladce zapadla do vodicích drážek profilu.
- Krok 2 – Vymezení bočních vůlí (excentrická ložiska):**
Uchopte vozík a zkuste s ním zahýbat do stran. Vozík nesmí vykazovat žádnou boční vůli, ale musí se pohybovat lehce. Pokud cítíte vůli, dotáhněte excentrické čepy spodních ložisek pomocí dodaného klíče tak, aby byl posuv plynulý a bez vůle.
- Krok 3 – Montáž a seřízení přísavek:**
Nasadte na lištu fixační vakuové přísavky. Očistěte pryžové talíře přísavek od prachu a ověřte, že podtlakový mechanismus pevně drží lištu na hladkém povrchu dlaždice.

2. KONTROLA A VÝMĚNA ŘEZNÉHO KOLEČKA

Kontrola ostří kolečka

- Kolečko ø 22 mm se musí na své osičce lehce otáčet bez drhnutí a házivosti.
- Prohlédněte břit loupou – na karbidovém ostří nesmí být vyštípané zuby.

Postup výměny kolečka

- Povolte aretační šroub osičky na řezací hlavě imbusovým klíčem.
- Vysuňte kalenou osičku, vyjměte staré kolečko a vložte originální kolečko YG6X.
- Zasuňte osičku a s citem dotáhněte aretaci.

VOLBA VELIKOSTI KOLEČKA: Pro hladkou keramiku a slinutý gres je ideální osazené kolečko ø 22 mm. Pro silně strukturované reliéfní dlažby lze použít kolečko s menším průměrem pro lepší kopírování profilu.

1. TECHNOLOGIE PŘESNÉHO ŘEZU KROK ZA KROKEM

Správný postup řezání velkoformátové dlažby zaručuje čistou hranu bez vyštípání glazury a přesný lom:

Metodika řezu velkoformátového formátu

- 1. **Vyměření a usazení lišty:** Označte tužkou požadovanou linii řezu na obou koncích dlaždice. Přiložte vodící lištu tak, aby řezné kolečko procházelo přesně středem značek. Přisavkami lištu pevně přisajte k ploše.
- 2. **Zkušební nájezd:** Přejedte jezdcem na začátek formátu. Kolečko umístěte cca 5 mm před přední hranu dlaždice.
- 3. **Provedení naříznutí:** Jedním plynulým, souvislým pohybem a stálým přiměřeným tlakem vedte vozík od předního okraje k zadnímu. Musí být slyšet charakteristický křaplavý zvuk narušení glazury.
- ZÁLUDNÁ CHYBA – ZÁKAZ OPAKOVANÉHO ŘEZU:** Nikdy nepřejíždějte stejnou linii podruhé! Opakovaný řez zničí ostří kolečka a způsobí roztržštění glazury v šířce několika milimetrů!

2. POSTUP ODLOMENÍ POMOCÍ LÁMACÍCH KLEŠTÍ

Nasazení lámacích kleští

- Uvolněte přísavky a sejměte lištu, případně ponechte lištu jako oporu.
- Nasadte lámací kleště na konec naříznuté linie tak, aby střední břit kleští ležel přesně na lince řezu.

Plynulé dotažení šroubu

- Pomalou otáčejte přitlačným šroubem kleští.
- Rovnoměrně se šířící pnutí způsobí čisté a přesné puknutí dlaždice v celé délce linie.
- Při velmi dlouhých formátech (nad 120 cm) proveďte mírný předlom na obou koncích.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA VODICÍHO SYSTÉMU

Keramický prach z řezání gresu má extrémní abrazivní vlastnosti. Zanedbání údržby vede k rychlému vyždření hliníkového profilu a ložisek:

Čištění vodicí lišty

- **Po každém řezu:** Smetáčkem odstraňte keramický prach z vodicích drážek lišty.
- **Po skončení směny:** Otřete lištu vlhkým hadrem a vysušte.
- **Mazání:** Na drážky nanášejte VÝHRADNĚ suché teflonové mazivo (PTFE sprej). Nikdy nepoužívejte vazelínu ani motorové oleje, na které se prach okamžitě nalepí!

Péče o přísavky a kleště

- **Pryžové talíře:** Omyjte vlažnou mýdlovou vodou a odmastěte lihem pro zajištění maximálního podtlaku.
- **Šroub kleští:** Závít lámacího šroubu občas kápněte kapkou jemného oleje.
- **Plastové botky kleští:** Zkontrolujte, zda nejsou zaneseny tvrdými úlomky keramiky.

2. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA V POLSTROVANÉ BRAŠNĚ

Ochrana vodicí lišty při transportu

- Vodicí lištu 1,7 m a příslušenství vždy ukládejte do dodávané polstrované přepravní tašky.
- V dodávce nebo na korbě vozidla lištu ukládejte vodorovně a naplocho. Nikdy na přepravní vak nepokládejte těžké bedny s nářadím ani pytle s lepidlem!
- Před každým montážním dnem proveďte vizuální rovinnost lišty přiložením k přesné zednické latě.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH VAD ŘEZU A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Závada / Problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Dlaždice praskla mimo linii řezu	Nerovnoměrný tlak při nařezávání; nedoříznutý okraj; nerovný podklad pod dlaždicí.	Zajistěte dokonale rovný podklad; nařizněte plynule od okraje k okraji; použijte kleště.
Vyštípaná glazura podél řezu	Tupé nebo vyštípané řezné kolečko; příliš silný přitlak na řezací hlavu; dvojitý řez.	Vyměňte řezné kolečko YG6X; snižte tlak při posuvu; proveďte pouze JEDEN tah!
Jezdec na liště drhne či vázne	Zanesené drážky keramickým prachem; příliš utažená excentrická ložiska.	Lištu vyčistěte a naaplikujte PTFE sprej; povolte mírně excentrické čepy ložisek.
Lišta klouže po dlaždici	Znečištěný povrch dlažby (prach z výroby); zaprášené gumové přísavky.	Otřete povrch dlaždice vlhkým hadrem; omyjte gumové talíře přísavek lihem.
Odlomený roh na konci formátu	Příliš prudký nájezd nebo výjezd kolečka přes okraj dlaždice.	Při vjezdu na dlaždici a výjezdu na konci formátu plynule snižte přitlačnou sílu.

2. ZABROUŠENÍ ŘEZNÝCH HRAN

Finální úprava hran po odříznutí

- Po rozlomení velkoformátu doporučujeme odříznutou hranu lehce strhnout diamantovou ruční houbičkou (zrnitost 120 nebo 200).
- Odstraníte tím mikroskopické ostříny a docílíte vzhledu profesionální tovární fazetové hrany.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie

Identifikace výrobce a zplnomocněného zástupce:
Společnost: Foreintrade S.A.
Sídlo: ul. Modrzewiowa 54, Janówek, 05-555 Tarczyn, Polská republika
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: Krzysztof Forein – Prezes Zarządu

Předmět prohlášení:
Výrobek: Rezačka obkladů styl "T" 90 cm s vodící lištou 1,7 m
Model / Typové označení: KRAFT&DELE KD11957
Funkce a určení: Profesionální dílenské a servisní zařízení navržené pro spolehlivý provoz v souladu s příslušnými normami.

- Prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že uvedený výrobek splňuje požadavky směrnic EU:
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
 - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních (MD)
- Harmonizované evropské a české technické normy (ČSN, EN, ISO):
- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci)
 - ČSN EN ISO 11148-1:2012 (Neelektrická ruční nářadí - Bezpečnostní požadavky)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Za výrobce Foreintrade S.A.:
Krzysztof Forein – Prezes Zarządu
(podepsáno v zastoupení)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ PÉČE V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobky značky Kraft&Dele je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) od data prodeje.
Autorizovaný dovozece a centrální servis pro ČR:
Nejedlý s.r.o.
Technická podpora a servis nářadí
Internetový portál: www.nasenaradi.cz

Uplatnění reklamace a objednávky ND:
Pro uplatnění záruční i pozáruční opravy kontaktujte prodejce nebo navštivte www.nasenaradi.cz. Vždy přiložte doklad o koupi (fakturu) a podrobný popis závady.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené zařízení likvidováno společně se směsným komunálním odpadem. Zařízení odevzdejte k odborné recyklaci ve sběrném dvoře nebo u prodejce v režimu zpětného odběru. Doporučené katalogové kódy odpadu dle Katalogu odpadů: **17 04 02 (hliníková vodící lišta a profil), 17 04 05 (ocelové součásti, šrouby a karbidové kolečko), 15 01 02 (plastové díly a brašna), 15 01 01 (kartonový obal).**

ZÁZNAMY O VÝROBNÍ VÝSTUPNÍ KONTROLE, REVIZÍCH A SERVISNÍCH PROHLÍDKÁCH:

Datum	Druh kontroly / Záznam úkonu	Zjištěný stav / Provedené měření	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola výrobce	Zařízení kompletní, bezvadné, funkční test OK	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
.....	Záruční / periodická kontrola		
.....	Pravidelná revize / seřízení		
.....	Pozáruční servisní úkon		