

ELEKTRICKÁ ROTAČNÍ LEŠTIČKA NA LAKY 2500 W KD1727 (180 MM)

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON MOTORU 2 500 W (230 V / 50 Hz)	PRŮMĚR KOTOUČE 180 mm (suchý zip Velcro)	ROZSAH OTÁČEK 500 – 3 000 ot./min (6 stupňů)	ZÁRUKA 24 měsíců
---	--	--	--

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Výkonná profesionální rotační leštička pro renovaci autolaků, leštění světlometů, dřevěných lakovaných ploch, mramoru i laminátů.
- Silný komutátorový motor 2 500 W s vysokým točivým momentem zaručující stabilní otáčky i při větším přitlaku na kotouč.
- 6stupňová plynulá elektronická regulace otáček v rozsahu 500 až 3 000 ot./min pro bezpečnou aplikaci past i finální vysoký lesk.
- Unašeč o průměru 180 mm se suchým zipem Velcro pro bleskovou výměnu leštících houbiček a vlněných beránků.
- Aretace včetně M14 a aretační tlačítko trvalého chodu spínače pro pohodlnou práci při celoplošném leštění karoserií.
- Ergonomická oblouková D-rukojeť a přímá boční rukojeť v balení pro maximální stabilitu a přesné vedení leštičky.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Při leštění autolaků dbejte na správnou volbu otáček a netlačte na leštičku nadměrnou silou – hrozí propálení laku na hranách karoserie! Vždy začínějte na nejnižších otáčkách (stupeň 1–2 pro rozetření pasty) a postupně zvyšujte. Udržujte leštící kotouč v neustálém pohybu, nikdy nezůstávejte na jednom bodě. Používejte ochranné brýle a chraňte oděv před rozstříkem leštící pasty. Zákaz práce ve vlhku.

1. POPIS ELEKTRICKÉ ROTAČNÍ LEŠTIČKY A URČENÍ

Elektrická rotační leštička KRAFT&DELE KD1727 o vysokém příkonu 2 500 W s unašečem o průměru 180 mm je špičkové nářadí určené pro renovaci a leštění automobilových karoserií, odstraňování škrábanců, hologramů a oxidace z laků, leštění světlometů, lakovaného nábytku, lodních gelcoatů a kamenných desek.

Srdcem přístroje je robustní komutátorový motor s vysokou točivou silou a 6stupňovou elektronickou regulací otáček v rozsahu 500 až 3 000 ot./min. Tato plynulá regulace umožňuje zvolit optimální řeznou rychlost pasty od jemného rozetření bez rozstříku až po finální leštění do hlubokého zrcadlového lesku. Převodovka s kaleným ocelovým hypoidním ozubením zaručuje plynulý chod bez cukání a vysokou odolnost i při práci s tvrdými lešticími pady.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI LEŠTIČKY KD1727

- Vysoký příkon 2 500 W:** Stabilní točivý moment i při přitlaku.
- 6 rychlostních stupňů (500–3 000 ot/min):** Přesná práce od pastování po finiš.
- Standardní závit M14:** Možnost montáže unašečů 125, 150 i 180 mm.
- Unašeč se suchým zipem 180 mm:** Rychlá výměna molitanů a beráneků.
- Dvě rukojeti v balení:** Oblouková D-rukojeť i klasické boční madlo.

ROZSAH DODÁVKY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Rotační leštička KRAFT&DELE KD1727.
- Talířový unašeč 180 mm se suchým zipem (závit M14).
- Lešticí vlněný návlek (lešticí beránek) 180 mm.
- Ergonomická oblouková D-rukojeť včetně montážních šroubů.
- Přídavná přímá boční rukojeť.
- Imbusový klíč a montážní nářadí.
- Sada náhradních uhlíkových kartáčů (2 ks).
- Originální český uživatelský manuál.

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	KRAFT&DELE KD1727
Typ nářadí	Elektrická rotační lešticí bruska s regulací otáček
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	2 500 W
Rozsah otáček naprázdno	500 až 3 000 ot./min
Počet stupňů regulace otáček	6 stupňů (otočné kolečko na těle)
Průměr unášecího talíře	180 mm (upínání suchý zip Velcro)
Závit vřetene	M14 s aretačním tlačítkem
Třída ochrany / izolace	Třída II (dvojitá izolace)
Délka přívodního kabelu	cca 2,0 metru
Hladina akustického výkonu LwA	92 dB(A)
Hmotnost přístroje	cca 3,25 kg

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI LEŠTĚNÍ AUTOLAKŮ

Při práci s leštičkou vzniká vlivem vysokých otáček a tření kotouče intenzivní třecí teplo. Nesprávná manipulace může vést k nevratnému propálení autolaku až na podkladový plech nebo k roztržení lešticího kotouče!

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOPP)

- Ochrana očí:** Ochranné brýle dle ČSN EN 166 chránící před odstřikující leštící pastou a vlákny z kotouče.
- Ochrana dýchadel:** Respirátor proti prachu při suchém leštění a broušení laku.
- Pracovní oděv:** Přílehavý oděv bez zipů, knoflíků a přezek, které by mohly poškrábat lak vozidla.
- Ochrana rukou:** Nitrilové nebo tenké pracovní rukavice pro ochranu před chemikáliemi v pastách.

PREVENCE POŠKOZENÍ LAKU (PROPÁLENÍ)

- Kotouč udržujte v neustálém plynulém pohybu. Nikdy nezůstávejte na jednom bodě karoserie!
- Extrémní opatrnost věnujte hranám karoserie, prolisům a plastovým nárazníkům – vrstva laku je zde tenčí a teplo se hromadí mnohem rychleji.
- Netlačte na leštičku silou; využívejte hmotnost stroje a správnou řeznou vlastnost leštící pasty.
- Před zahájením maskujte všechny plastové a pryžové lišty kvalitní papírovou páskou.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST V DÍLNĚ

- Připojujte pouze k řádně uzemněné zásuvce 230 V s proudovým chráničem 30 mA.
- Kabel ved'te přes rameno, aby se nedotýkal leštěného vozu a nemohl se namotat na vřeteno.
- Zákaz práce v mokřém prostředí nebo při mytí vozidla – nebezpečí úrazu proudem!
- Nikdy nepoužívejte přístroj s poškozeným pláštěm kabelu.

KONTROLA UPEVNĚNÍ UNAŠEČE A LEŠTICÍCH HOUBIČEK

Před zapnutím stroje vždy ověřte, že je leštící kotouč (houba, beránek) dokonale vycentrován na talíři se suchým zipem. Nevycentrováný kotouč způsobuje silné vibrace, házení a může se při vysokých otáčkách uvolnit a odletět do prostoru. Poškozené, ztvrdlé nebo roztržené leštící pady okamžitě vyřadte z provozu!

4. HLAVNÍ ČÁSTI LEŠTIČKY KD1727

PŘEHLED KOMPONENTŮ PŘÍSTROJE

1. **Hnací vřeteno M14:** Standardní ocelový závitový hřídel pro unašeče.
2. **Aretace vřetene:** Tlačítko na převodovce pro montáž unašeče.
3. **Kovová převodová skříň:** Skříň chránící ozubené soukolí.
4. **Závitové otvory pro madla:** Pro montáž D-rukojeti nebo bočního držadla.
5. **Větrací otvory motoru:** Labyrintové štěrbiny pro chlazení motoru.
6. **Servisní víčka uhlíků:** Pro snadnou výměnu kartáčů zvenčí.
7. **Otočný regulátor otáček:** Kolečko s čísly 1 až 6 na horní části těla.
8. **Hlavní spínač chodu:** Ergonomická spoušť pro zapnutí.
9. **Aretační tlačítko trvalého chodu:** Pro dlouhodobé leštění bez únavy prstu.
10. **Přívodní kabel:** Ohebný napájecí kabel 230 V.

MONTÁŽ RUKOJETÍ A UNAŠEČE

- Před montáží vždy odpojte stroj ze zásuvky 230 V:
- **Montáž D-rukojeti:** Přiložte obloukovou D-rukojet na přední hlavu leštičky, vložte imbusové šrouby a pevně je dotáhněte přiloženým klíčem.
 - **Alternativa – boční rukojet:** Zašroubujte boční madlo do levého nebo pravého závitového otvoru M8.
 - **Montáž unašeče:** Stiskněte aretaci vřetene, našroubujte talířový unašeč 180 mm na závit M14 a rukou dotáhněte.
 - **Aplikace padu:** Přitlačte leštící houbu nebo vlněný návlek na suchý zip přesně do středu talíře.

5. CHARAKTERISTIKA A NASTAVENÍ OTÁČEK (STUPNĚ 1–6)

Stupeň	Rozsah otáček	Doporučené použití a typ operace
Stupeň 1	500 – 900 ot./min	Nanášení a rovnoměrné rozetření pasty po laku bez odstříku, voskování, nanášení sealantů.
Stupeň 2	900 – 1 400 ot./min	Jemné finální leštění, odstraňování mikroskopických hologramů měkkým finišovacím padem.
Stupeň 3	1 400 – 1 800 ot./min	Střední korekce laku se středně tvrdou pěnou, odstraňování lehkých škrábanců z myčky.
Stupeň 4	1 800 – 2 200 ot./min	Hrubá korekce silně zoxidovaného laku a hlubších škrábanců s tvrdým molitanem či beránkem.
Stupeň 5	2 200 – 2 600 ot./min	Renovace zašlých polykarbonátových světlometů a leštění mramorových / žulových desek.
Stupeň 6	2 600 – 3 000 ot./min	Maximální otáčky pro speciální materiály a leštění kovů (nerez, hliník, mosaz).

6. PŘÍPRAVA VOZIDLA PŘED LEŠTĚNÍM

Kvalitní výsledek leštění závisí ze 70 % na pečlivé předchozí přípravě povrchu. Žádný prach ani mechanické nečistoty nesmí zůstat na laku, jinak by se kotoučem rozesly a způsobily hluboké rýhy!

KROKY PŘEDLEŠTICÍ PŘÍPRAVY

- Důkladné mytí:** Vůz umyjte autošamponem a odstraňte hmyz a asfalt.
- Dekontaminace laku:** Použijte čisticí plastelinu (clay bar) a odstraňovač polétavé rzi pro odstranění zažraných kovových částic.
- Vysušení:** Karoserii dokonale osušte mikrovláknovým ručníkem.
- Maskování:** Maskovací páskou pečlivě oblepte pryžová těsnění, nelakované plasty, kliky a stěrače.

VOLBA KOTOUČŮ A PAST

- Vlněný beránek:** Nejvyšší řezný účinek (cut), pro těžké vady laku.
- Tvrdá pěna (bílá/zelená):** Vysoký úběr pro první krok korekce.
- Střední pěna (oranžová/žlutá):** Jednokrokové leštění (one-step).
- Měkká finišovací pěna (černá):** Zrcadlový lesk bez hologramů.
- Kombinujte vždy kompatibilní pasty stejné výrobní řady.

7. METODIKA KŘÍŽOVÉHO POHYBU (CROSS-HATCH TECHNIQUE)

POSTUP PRÁCE NA LEŠTĚNÉM PANELU

- Dávkování pasty:** Na leštící kotouč naneste 3 až 4 kapky leštící pasty o velikosti hrášku.
- Rozetření na panelu:** S vypnutou leštičkou přiložte kotouč k panelu a ručně pastu rozetřete po ploše cca 40 x 40 cm.
- Nastavení otáček:** Zvolte stupeň 1 (cca 800 ot./min) a zapněte stroj. Lehkým pohybem rozetřete pastu po celé zóně.
- Zvýšení otáček:** Zvyšte otáčky na stupeň 3 nebo 4. Pohybuje strojem pomalu křížovým vzorem (nejprve vodorovné tahy s překrytím 50 %, poté svislé tahy).
- Kontrola teploty:** Kotouč vedte celou plochou naplocho k panelu. Průběžně hřbetem ruky kontrolujte teplotu plechu – povrch smí být teplý, nikdy ne horký!
- Dokončení cyklu:** Jakmile se pasta stane průhlednou (vyleští se), snižte otáčky na stupeň 2 na dofinišování.
- Setření zbytků:** Vypněte stroj a čistou utěrkou z mikrovlákna jemně setřete zbytky pasty bez tlaku.

8. ARETACE SPÍNAČE PRO NEPŘETRŽITÝ CHOD

POUŽITÍ ARETAČNÍHO TLAČÍTKA

Při leštění rozměrných ploch (kapota, střecha) lze spínač trvale zaaretovat stisknutím bočního aretačního tlačítka při stlačené spoušti. Chod se okamžitě přeruší opětovným stisknutím a uvolněním spouště. Aretační tlačítko používejte pouze v případě, že máte stroj stoprocentně pod kontrolou a stojíte na stabilním podkladu.

9. RENOVACE ZAŽLÝCH POLYKARBONÁTOVÝCH SVĚTLOMETŮ

Leštička KD1727 je vynikajícím nástrojem pro obnovu plně průhlednosti zoxidovaných a zažloutlých plastových krytů světlometů automobilů.

KROK ZA KROKEM: RENOVACE SVĚTLOMETŮ

- Maskování:** Okolní lak karoserie u světlometu oblepte alespoň třemi vrstvami odolné maskovací pásky.
- Broušení pod vodou:** Ručně nebo unašečem zbruste povrch zažloutlého světlometu brusnými papíry pod vodou v postupném pořadí zrnitostí P800 → P1500 → P2000 → P3000, dokud není povrch jednotně mléčný.
- Strojní leštění:** Nasaďte leštící kotouč s abrazivní leštící pastou na plast. Na leštičce nastavte stupeň 2 až 3 (1 200–1 600 ot./min). Netlačte! Polykarbonát se zahřívá velmi rychle.
- Finišování:** Měkkým kotoučem a jemnou finišovací pastou doleštíte kryt do křišťálové čirosti.
- UV ochrana:** Po vyleštění naneste keramickou UV ochranu nebo speciální lak na světlometry, aby plast znovu nežloutnul.

10. NEJČASTĚJŠÍ CHYBY PŘI OBSLUZE A JEJICH NÁSLEDKY

ČASTÉ CHYBY OBSLUHY

- Příliš vysoké otáčky (stupeň 5–6 na laku):** Rychlé přehřátí a nenávratné propálení laku na podklad.
- Práce hranou kotouče:** Nerovnoměrný tlak způsobí vznik hlubokých kruhových stop a hologramů.
- Suchý kotouč bez pasty:** Tření molitanu nasucho poškodí lak během několika vteřin.
- Znečištěný leštící pad:** Ztvrdlá zaschlá pasta v molitanu způsobí poškrábání celého panelu.
- Práce na přímém slunci:** Pasta na horkém plechu bleskově zasychá a nelze ji rozleštit.

SPRÁVNÁ PROFESIONÁLNÍ PRAXE

- Pracovat v rozmezí 900 až 1 800 ot./min (stupeň 2–3).
- Udržovat celý talíř v dokonalé rovině k leštěnému povrchu.
- Průběžně pad vlhčit speciálním lubrikantem a čistit kartáčkem.
- Po každém panelu vyčistit molitan v pračce padů nebo stlačeným vzduchem.
- Leštit výhradně ve stínu nebo v uzavřené čisté dílně při teplotě 15–22 °C.

ODSTRANĚNÍ HOLOGRAMŮ A MLÉČNÉHO ZÁVOJE

Hologramy (světelné mapy viditelné na slunci) vznikají po agresivní rotační korekci hrubou pastou. K jejich spolehlivému odstranění vždy zařaďte finální krok: použijte ultra-měkký černý molitanový pad, antihologramovou finišovací pastu a pracujte na nízkých otáčkách (stupeň 2) s nulovým přítlakem.

11. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ LEŠTIČKY

Před zahájením jakékoli údržby, čištění nebo výměny kotoučů vždy odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V! Správná a pravidelná péče zaručuje mnohaletou bezchybnou službu náradí.

ČIŠTĚNÍ VENTILACE A PŘEVODOVKY

- Pravidelně vyfukujte chladicí otvory motoru suchým stlačeným vzduchem.
- Jemný bílý prach z vyschlé leštící pasty nesmí vniknout do komutátoru.
- Vnější plastový plášť otírejte vlhkým mikrovláknovým hadříkem.
- Nikdy neomývejte stroj proudem vody a nepoužívejte agresivní ředidla.

KONTROLA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

- Stav uhlíků proveďte po každých 60 hodinách provozu.
- Vyšroubujte plochým šroubovákem servisní víčka na bocích skříně motoru.
- Při délce uhlíku pod 6 mm vyměňte oba kartáče současně za originální náhradní sadu.
- Zkontrolujte hladkost chodu a přítlačnou pružinku.

12. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Příznak poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Motor se netočí	Chybí napájení, poškozený kabel, opotřebené uhlíky.	Zkontrolujte napětí v síti, prohlédněte kabel, vyměňte uhlíkové kartáče.
Nereaguje regulace otáček	Závaда na modulu elektronického regulátoru.	Odešlete náradí do autorizovaného servisu na výměnu řídicí jednotky.
Nadměrné vibrace při leštění	Leštící kotouč není vycentrován, ztvrdlá nanesená pasta.	Kotouč sejměte, vyperte a znovu pečlivě usadte do geometrického středu.
Hlasitý zvuk převodovky	Opotřebení kuželového soukolí nebo nedostatek maziva.	Doplňte vysokoteplotní převodové plastické mazivo, nechte zkontrolovat v servisu.
Spálený zápach z motoru	Dlouhodobé přetěžování na nízké otáčky při velkém přitlaku.	Okamžitě vypněte stroj a nechte jej běžet naprázdno pro ochlazení vinutí.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Skladujte v suchu a čistotě při teplotách +5 °C až +35 °C.
- Leštící kotouče skladujte v uzavíratelných sáčkích proti prachu.
- Zabraňte přístupu nepovolaných osob a dětí.

PŘEPRAVA A TRANSPORT

- Při přepravě chraňte tělo stroje i unašeč před nárazy a deformací.
- Přepravujte v originální lepenkové krabici.
- Přívodní kabel volně smotejte bez ostrých lomů.

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 strojí / elektrické zařízení:

Výrobek:	ELEKTRICKÁ ROTAČNÍ LEŠTIČKA NA LAKY 2500 W KD1727 (180 MM)
Typové označení / Model:	KRAFT&DELE KD1727
Rok výroby:	2026

Splňuje všechny příslušné požadavky následujících evropských směrnic a nařízení:
2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita EMC), 2011/65/EU (RoHS).
A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s těmito harmonizovanými evropskými normami:
ČSN EN 62841-1:2015, ČSN EN 62841-2-4:2014 (Zvláštní požadavky na leštičky a brusky), ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021, ČSN EN 55014-2 ed. 3:2021, ČSN EN 61000-3-2:2019, ČSN EN 61000-3-3:2014, ČSN EN ISO 12100:2011.

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.
- Vyluky 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. Kovová převodová skříň a hřídel M14 patří do recyklace kovů (kód 17 04 05 – železo a ocel). Měděné statorové a rotorové vinutí odevzdejte do sběru mědi (kód 17 04 01). Plastové tělo přístroje, unašeč a kabeláž odevzdejte v rámci zpětného odběru OEEZ (kód 20 01 36).

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.