Profesionální ložisková řezačka dlažby 800 mm s laserem

Velkoformátová ložisková řezačka keramiky a gresu • délka řezu 800 mm • plná ocelová kolejnice • laser

MODEL: **POWERMAT PM0772** • KÓD VÝROBCE: **PM-PRDG-800T** • EAN: **5903175007728**

DÉLKA ŘEZU	TLOUŠŤKA DLAŽBY	NAVÁDĚNÍ	POJEZD
800 mm max.	**4 – 14 mm**	**Přesný laserový paprsek**	**Kuličková ložiska na plném profilu**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S VELKOFORMÁTOVOU ŘEZAČKOU: Při řezání a lámání velkoformátové dlažby hrozí nebezpečí pořezání ostrými hranami a odlétajícími střepy! **OCHRANA ZRAKU A RUKOU:** Používejte ochranné brýle a certifikované rukavice proti proříznutí! **LASER TŘÍDY 2:** Nikdy nesměřujte laserový paprsek do očí osob ani zvířat! **VELKÉ FORMÁTY:** Při manipulaci s těžkou dlažbou (nad 15 kg) dbejte na bezpečnou oporu na bočních ramenech!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Maximální délka přímého řezu	800 mm
Diagonální řez dlaždic	max. 560 x 560 mm
Tloušťka řezaného materiálu	4 – 14 mm
Vodicí kolejnice	Robustní zesílená ocelová lišta s antikorozní úpravou
Pojezdový mechanismus	Radiální kuličková ložiska s plynulým chodem bez vůlí
Řezné kolečko	Tvrdokovové titanované kolečko Ø 22 x 10,5 x 2 mm
Laserový zaměřovač	Optický červený linkový laser pro bleskové zaměření
Pracovní základna	Tuhá ocelová konstrukce s odpruženými lůžky
Boční výklopné podpěry	2 prodloužená opěrná ramena pro těžkou dlažbu
Hmotnost netto	11,65 kg

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Extra tuhá vodicí lišta z plného ocelového profilu délky 1 050 mm zaručuje dokonale přímý řez velkoformátových dlaždic až do 800 mm.
- Pojezdový mechanismus na radiálních kuličkových ložiskách s mikrometrickým vymezením vůlí pro absolutně hladký skluz bez vibrací.
- Špičkové titanované řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu Ø 22x10,5x2 mm pro přesné naříznutí i nejtvrdšího gresu.
- Optický červený laserový paprsek pro bleskové a přesné zaměření linie řezu bez nutnosti zdlouhavého přeměřování.
- Zesílená ocelová základna s odpruženými lůžky a prodlouženými výklopnými bočními rameny pro bezpečnou oporu velkých formátů.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ŘEZÁNÍ VELKOFORMÁTOVÉ DLAŽBY

Profesionální ruční řezačka POWERMAT PM0772 je zkonstruována pro precizní přímé a úhlopříčné dělení keramiky, gresu, slinutých dlažeb a přírodního kamene do tloušťky 14 mm a délky 800 mm. Robustní konstrukce vyžaduje dodržování základních dílenských předpisů.

Bezpečná obsluha a příprava pracoviště

- Řezačku postavte na rovnou a stabilní pevnou podlahu s dostatkem volného manipulačního prostoru.
- Před položením dlažby vždy vysuňte a zaaretujte obě boční opěrná křídla.
- Ruce a prsty mějte vždy v bezpečné vzdálenosti od pojezdové dráhy řezného kolečka!
- Odpružené pracovní stoly udržujte dokonale čisté, bez zbytků keramických střepů a písku.
- Při práci se vyvarujte nošení volného oděvu a vždy mějte pevnou uzavřenou obuv.

Bezpečnost laserového paprsku (Třída 2)

- Laserové zařízení pracuje s viditelným červeným světlem 650 nm o výkonu do 1 mW.
- Pohled do přímého svazku laseru může způsobit oslnění a poškození sítnice.
- Po ukončení řezání laser ihned vypněte spínačem pro úsporu baterií.
- Při výměně baterií dbejte na správnou polaritu 2x AAA 1,5 V.

Technika naříznutí bez poškození dlažby

> U velkoformátových dlaždic 60x60 a 80x80 cm vyžaduje řez naprostou plynulost. Glazuru nařízněte rovnoměrným tahem páky od sebe dopředu s přiměřeným přítlakem. Vícenásobné přejíždění po stejné linii poškozuje titanový břit kolečka a způsobuje roztřepení lomu!

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochranné brýle:** EN 166 chrání zrak před odletujícími skelnými střepy.
- **Pracovní rukavice:** EN 388 s vysokou odolností proti proříznutí hranami dlaždic.

2. PŘEPRAVA A MANIPULACE SE STROJEM

Vzhledem k délce a hmotnosti 11,65 kg přenášejte řezačku za centrální část těla nebo za madlo, přičemž pojezdový vozík zajistěte aretačním šroubem na liště. Při převozu vozidlem zajistěte nářadí proti posunutí popruhy, aby nedošlo k ohnutí ocelové kolejnice.

3. POPIS KONSTRUKCE, SEŘÍZENÍ LOŽISEK A VÝMĚNA BŘITU

Konstrukční schéma řezačky PM-PRDG-800T

1. Zesílená ocelová základna s pryžovými lůžky • 2. Robustní jednokolejnicová vodicí lišta 800 mm • 3. Pojezdový vozík na přesných kuličkových ložiskách • 4. Prodloužená ergonomická páka • 5. Lámací odpružená patka s magnetickou aretací • 6. Titanované řezné kolečko Ø 22 mm • 7. Nastavitelný laserový modul (baterie 2x AAA) • 8. Úhloměrné hliníkové pravítko • 9. Dvě výklopné boční podpěry pro formáty 80 cm.



Vymezení vůlí ložisek a výměna řezného kolečka

Pravidelné seřízení zaručuje perfektní kolmost a rovinnost řezu:

Kroky pro seřízení a výměnu kolečka:
1. **Seřízení vůle pojezdu:** Pomocí inbusového klíče dotáhněte boční excentrické šrouby ložisek na vozíku tak, aby vozík neměl žádnou boční vůli, ale pohyboval se zcela volně a lehce.
2. **Výměna kolečka:** Povolte matici osičky řezného kolečka na spodku páky, vysuňte opotřebované kolečko a vložte nové originální titanované kolečko POWERMAT Ø 22 mm. Osičku promažte kapkou lehkého oleje a dotáhněte matici.
3. **Kalibrace laseru:** Přiložte pravítko, nařízněte zkušební obklad a seřizovacími šroubky laserového modulu srovnejte červenou linku přesně se zářezem kolečka.

4. TECHNIKA ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ DLAŽDIC

Postup při zhotovení čistého řezu

1. Položte dlaždici na odpružené desky glazurou nahoru a přiražte ji k přednímu dorazovému pravítku.
2. Zapněte laser a zkontrolujte shodu linie řezu se značkami tužkou.
3. Přiložte řezné kolečko na přední okraj dlaždice a jedním plynulým tahem od sebe dopředu nařízněte glazuru po celé délce.
4. Přesuňte lámací patku cca 1 až 2 cm za přední okraj dlaždice a plynulým tlakem na páku dlaždici čistě zlomte.

Řezání tvrdé slinuté dlažby (gres)

- U vysoce slinutého gresu proveďte na začátku a na konci dlaždice mírný násek, poté proveďte souvislý řez středem.
- Při lámání zatlačte na páku rázně, ale bez trhavých úderů.
- Pro diagonální řez využijte úhlový doraz s nastavitelnou aretací 0° až 45°.

5. ÚDRŽBA ŘEZAČKY, ČIŠTĚNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Dílenská péče a čištění po práci

- **Čištění základny:** Po skončení práce smeťte štětcem veškeré keramické střepy a prach z mikropryžových podložek stolů.
- **Péče o vodicí lištu:** Ocelovou lištu otřete suchým hadrem a ošetřete tenkým filmem silikonového oleje ve spreji. Nepoužívejte hustý tuk, na který se lepí prach!
- **Baterie laseru:** Při delším nepoužívání vyjměte baterie AAA, aby nevytekly a nepoškodily kontakty modulu.

Tabulka možných závad a řešení

Problém	Příčina	Odstranění
Zubatý okraj řezu	Opotřebované / vyštípané kolečko	Vyměňte řezné titanové kolečko
Křivý řez	Vůle ložisek na vodicí liště	Dotáhněte seřizovací šrouby vozíku
Dlaždice se neláme	Mělký řez / špatná poloha patky	Umístěte patku 1 cm od kraje
Laser nesvítí	Vybité baterie / špatná polarita	Vložte nové baterie 2x AAA

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY

Záruční podmínky: Výrobce poskytuje záruku **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO). Záruka kryje vady materiálu základny a kolejnice.

Vyloučení ze záruky: Řezné kolečko a baterie jsou spotřební materiál, na jejichž opotřebení se záruka nevztahuje. Záruka neplatí při prohnutí kolejnice páčením.

Ekologická recyklace: Ocelová konstrukce i hliníkové pravítko jsou plně recyklovatelné v kovošrotu. Laserový elektronický modul a použité baterie odevzdejte do sběrného boxu pro elektroodpad.

7. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBKU

Distributor / Výrobce: P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.
Tímto prohlašuje, že ruční stavební nářadí:
Druh výrobku: Profesionální ložisková ruční řezačka obkladů a dlažby s laserem • **Model:** POWERMAT PM0772 (tovární typ: PM-PRDG-800T) • **EAN:** 5903175007728
Splňuje požadavky evropských směrnic a technických norem:
• Směrnice o obecné bezpečnosti výrobků: **2001/95/ES** • Směrnice EMC pro laserový modul: **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**
Použité harmonizované normy a předpisy:
ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení), EN 60825-1:2014 (Bezpečnost laserových zařízení - Třída 2).

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Provedena zkouška rovnoběžnosti pojezdu, test optické osy laseru a zkušební řez slinutého gresu 800 mm.
Protokol QC: *PW-2026-RDG-0772* • Datum expedice: *19. 10. 2026* • Zkušební komisař: *K. Bijak, Quality Assurance*

POWERMAT QC PASSED