KD10360 PROFI-CUT 1 000 mm

OBKLADAČSKÉ & STAVEBNÍ NÁŘADÍ • ŘADA KD10360

VÝROBNÍ STANDARD 2026

Profesionální ložisková řezačka obkladů a velkoformátové dlažby 1 000 mm

Vysoce přesná masivní ruční ložisková řezačka pro keramické obklady, slinutou dlažbu, gres i mozaiku s maximální délkou řezu 1 000 mm (100 cm), tloušťkou řezaného materiálu do 16 mm, plnou ocelovou vodicí lištou s kuličkovými ložisky bez vůle, titanovým řezným kolečkem ⌀ 22 mm z karbidu wolframu (TCT+TiN), odpruženými hliníkovými stoly a nastavitelným úhloměrem.



MAX. DÉLKA ŘEZU	MAX. TLOUŠŤKA DLAŽBY	ŘEZNÉ KOLEČKO	SYSTÉM VEDENÍ
1 000 mm (100 cm)	**až 16 mm (Gres)**	**⌀ 22 × 10,5 × 2 mm TiN**	**Kuličková ložiska**

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- **Pevná ocelová vodicí kolejnice:** Masivní monolitický profil eliminuje jakékoliv prohnutí při řezání i lámání tvrdého gresu.
- **Titanem povlakované kolečko TCT:** Wolfram-karbidové řezné kolečko s titanovým povlakem (TiN) s extrémní životností břitu.
- **Odpružené pracovní stoly:** Polstrované desky s mikroporézní pryží tlumí rázy a poskytují stabilní oporu pro dlaždici.
- **Pojezd na kuličkových ložiskách:** Zajišťuje dokonale hladký, lehký a přesný pohyb páky bez nežádoucích bočních vůlí.
- **Integrovaný magnetický lámač:** Umožňuje rychlé jednoruční naříznutí a okamžité rozlomení dlaždice tlakem na páku.
- **Výklopná boční ramena & úhloměr:** Stabilní opora pro velkoformátové desky a přesné řezy pod úhlem 0° až 60°.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO MECHANICKÉ ŘEZAČKY

Profesionální ruční řezačka obkladů a dlažby KRAFT&DELE KD10360 je určena k přímému a diagonálnímu řezání a lámání keramických obkládaček, slinuté dlažby (gresu), mramoru a mozaiky. Přestože se jedná o ručně ovládané mechanické nářadí bez motoru, obsluha musí dbát přísných bezpečnostních zásad.

PŘÍSNÁ BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ A PREVENCE ÚRAZŮ:
1. **NEBEZPEČÍ OSTRÝCH STŘEPŮ A HRAN:** Naříznuté a rozlomené keramické dlaždice mají hrany ostré jako břitva. Při manipulaci s nařezanými kusy vždy používejte certifikované ochranné rukavice odolné proti prořízntutí (třída ochrany min. Level 3 dle EN 388)!
2. **OCHRANA ZRAKU PŘI LÁMÁNÍ:** Při procesu rozlomení dlaždice pod tlakem lámací patky může dojít k odskočení drobných sklovitých střepů glazury. Obsluha je povinna trvale používat ochranné brýle s boční ochranou!
3. **STABILNÍ A ROVNÝ PODKLAD:** Řezačka musí být umístěna na zcela rovném, pevném a stabilním podkladu (rovná podlaha, pevný dílenský stůl). Při prohnutí základny nelze dosáhnout rovného řezu a hrozí prasknutí dlaždice mimo linii!
4. **ZÁKAZ RÁZOVÉHO ZATÍŽENÍ:** Na ovládací rukojeť vyvíjejte plynulý, kontrolovaný tlak. Je přísně zakázáno do páky bušit pěstí nebo po ní skákat – hrozí roztříštění dlaždice na ostré střepy a poškození vodícího jezdce.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana rukou:** Používejte přiléhavé pracovní rukavice s protiskluzovým polyuretanovým nebo nitrilovým povlakem pro bezpečný úchop kluzkých velkoformátových dlaždic.
- **Pracovní obuv:** Při manipulaci s těžkou dlažbou o délce 1 000 mm a tloušťce 16 mm hrozí vyklouznutí desky z rukou. Používejte pevnou pracovní obuv s ocelovou tužinkou chránící prsty nohou.

3. SPRÁVNÉ ZACHÁZENÍ A SKLADOVÁNÍ

- **Ochrana řezného kolečka:** Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu je extrémně tvrdé, ale křehké. Zabraňte nárazům kolečka do kovových částí řezačky nebo pádu tvrdých předmětů na břit.
- **Ukládání mimo dosah dětí:** Nářadí uchovávejte na suchém místě chráněném před vlhkostí a mimo dosah dětí.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZAČKY DLAŽBY KD10360

TECHNICKÝ PARAMETR / VLASTNOST	HODNOTA KD10360	ZKUŠEBNÍ NORMA / PODMÍNKY
Maximální délka rovného řezu	1 000 mm (100 cm)	Vhodné pro velkoformátové obklady
Maximální rozměr dlaždice při diagonálním řezu	cca 700 × 700 mm	Řez pod úhlem 45°
Maximální tloušťka řezaného materiálu	16 mm	Vhodné pro keramiku i tvrdý gres
Rozměry řezného kolečka (vnější × otvor × tl.)	⌀ 22 × 10,5 × 2,0 mm	Slinutý karbid wolframu (TCT + TiN)
Typ vodicího systému	Monolitická ocelová lišta	Uložení na kuličkových ložiskách
Lámací mechanismus	Magnetický rychlolámač	Sklápěcí patka s vysokou přítlačnou silou
Úhlové měřidlo / Pravítko	0° až 60°	Hliníkové pravítko s milimetrovou škálou
Materiál základové desky	Tlakově litý hliník / ocel	Odpružené polstrované stoly
Výklopné boční podpěry	2 kusy v balení	Stabilizace velkoformátových desek
Hmotnost zařízení netto	cca 13,5 kg	Robustní profesionální konstrukce

2. SROVNÁNÍ MODELOVÉ ŘADY ŘEZAČEK KRAFT&DELE

MODELOVÉ OZNAČENÍ	MAX. DÉLKA ŘEZU	MAX. TLOUŠŤKA DLAŽBY	HMOTNOST NETTO
KD10359	800 mm	16 mm	cca 11,0 kg
KD10360 (Tento model)	**1 000 mm**	**16 mm**	**cca 13,5 kg**
KD10361	1 200 mm	16 mm	cca 16,0 kg

3. HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ UZLY ŘEZAČKY KD10360

- **Pevná ocelová vodicí kolejnice:** Profilovaný ocelový nosník zajišťuje dokonalou přímočarost řezu i při vysokém bočním tlaku.
- **Ložiskový pojezdový jezdec:** Obsahuje zapouzdřená radiální kuličková ložiska s nastavitelnými vymezovacími šrouby pro eliminaci vůle.
- **Ergonomická masivní páka:** Tvarovaná rukojeť umožňuje pohodlný úchop a optimální pákový převod síly při řezu i lámání.
- **Odpružené pracovní stoly:** Horní desky podložené tlumicí pěnou se při lomu mírně prohnou, což umožní čisté prasknutí dlaždice přesně podél linie.

1. SESTAVENÍ ŘEZAČKY A SEŘÍZENÍ GEOMETRIE

1. Vybalte řezačku z přepravního obalu a položte ji na rovnou a stabilní podlahu.
2. Do předního čela základny nasaďte hliníkové úhlové pravítko a zajistěte jej křídlovým šroubem.
3. Pomocí přesného dílenského úhelníku zkontrolujte kolmost pravítka vůči vodicí kolejnici (úhel 90°). V případě drobné odchylky povolte seřizovací šrouby dorazu pravítka, nastavte přesný pravý úhel a šrouby dotáhněte.
4. Do boků základny zasuňte dvě výklopná podpěrná ramena a rozevřete je do stran. Ramena poskytují stabilní oporu pro široké obklady a zabraňují jejich převážení.

2. SEŘÍZENÍ A VYMEZENÍ VŮLE VODICÍCH LOŽISEK

Po delším používání může vlivem opotřebení vzniknout nepatrná boční vůle pojezdového jezdce na vodicí kolejnici. Tato vůle zhoršuje přesnost řezu:

- Na horní a boční straně pojezdového bloku se nacházejí inbusové seřizovací šrouby (červíky).
- Přiloženým inbusovým klíčem jemně dotahujte seřizovací šrouby po čtvrtině otáčky.
- Vyzkoušejte posuv páky po kolejnici po celé délce 1 000 mm. Jezdec se musí pohybovat lehce a plynule bez drhnutí, ale **nesmí mít žádnou znatelnou boční vůli**!

3. POSTUP VÝMĚNY TITANOVÉHO ŘEZNÉHO KOLEČKA (TCT + TIN)

Opotřebené nebo vyštípané řezné kolečko způsobuje zubatou hranu řezu a praskání dlaždic mimo linii. Postup výměny:

1. Pomocí vhodného klíče vyšroubujte středový montážní čep (šroub s maticí), který prochází středem řezného kolečka v pojezdovém jezdci.
2. Opatrně vysuňte staré kolečko z lůžka.
3. Očistěte lůžko od keramického prachu. Do lůžka vložte nové originální titanové kolečko KRAFT&DELE (⌀ 22 × 10,5 × 2,0 mm s integrovaným ložiskem).
4. Zasuňte středový čep a našroubujte matici. Matici dotáhněte tak, aby kolečko **nemělo žádnou boční vůli, ale volně a hladce se otáčelo** prsty bez drhnutí.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘETAŽENÍ MONTÁŽNÍHO ČEPU KOLEČKA:
Pokud matici montážního čepu přetáhnete nadměrnou silou, dojde k sevření ložiska řezného kolečka. Kolečko se přestane otáčet, po dlaždici se bude pouze smýkat a během několika řezů se nenávratně zničí!

1. PŘÍPRAVA DLAŽDICE A USTAVENÍ DO ŘEZAČKY

- Na lícovou (glazovanou) stranu dlaždice vyznačte tužkou požadovanou linii řezu.
- Položte dlaždici na odpružené desky řezačky glazurou směrem nahoru a přitlačte její horní hranu pevně k přednímu dorazovému pravítku.
- Vyrovnejte linii řezu přesně pod středovou drážku a řezné kolečko na začátku i na konci dlaždice. Pro široké formáty vyklopte boční podpěrná ramena.

2. KROK 1: NAŘÍZNUTÍ GLAZURY (SCORING)

1. Umístěte pojezdový jezdec s řezným kolečkem na bližší okraj dlaždice.
2. Uchopte rukojeť páky a mírným, rovnoměrným tlakem směrem dolů zatlačte na kolečko, dokud se nezařízne do vrchní glazury.
3. **Jediným plynulým a nepřerušovaným tahem posuňte páku směrem vpřed** po celé délce dlaždice až k protilehlému dorazu.
4. Při nařezávání musíte slyšet charakteristický čistý křupavý zvuk narušované glazury.

HLAVNÍ ZÁSADA ÚSPĚŠNÉHO OBKLADAČE – ŘEZAT POUZE JEDNOU:
Linie řezu se smí naříznout **vždy pouze jednou**! Nikdy nejezděte kolečkem po téže linii tam a zpět. Opakované nařezávání způsobí vyštípání mikroskopických hran glazury, dlaždice při lomu praskne křivě a řezné kolečko se okamžitě otupí!

3. KROK 2: ROZLOMENÍ DLAŽDICE (BREAKING)

1. Jakmile řezné kolečko přejede přes vzdálenější hranu dlaždice, posuňte páku ještě o cca 1 cm vpřed. Magnetická lámací patka se automaticky uvolní a sklopí na povrch dlaždice přibližně 1 až 2 cm od jejího okraje.
2. Dlaždici přidržte druhou rukou v ochranné rukavici na základně.
3. Plynulým, kontrolovaným pohybem zatlačte rukojeť směrem dolů. Odpružené stoly se mírně stlačí a dlaždice se s čistým lupnutím okamžitě rozlomí přesně podél naříznuté linie.
4. Vraťte rukojeť do horní polohy, vyjměte obě části dlaždice a odstraňte případné drobné keramické střepy ze stolu.

4. TECHNIKA ŘEZÁNÍ EXTRÉMNĚ TVRDÉ SLINUTÉ DLAŽBY (GRES)

Slinutá dlažba Gres Porcellanato má vysokou hustotu a tvrdost. Pro její bezchybné rozlomení zvyšte přítlak na kolečko při nařezávání o cca 30 %, na začátku a na konci dlaždice proveďte lehký náběhový zářez a lámací tlak vyvíjejte plynule bez trhání.

1. PRAVIDELNÉ ČIŠTĚNÍ POJEZDU A VODICÍ KOLEJNICE

Keramický prach z obkladů působí jako vysoce abrazivní brusná pasta. Pokud zůstane na kolejnici a ložiskách, způsobí jejich rychlé vydření a ztrátu přesnosti:

- **Čištění kolejnice po každé práci:** Po ukončení řezání důkladně otřete vodicí ocelovou kolejnici suchým bavlněným hadrem. Odstraňte veškerý ulpělý keramický prach z vodicích ploch i z drážek pojezdu.
- **Čištění pracovních stolů:** Smetáčkem nebo vysavačem odstraňte střepy a prach z mikroporézních pryžových podložek. Zapomenutý střep pod dlaždicí způsobí její prasknutí při nařezávání!

2. SPRÁVNÉ MAZÁNÍ VODICÍHO SYSTÉMU A LOŽISEK

- **Povolená maziva:** Na vodicí kolejnici a čep řezného kolečka nanášejte výhradně **lehký silikonový olej nebo suchý PTFE (teflonový) sprej**. Tyto prostředky vytvářejí kluzný film, na který se nelepí keramický prach.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ HUSTÝCH TUKŮ:** Na vodicí kolejnice je **přísně zakázáno používat běžné vazelíny, lithná maziva nebo husté motorové oleje**! Na vazelínu se okamžitě nalepí keramický prach, vznikne brusná pasta a kuličková ložiska se během několika dní zadřou!

3. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

SERVISNÍ ÚKON / KONTROLA	PŘED KAŽDÝM POUŽITÍM	PO KAŽDÉ PRÁCI	PRAVIDELNĚ (TÝDNĚ)
Vizuální kontrola ostří řezného kolečka (bez zubů)	✔		
Kontrola kolmosti pravítka (úhel 90°)	✔		
Ometení keramických střepů z odpružených stolů		✔	
Otření ocelové vodicí kolejnice suchým hadrem		✔	
Ošetření kolejnice lehkým silikonovým sprejem			✔
Kontrola a vymezení vůle ložisek jezdce inbusem			✔
Kontrola stavu pryžového polstrování stolů			✔

1. DIAGNOSTICKÁ TABULKA MOŽNÝCH PROBLÉMŮ PŘI ŘEZÁNÍ

ZJIŠTĚNÝ PROBLÉM / PŘÍZNAK	MOŽNÁ PŘÍČINA ZÁVADY	DOPORUČENÝ POSTUP NÁPRAVY
Dlaždice se při lomu láme křivě mimo linii řezu.	• Tupé nebo vyštípané řezné kolečko. • Přerušená linie nařezání (nerovnoměrný tlak). • Cizí keramický střep zapadlý pod dlaždicí na stole. • Dlaždice byla naříznuta vícekrát za sebou.	• Vyměňte řezné kolečko za nové TCT TiN. • Proveďte naříznutí plynule po celé délce. • Důkladně očistěte plochu odpružených stolů. • Zásadně nařezávejte pouze jediným tahem!
Hrana řezané glazury je silně roztřepená a vyštípaná.	• Nadměrný přítlak na řezné kolečko při nařezávání. • Opotřebované kolečko s ploškovitým břitem. • Boční vůle ložiskového jezdce na kolejnici.	• Snižte přítlak na páku, veďte řez lehce. • Vyměňte řezné kolečko. • Vymezte vůli ložisek seřizovacími šrouby.
Pojezdový jezdec na kolejnici drhne nebo se zasekává.	• Nános keramického prachu na vodicí kolejnici. • Příliš utažené vymezovací šrouby ložisek. • Zanesená nebo zadřená kuličková ložiska.	• Kolejnici otřete a naneste silikonový olej. • Povolte inbusové šroubky o 1/8 otáčky. • Vyčistěte pojezdový blok nebo vyměňte ložiska.
Lámací patka nedokáže rozlomit tlustou slinutou dlažbu.	• Nedostatečná hloubka naříznutí tvrdé glazury gresu. • Špatná poloha lámací patky (příliš daleko od okraje). • Podklad pod řezačkou pruží a tlumí lámací tlak.	• Při nařezávání tvrdého gresu mírně zvyšte přítlak. • Patku umístěte cca 1 až 2 cm od okraje dlaždice. • Řezačku postavte na masivní nepružící stůl či beton.
Řezané díly nemají přesný pravý úhel (odchylka 90°).	• Pootočené nebo uvolněné dorazové pravítko. • Dlaždice nebyla celou plochou přitlačena k pravítku.	• Seřiďte doraz pravítka úhelníkem na 90°. • Dbejte na těsné přiložení hrany dlaždice k dorazu.

2. ZBYTKOVÁ RIZIKA PŘI PRÁCI S OBKLADAČSKOU TECHNIKOU

- **Pořezání o keramické hrany:** Keramický střep má mikroskopicky tenké ostří. Při lámání a manipulaci nikdy nepracujte bez rukavic.
- **Přiražení prstů:** Při sklápění těžké lámací páky držte ruku výhradně na ergonomické rukojeti mimo prostor lámací patky.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ MAZÁNÍ KOLEJNICE VAZELÍNOU:
Použití běžného tuku nebo vazelíny zničí vodicí ložiska řezačky. Používejte výhradně suché teflonové nebo silikonové spreje!

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

Vydáno v souladu s předpisy ISO/IEC Guide 22 a EN 45014 • Originální dokumentace výrobce

Výrobce / Zplnomocněný zástupce: FOREINTRADE S.A.
Adresa sídla: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedený výrobek:
Název výrobku: Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby 1 000 mm (Przecinarka do glazury)
Obchodní značka: KRAFT&DELE | **Model:** KD10360 (řada KD10359 / KD10360 / KD10361)
Technické parametry: Maximální délka řezu: 1 000 mm (100 cm); maximální tloušťka dlaždice: 16 mm; řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem (TCT + TiN) ⌀ 22 × 10,5 × 2,0 mm; pojezd s kuličkovými ložisky; monolitická ocelová vodicí lišta; magnetický lámací mechanismus; odpružené hliníkové stoly; výklopná podpěrná ramena; úhloměr 0°–60°; hmotnost: cca 13,5 kg
Splňuje veškerá příslušná ustanovení následujících evropských směrnic:
• **2001/95/EC (GPSD):** Směrnice Evropského parlamentu a Rady o všeobecné bezpečnosti výrobků
• **2006/42/EC (MD - části vztahující se na ruční mechanismy):** Směrnice o strojních zařízeních
Harmonizované evropské technické normy použité k posouzení shody:
• **EN ISO 12100:2010** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika)
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15.01.2023 **Zplnomocněná osoba:** Ma Dong Hui, předseda představenstva

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

• **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro spotřebitele (dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
• **Platnost záruky:** Vztahuje se na prokazatelné vady materiálu a výrobní vady vzniklé při běžném a správném používání.
• **Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení těsnění, zanesení filtrů prachem, provoz na sucho, neodborné zásahy do elektroinstalace.

AUTORIZOVANÝ SERVIS & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

• **Distribuce & Servis:** Výhradní distribuce, servis a technická podpora pro ČR a SR zajišťována autorizovanou servisní sítí.
• **Zpětný odběr (OEEZ):** Zařízení nesmí být vyhozeno do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej ve sběrném dvoře elektroodpadu.
• **Obalový materiál:** Všechny kartonové a fóliové obaly jsou 100% recyklovatelné a patří do tříděného odpadu.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

DATUM	DRUH SERVISNÍHO ÚKONU / REVIZE	ZJIŠTĚNÝ STAV & VYMĚNĚNÉ DÍLY	RAZÍTKO A PODPIS SERVISU
	Předprodejní kontrola a zkouška chodu	Zařízení kompletní, bez mechanického poškození	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná roční revize / Servisní kontrola		
	Záruční / Pozáruční oprava		