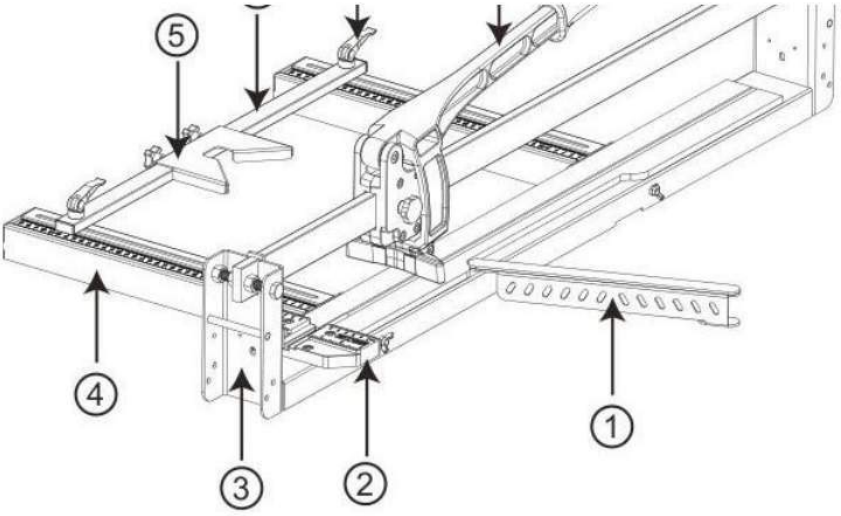
PROFESIONÁLNÍ VODICÍ LIŠTA A ÚHLOVÉ PRAVÍTKO PRO ŘEZÁNÍ DLAŽBY

Model: KD10676 (kompatibilní řada KD10676 / KD10677 / KD10678) • Teleskopická výsuvná ocelová ramena • Tlakově odlévaný duralový doraz hlavy • Integrované úhlové pravítko 45° a 90° • Nezávislá mikrometrická kalibrace stupnic (šrouby C a D) • Určeno pro ruční ložiskové řezačky obkladů



45° & 90°	Teleskopické	Šrouby C & D	Tlakový odlitek
ÚHLOVÝ ROZSAH	OCELOVÁ RAMENA	MIKRO-KALIBRACE	VODICÍ ČELIST
Přímé i diagonální pokosy	Podpora velkoformátu	Nezávislé nulování stupnic	Tuhost & přesnost DIN 875

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD10676 PROFESSIONAL

- **Mikrometrická dvoubodová rekalibrace:** Nezávislé seřizovací šrouby C a D umožňují přesné vyrovnání nulového bodu na obou ramenech a eliminují úhlové odchylky řezu.
- **Tlakově litý čelní doraz:** Masivní vodicí blok z duralové slitiny zajišťuje dokonalou pravoúhlost (90°), nepodléhá deformacím a odolává abrazivnímu opotřebení.
- **Univerzální montážní kompatibilita:** Rychlá fixace pomocí šroubů na širokou škálu ložiskových řezaček KRAFT&DELE i na standardizované hliníkové a ocelové základny.
- **Teleskopická výsuvná konstrukce:** Tuhá profilovaná ocelová ramena s odlehčovací perforací spolehlivě podepírají rozměrné obklady i těžkou slinutou dlažbu bez průhybu.
- **Integrované úhlové pravítko 45°:** Speciální trojúhelníková vodicí šablona s V-vybráním umožňuje bleskové a spolehlivé usazení dlaždice pro přesné diagonální řezy.
- **Kompaktní transportní uložení:** Ramena lze jednoduše zasunout pod základnu řezačky a zajistit křídlovou maticí na odkládacím čepu, což chrání díly před ztrátou při přepravě.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před montáží, seřizováním a používáním vodicího systému si pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Používejte předepsané osobní ochranné pracovní prostředky (ochranné brýle s boční ochranou, protipořezové rukavice). Před zahájením řezání vždy zkontrolujte pevné dotažení všech aretačních a kalibračních šroubů.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PŘI OBKLADAČSKÝCH A ŘEZACÍCH PRACÍCH

Vodicí lišta a úhlové pravítko KRAFT&DELE KD10676 jsou vysoce přesná příslušenství určená pro formátování keramických obkladů, slinuté dlažby (gres), glazované keramiky a technického kamene. Při řezání těchto materiálů vznikají extrémní mechanická namáhání, rizika odletu křehkých střepů a žiletkově ostrých hran. Obsluha je povinna bezpodmínečně dodržovat níže uvedená bezpečnostní pravidla:

RIZIKO POŘEZÁNÍ ŽILETKOVĚ OSTRÝMI HRANAMI A STŘEPY:
Hrana keramické nebo gresové dlaždice vzniklá po lomu podél linie naříznutí má mikroskopické sklovité zuby a ostrý profil srovnatelný se skalpelem. **Je přísně zakázáno přejíždět holými prsty podél hrany čerstvého řezu!** Manipulaci s odříznutými pásky a úlomky provádějte výhradně v certifikovaných rukavicích s vysokou odolností proti prořízntutí (EN 388).

STABILITA PRACOVNÍHO STOLU A ROVINNOST PODKLADU:
Řezačka osazená prodlužovacími rameny KD10676 musí být umístěna na zcela pevném, tuhém, suchém a neklouzavém vodorovném podkladu. Pracovní plocha nesmí pružit. Při manipulaci s velkoformátovou dlažbou (nad 60×60 cm) musí být teleskopická ramena zcela vysunuta a podepřena tak, aby nedošlo k převrácení stroje nebo sklouznutí těžké desky na obsluhu.

2. BEZPEČNÁ MANIPULACE S ŘEZNÝMI NÁSTROJI A DIAMANTOVÝMI KOTOUČI

Karbidová řezná kolečka (řezný nůž): Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu (YG6X/YG8) má mimořádně jemnou a tvrdou břitovou geometrii. Při výměně, seřizování výšky nebo čištění vozíku vždy odpojte přítlačný mechanismus a pracujte v rukavicích. Nikdy nezkoušejte ostrost kolečka tlakem prstu.

Kinematika lámací patky: Při stlačení ovládací páky dochází k vyvinutí značného bodového lomu na keramickou desku. Ruce držte výhradně na izolované rukojeti pojezdu. Zákaz vkládání prstů pod lámací můstek nebo do prostoru mezi keramiku a vodicí lištu v okamžiku lomu materiálu!

Práce s diamantovými kotouči (úhlové brusky / elektrické pily): Používáte-li vodicí lištu jako opěrný doraz pro dodatečné začišťování diamantovým kotoučem za sucha i za mokra, vždy instalujte ochranný kryt kotouče na elektronářadí, zkontrolujte maximální dovolené otáčky (RPM) a prověřte celistvost diamantového segmentu.

3. OCHRANA ZDRAVÍ PŘED VDECHOVÁNÍM KŘEMIČITÉHO PRACHU (SILIKÓZA)

Při mechanickém dělení, broušení a dořezávání keramiky a kamene dochází k uvolňování mikroskopických částic respirabilního krystalického oxidu křemičitého (SiO_2). Dlouhodobá expozice tomuto prachu vede k nevratnému poškození plic (silikóze) a chronické obstrukční plicní nemoci. Suché řezání a broušení provádějte pouze s certifikovaným odsáváním prachu nebo používejte respirátor třídy FFP2 / FFP3. Pracoviště pravidelně větrejte.

4. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle (EN 166)
Uzavřené brýle s polykarbonátovým zorníkem chrání zrak před odštěpky sklovité glazury a úlomky keramiky při nařízntutí a lomu.

Rukavice proti prořezu (EN 388)
Mechanické pracovní rukavice s nitrilovým povrchem a třídou odolnosti proti prořízntutí B–D chrání ruce před ostrými střepy.

Respirátor proti prachu (EN 149)
Filtrační polomaska třídy FFP2 nebo FFP3 je nezbytná při suchém řezání, broušení hran a čištění pracovního prostoru od prachu.

Bezpečnostní obuv (EN ISO 20345)
Pevná obuv s ocelovou nebo kompozitní tužinkou (třída S1P/S3) chrání chodidla před pádem těžkých velkoformátových desek.

Ochrana sluchu (EN 352-1)
Mušlové nebo zátkové chrániče sluchu jsou povinné při souběžné práci s elektrickými pilami a úhlovými bruskami na stavbě.

Přiléhavý pracovní oděv
Odolný pracovní oděv bez volných tkanic, šňůrek či manžet, které by se mohly zachytit v posuvném mechanismu řezačky.

5. PŘEHLED RIZIK A BEZPEČNOSTNÍCH OPATŘENÍ PŘI PRÁCI S OBKLADY

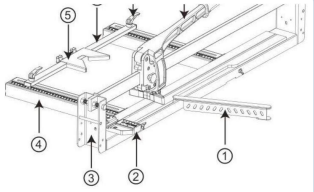
Identifikované riziko	Možné ohrožení zdraví a majetku	Závazné preventivní opatření
Odštěpky glazury při lomu	Poranění očí, cizí tělísko v rohovce, řezné rány v obličeji	Vždy nosit ochranné brýle EN 166; nesklánět hlavu k lomu
Žiletkové hrany po řezu	Hluboké řezné rány dlaní a prstů, poškození šlach	Pracovat v protipořezových rukavicích EN 388 třídy 4/D
Pád velkoformátové dlažby	Zlomeniny nártu, pohmoždění prstů dolních končetin	Používat bezpečnostní obuv S3 s ocelovou tužinkou; vakuové přísavky
Respirabilní prach SiO_2	Silikóza plic, chronický zánět průdušek, dušnost	Respirátor FFP2/FFP3, odsávání prachu, vlhčení řezu

1. TECHNICKÉ PARAMETRY VODICÍHO SYSTÉMU ŘADY KD10676 / KD10677 / KD10678

Vodicí a měřicí souprava KRAFT&DELE Professional představuje průmyslový standard pro přesné formátování obkladových materiálů. Konstrukce je navržena pro vysoké zatížení na stavbách s důrazem na geometrickou stálost a snadnou kalibraci.

Technický parametr	Model KD10676 (Základní sada)	Modely KD10677 / KD10678
Typ zařízení	Profesionální vodicí lišta a úhlové pravítko	Rozšířené vodicí soupravy velkoformátu
Kompatibilní formáty dlažby	Do 800 mm (přímý řez) / 560 mm (diagonální)	Do 1 000 mm / 1 200 mm délky řezu
Materiál prodlužovacích ramen	Konstrukční tažená ocel Q235B, galvanicky zinkovaná s niklovou pasivací	
Materiál vodicích čelistí a dorazů	Tlakově litá hliníková slitina Al-Si-Mg (ADC12) s CNC referenčními plochami	
Úhlový rozsah řezání	90° (pravoúhlý řez), 45° (pokos/diagonála), plynule 0° až 60°	
Typ a dělení měřicí stupnice	Ocelová kalibrovatelná lišta, dělení 1 mm, leptaný kontrastní rastr	
Mechanismus rekalibrace	Nezávislé mikrometrické vyrovnání šrouby C a D s aretací polohy	
Fixační a aretační prvky	Ocelové šrouby M5/M6 s ergonomickými polyamidovými hvězdicemi PA6-GF	
Doporučená tloušťka obkladu	3 – 16 mm (v závislosti na typu a kolečku hostitelské řezačky)	
Hmotnost kompletní soupravy	cca 1,85 kg	cca 2,20 kg / 2,65 kg

2. ROZPIS A POPIS KONSTRUKČNÍCH DÍLŮ SYSTÉMU (POZICE 1–9)



Obr. 1: Schéma konstrukčních uzlů 1–9

Poz.	Český název součásti	Funkční popis a specifikace dílu
1	Ocelové prodlužovací rameno boční	Teleskopický nosník s perforací pro podepření širokých desek.
2	Tlakově odlévaný vodicí doraz (hlava)	Duralový čelní blok se stupnicí pro přesné kolmé usazení (90°).
3	Nosná část základny (konzola)	Ocelový spojovací prvek zajišťující tuhé spojení ramen k rámu.
4	Ocelové prodlužovací rameno přední	Podélný profil s kalibrovanou stupnicí pro nastavení šířky řezu.
5	Úhlové pravítko 45° (linijka 45°)	Trojúhelníková dorazová šablona pro okamžité diagonální řezy.
6	Příčka / příčný doraz (poprzeczka)	Propojovací vodicí lišta mezi rameny pro sériové opakované řezy.
7	Aretační černý šroub (czarna śruba)	Hvězdicový šroub M6 pro pevné zajištění polohy příčky.
8	Ovládací rukojeť pojezdu (uchwyt)	Ergonomická páka ložiskového vozíku s lámací mechanikou.
9	Vodicí nosná tyč / prut (pręt)	Přesný plný ocelový profil pro lineární pojezd řezné hlavy.

3. SOUČÁSTI DODÁVKY A SYSTÉMOVÁ KOMPATIBILITA

Obsah základního balení soupravy KD10676:

- 1× Úhlové pravítko 45° s aretační křídlovou maticí
- 1× Tlakově odlévaný doraz hlavy se stupnicí
- 2× Teleskopická ocelová prodlužovací ramena (L+P)
- 1× Příčný doraz (poprzeczka) se 2 aretačními šrouby
- 1× Oboustranný montážní plochý klíč
- 1× Přesný inbusový klíč M5 pro šrouby hlavy
- 1× Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu YG6X

Kompatibilita s ložiskovými řezačkami:

Systém KD10676 je plně optimalizován pro profesionální řezačky KRAFT&DELE s jedním i dvěma nosnými profily a normalizovanou roztečí montážních otvorů A/B (45–60 mm). Lze jej využít jako originální náhradní díl i modernizační sadu pro zvýšení přesnosti a opěrné plochy stávajících řezaček dlažby.

4. DOPORUČENÁ ŘEZNÁ KOLEČKA PODLE TYPU MATERIÁLU

Typ keramického materiálu	Doporučené kolečko	Průměr & provedení	Optimální přítlak na páku
Měkký obklad, glazovaná pórovina	Karbid wolframu YG6X	Ø 15 mm / hladké uložení	Lehký plynulý tah (10–15 N)
Slinutá dlažba, tvrdý gres, teraso	Karbid wolframu s TiN	Ø 22 mm / kuličkové ložisko	Střední rovnoměrný tah (20–30 N)

1. POSTUP MONTÁŽE A SESTAVENÍ VODICÍHO SYSTÉMU (KROKY 1 AŽ 3)

Pro zajištění absolutní rovinnosti, pravoúhlosti a stability při řezání postupujte krok za krokem podle níže uvedených technologických instrukcí. K montáži používejte pouze dodané nářadí (inbusový klíč M5 a montážní plochý klíč).

KROK 1: Uvolnění a vyjmutí prodlužovacích ramen ze základny

Zařízení je z výroby expedováno v transportním uspořádání, kdy jsou prodlužovací ocelová ramena zasunuta pod profilem základny řezačky.

1. Povolte křídlovou aretační matici na spodní nosné konzole základny (obr. 1 a 2).
2. Opatrně vysuňte obě prodlužovací ocelová ramena (extension bars) z pouzder (obr. 3).
3. **DŮLEŽITÉ:** Uvolněnou matici ihned našroubujte na boční odkládací závitový čep konzoly (obr. 4). Tím předejdete její ztrátě při práci i transportu.

KROK 2: Upevnění a stabilizace výsuvných ramen k ocelové základně

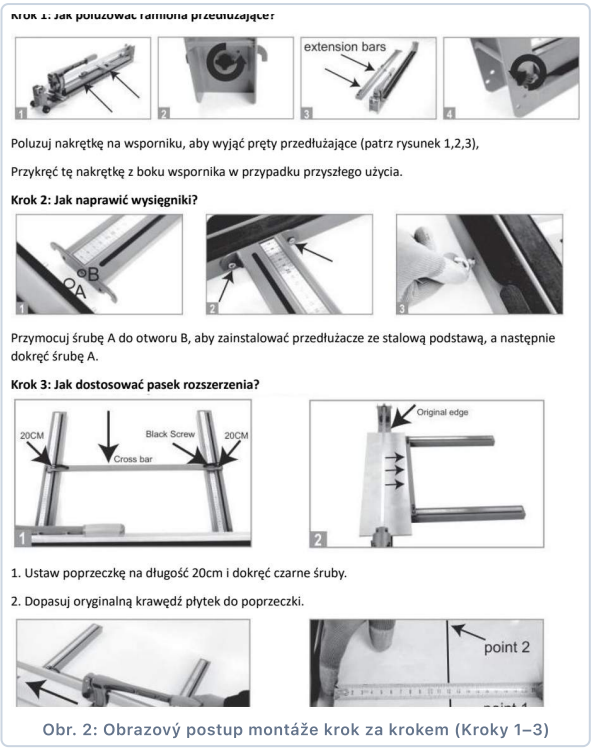
Pevné spojení ramen s tělem řezačky je klíčové pro eliminaci vibrací a zachování kolmosti:

1. Zasuňte montážní šroub A do příslušného otvoru B na ocelové základně řezačky (obr. 1 a 2).
2. Ujistěte se, že dosedací plocha ramene plně přiléhá k nosníku bez nečistot či zkřížení.
3. Pomocí dodaného montážního klíče pevně utáhněte šroub A (obr. 3).
4. Stejným postupem namontujte a zajistěte protilehlé rameno na opačné straně základny.

KROK 3: Instalace a nastavení příčné dorazové lišty (Cross Bar)

Příčná lišta propojuje obě ramena a slouží jako přesný délkový doraz pro sériové řezy:

1. Nasaďte příčku (poprzeczka / cross bar) na obě paralelní ocelová ramena.
2. Nastavte jezdce příčky na referenční délku **20,0 cm (200 mm)** na obou stupnicích (obr. 1 dole).
3. Pevně dotáhněte oba černé aretační šrouby (black screws) s hvězdicovou hlavou.
4. Přiložte neřezanou tovární hranu dlaždice (original edge) těsně k příčce (obr. 2 dole).



Obr. 2: Obrazový postup montáže krok za krokem (Kroky 1–3)

2. KONTROLNÍ CHECKLIST A UTAHOVACÍ MOMENTY PO MONTÁŽI

Kontrolovaný montážní uzel	Kritérium správného usazení a seřízení	Doporučený moment / úkon
Šroub A v montážním otvoru B	Rameno je pevně staženo se základnou, bez radiální i axiální vůle	Utahovací moment 8–10 Nm (klíč)
Rovinnost opěrné plochy ramen	Horní plocha ramen tvoří jednolitou rovinu s pryžovým lůžkem	Kontrola přiloženým pravítkem
Příčný doraz (Cross Bar)	Hladký posuv po celé délce ramen před dotažením černých šroubů	Ruční dotažení hvězdic M6

1. POSTUP MĚŘENÍ A MIKROMETRICKÉ KALIBRACE PŘESNOSTI (ŠROUBY C A D)

Před zahájením přesného řezání je nutné zkontrolovat a seřídit soulad mezi stupnicemi a skutečnou linií řezu. Vlivem výrobních tolerancí keramiky nebo výměny řezného kolečka může vzniknout nepatrná odchylka, kterou systém KD10676 umožňuje bleskově eliminovat.

Měření odchylky v bodech 1 a 2 na dlaždici:

1. Vložte referenční dlaždici a opřete její originální hranu o příčku nastavenou na 20,0 cm.
2. Projeďte řezacím vozíkem po celé délce a proveďte lehký vryp (zkušební linii řezu).
3. Ocelovým měřítkem změřte vzdálenost od hrany k linii v **bodě 1** (přední okraj) a v **bodě 2** (zadní okraj).
4. Pokud jsou obě naměřené hodnoty přesně 20,0 cm, systém je zkalibrován a přejděte ke kroku 4.

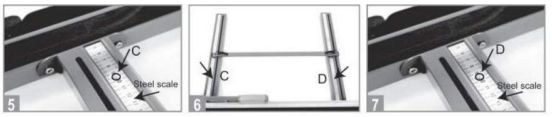
Vyrovnání stupnice kalibračními šrouby C a D:

Pokud naměřený rozměr vykazuje odchylku, proveďte seřízení ocelových stupnic:

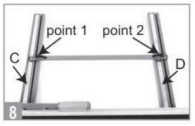
- Povolte aretační šroub C a šroub D na předních ramenech (obr. 5, 6, 7).
- Pokud bod 1 neodpovídá přesně 20,0 cm, posuňte ocelovou stupnici pod šroubem C na správnou hodnotu a šroub C dotáhněte.
- Pokud bod 2 neodpovídá přesně 20,0 cm, posuňte stupnici pod šroubem D na správnou hodnotu a šroub D dotáhněte.
- Proveďte další kontrolní vryp a postup opakujte, dokud body 1 i 2 nevykazují shodně 20,0 cm.

KROK 4: Montáž a aretace tlakově odlévaného dorazu hlavy:

1. Inbusovým klíčem M5 uvolněte 4 šrouby v hlavě základny a usaďte odlévaný doraz (obr. 1, 2 dole). Šrouby zatím nedotahujte.
2. Přiložte hranu dlaždice současně k příčce i k odlévanému dorazu hlavy (obr. 3 dole).
3. Klíčem M5 pevně dotáhněte všechny 4 šrouby stupnice hlavy (obr. 4 dole).



Jeśli występuje różnica, poluzuj śrubę C i śrubę D, aby wyregulować stalową skalę na przedłużce, jak pokazano poniżej.

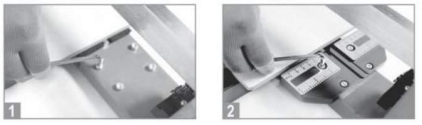


Jeśli punkt 1 nie znajduje się na 20 cm, dostosuj C.

Jeśli punkt 2 nie znajduje się na 20 cm, dostosuj D.

Proszę naciąć kolejną linię cięcia, stosując ten sam proces co powyżej, aż do punktu 1 i punktu 2 po 20 cm.

Krok 4: Jak zainstalować osłonę odlewaną ciśnieniowo?



Za pomocą klucza M5 odkręć 4 śruby w głowicy podstawy i zamontuj ogrodzenie (nie dokręcaj śrub).



Obr. 3: Dvoubodová kalibrace (C a D) a montáž čelního dorazu

2. PROVÁDĚNÍ PŘESNÝCH ŠIKMÝCH A POKOSOVÝCH ŘEZŮ POD ÚHLEM 45°

Nasazení a aretace úhlového pravítka 45°:

Úhlové pravítko 45° (linijka 45 stopni) je vybaveno přesným vnitřním prizmatickým vybráním. Zasuňte jezdec pravítka do drážky vodicího ramene a zajistěte křídlovým šroubem. Dlaždici zasuňte rohem do vybrání tak, aby obě její hrany pevně dosedly k opěrným ramenům úhloměru.

Technika nájezdu a lomu v úhlu 45°:

Při diagonálním řezu začínejte vryp s velmi jemným přítlakem, aby se neodštípla špička rohu. Lámací patku umístěte cca 15–20 mm od okraje dlaždice. Pro dlaždice o straně *a* je délka úhlopříčky $d = a \times \sqrt{2}$ (např. pro 300×300 mm je řez 424,3 mm; pro 600×600 mm je řez 848,5 mm).

1. VLIV KERAMICKÉHO PRACHU A BRUSNÉ CHLADICÍ EMULZE NA VODICÍ MECHANISMUS

Při řezání a formátování obkladových materiálů vzniká jemný keramický a křemenný prach. Tyto mikročástice dosahují tvrdosti 7 až 9 Mohsovy stupnice a vykazují extrémní abrazivitu. Pokud se prach smísí s vlhkostí nebo chladicí kapalinou, vytvoří vysoce brusnou pastu, která dokáže během několika týdnů nevratně poškodit lineární vedení, poškrábat kalibrované stupnice a způsobit zadření výsuvných ramen.

2. POSTUP SYSTEMATICKÉHO ČIŠTĚNÍ PO KAŽDÉ PRACOVNÍ SMĚNĚ

A. Čištění po suchém řezání:

- Vyfoukejte celý vodicí systém suchým stlačeným vzduchem (max. 4 bar).
- Smetáčkem s jemným přírodním vlasem očistěte vodicí drážky a závity šroubů.
- Nikdy nepoužívejte ocelové drátěné kartáče, které by sedřely ochrannou vrstvu a zničily laserem leptanou stupnici.
- Očistěte pryžová lůžka pod základnou od usazených úlomků.

B. Čištění po mokrém řezání a chladicí emulzi:

- Pokud byl systém vystaven stříkající vodě z diamantové pily, ihned jej opláchněte čistou vlažnou vodou.
- Důkladně otřete všechny kovové díly do sucha mikrovláknovou utěrkou.
- Zvláštní pozornost věnujte vnitřním prostorám teleskopických ramen a závitovým otvorům A a B.
- Nenechávejte emulzi zaschnout na povrchu – způsobuje chemické mapy a korozi.

3. PRAVIDLA MAZÁNÍ: SUCHÝ PTFE SPREJ VS. ZÁKAZ TĚŽKÝCH MAZIV

PŘÍSNÝ ZÁKAZ HUSTÝCH VAZELÍN A MOTOROVÝCH OLEJŮ:
Na vodicí lišty, teleskopická ramena a posuvné jezdce je **kategoricky zakázáno nanášet motorové oleje, plastická maziva, grafitové pasty či vazelíny!** Tato maziva působí jako lapač keramického prachu. Během několika hodin vytvoří brusný tmel, který zablokuje posuv a zničí přesnost dorazů.

POVOLENÁ A DOPORUČENÁ KLUZNÁ MAZIVA:
Pro hladký a přesný chod používejte výhradně **suchý teflonový PTFE sprej** nebo jemný silikonový kluzný film. Suchý PTFE sprej vytvoří na povrchu kovu mikroskopickou nemastnou vrstvu, na kterou neulpívá prach, zamezuje tření a odpuzuje vodu. Závity aretačních šroubů ošetřete jednou za měsíc jednou kapkou jemného oleje na jemnou mechaniku.

4. OCHRANA PROTI KOROZI A PRAVIDLA DLOUHODOBÉHO SKLADOVÁNÍ

Ocelová prodlužovací ramena jsou galvanicky chráněna, avšak v agresivním prostředí staveb (vlhkost, vápno, sádra, cementový prach) hrozí bodová koroze:

- Před uložením delším než 1 měsíc otřete veškeré ocelové díly hadříkem napuštěným konzervačním olejem (např. WD-40 Specialist nebo silikonový olej).
- Složte ramena do transportní polohy pod základnu řezačky a bezpečně je zajistěte maticí na konzole.
- Skladujte v čistém, suchém a větraném prostředí s relativní vlhkostí do 65 % při teplotě +5 °C až +35 °C.
- Chraňte před kontaktem s kyselinami, cementovým prachem a solemi.

5. KOMPATIBILITA CHEMICKÝCH PROSTŘEDKŮ PŘI ÚDRŽBĚ

Kategorie prostředku	Konkrétní přípravek	Posouzení vhodnosti & aplikační pravidla
Kluzné mazivo pojezdu	Suchý teflonový sprej (PTFE)	DOPORUČENO: Vytváří suchý nemastný film, nelepí keramický prach.
Čistič vodicích drážek	Technický izopropylalkohol (IPA)	DOPORUČENO: Dokonale odmašťuje a odstraňuje zaschlé zbytky kalu.
Plastická maziva / vazelíny	Lithiové tuky, motorový olej 10W-40	PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO: Působí jako brusná pasta s prachem, ničí drážky.
Čističe cementových povlaků	Kyselina solná (HCl), kyselé odstraňovače	ZAKÁZÁNO: Agresivně leptá galvanické zinkování a odlitky z duralu.

6. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Servisní interval	Předepsaný úkon preventivní údržby	Použité prostředky / nářadí
Před každým použitím	Vizuální kontrola celistvosti ramen, dotažení šroubů A, C a D, zkouška rovinnosti.	Vizuální kontrola, inbus M5
Po každé směně	Očištění od prachu, vyfoukání vodicích drážek, vysušení po mokrém řezání.	Stlačený vzduch, mikrovlákno
Týdně / 40 hodin	Aplikace suchého PTFE spreje na teleskopická ramena a drážky dorazů.	Suchý PTFE kluzný sprej
Měsíčně / 160 hodin	Kontrola pravoúhlosti 90° úhelníkem DIN 875/1, konzervace aretačních závitů.	Úhelník, jemný olej na závity
Před odstávkou	Kompletní rozborka dorazů, odmaštění, antikorozní konzervace, složení.	Konzervační olej, transportní matice

1. METODIKA PŘESNÉ KONTROLY GEOMETRIE VODICÍHO SYSTÉMU

Pro dosažení dokonalých spár v moderních obkladech (spáry 1,0–1,5 mm) musí být vodicí systém seřízen v přísných tolerancích. Provádějte pravidelné kontrolní měření podle níže uvedených postupů:

Kontrola kolmosti (90° pravoúhlost):
Přiložte certifikovaný zámečnický úhelník třídy přesnosti 1 (DIN 875/1) jednou stranou k čelnímu odlévanému dorazu a druhou k centrální vodicí tyči řezačky. Případnou úhlovou spáru kontrolujte spároměrkou. Mezní povolená úhlová odchylka je **±0,2 mm na délce 300 mm**.

Kontrola rovnoběžnosti (paralelita ramen):
Digitálním posuvným měřítkem změřte vzdálenost mezi oběma výsuvnými rameny u základny a na jejich vysunutém konci. Rozdíl obou měření nesmí překročit **0,3 mm**. Při větší odchylce povolte šrouby A, ramena mechanicky vyrovnejte a šrouby znovu utáhněte.

2. DIAGNOSTICKÁ TABULKA PROBLÉMŮ, PŘÍČIN A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Zjištěný problém	Možná příčina závady	Doporučený postup nápravy / seřízení
Kónický řez (odchylka v bodě 1 vs. 2)	Uvolněné kalibrační šrouby C a D; posunutá ocelová stupnice na jednom z ramen.	Povolte šrouby C a D, proveďte zkušební vryp na 20 cm a přesně dorovnejte stupnice dle postupu na straně 5.
Úhel řezu neodpovídá 90°	Uvolněné 4 šrouby M5 v hlavě; keramický prach pod tlakově litým dorazem.	Povolte šrouby M5, vyčistěte dosedací drážku, doraz srovnejte podle přesné dlaždice a šrouby M5 pevně dotáhněte.
Křivolaký / vlnitý řez	Vůle ve vodicích ložiskách řezacího vozíku na tyči; prohnutá centrální tyč.	Vymezte ložiskovou vůli seřizovacími excentry na vozíku; zkontrolujte přímost tyče vlasovým pravítkem.
Vyštipování glazury na hraně	Opotřebené, tupé nebo vyštípnuté karbidové kolečko; nadměrný řezný přítlak.	Vyměňte řezné kolečko za nové originální KRAFT&DELE; snižte tlak při rýhování na plynulý, rovnoměrný tah.
Dlaždice praská mimo linii řezu	Výškově nesrovnaná ramena; deska leží na nerovném podkladu a pruží.	Zkontrolujte vodorovnost ramen a seřiďte jejich montáž šroubem A do přesné roviny s tlumicími podložkami.
Tuhý posuv příčného dorazu	Nános zaschlého keramického šlemu ve vodicích drážkách ocelových ramen.	Demontujte doraz, vyčistěte drážky nylonovým kartáčem a aplikujte suchý teflonový PTFE sprej.
Vůle úhlového pravítka 45°	Nedotažený aretační šroub; vymačkaná podložka vodicího jezdce.	Dotáhněte aretační křídlovou matici; v případě opotřebení vyměňte přítlačnou podložku.
Vzpříčení dlaždice v dorazu	Nesouměrné nastavení jezdců Cross bar; šikmé dosednutí hrany.	Povolte černé šrouby, srovnejte oba jezdce na stejnou hodnotu stupnice a dotáhněte.

3. VÝROBNÍ A MONTÁŽNÍ MEZNÍ TOLERANCE KRAFT&DELE PROFESSIONAL

Měřený geometrický parametr	Přípustná provozní tolerance	Zkušební metodika
Odchylka přímosti řezu na 800 mm	max. ±0,25 mm	Optické měření referenčním pravítkem
Úhlová odchylka kolmosti 90°	max. ±0,15° (±0,25 mm / 300 mm)	Dílenský úhelník DIN 875/1
Úhlová odchylka pokosu 45°	max. ±0,20°	Přesný úhloměr s noniem
Opakovatelnost sériového dorazu (20 cm)	max. ±0,10 mm	Digitální posuvné měřítko

4. POSTUP VYMEZENÍ LOŽISKOVÉ VŮLE ŘEZACÍHO POJEZDU

Pokud vozík řezačky vykazuje boční viklavost na centrální vodicí tyči: povolte pojistné matice na spodních excentrických ložiskách, pootočte plochým klíčem excentrický čep směrem k tyči až do úplného vymezení vůle (vozík se musí pohybovat hladce vlastní vahou bez drhnutí), a pojistné matice opět pevně dotáhněte.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

Dovozce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii: FOREINTRADE S.A.
Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika • DIČ / NIP: PL1231287414
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedený výrobek:
Obchodní název: **Profesionální vodicí lišta a úhlové pravítko pro přesné řezání dlažby**
Modelové označení výrobku: **KD10676** (kompatibilní výrobní řada **KD10677, KD10678**)
Funkční zařazení: Přesné mechanické vodicí, měřicí a rekalibrační příslušenství ručních řezaček obkladů
Rok výroby a certifikace: 2026 • Sériové výrobní číslo: uvedeno na výrobním štítku a obalu

Je v plné shodě se všemi příslušnými harmonizačními předpisy Evropské unie:

- **Směrnice 2001/95/ES (GPSD):** O obecné bezpečnosti výrobků v platném znění.
- **ČSN EN ISO 12100:2010:** Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika.
- **Systém managementu jakosti ISO 9001:2015:** Certifikovaný standard řízení výroby, montáže a výstupní kontroly.

Krzysztof Kowalczyk
Vedoucí oddělení certifikace a řízení jakosti
FOREINTRADE S.A.

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. ledna 2026
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Technické oddělení FOREINTRADE S.A.

2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ / SK)

Na zařízení je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle OZ) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční době. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (karbidová řezná kolečka, pryžové tlumicí podložky, aretační šrouby a podložky, montážní klíče), škody vzniklé neodborným zásahem, přetížením nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis: FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko. Elektrická a elektronická zařízení nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu (směrnice 2012/19/EU - WEEE). Odevzdejte je na příslušných sběrných místech k ekologické recyklaci surovin. Použité akumulátory a baterie odevzdejte k recyklaci dle směrnice 2006/66/ES.

3. SERVISNÍ A REVIZNÍ KNIHA

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ (VYPLŇUJE AUTORIZOVANÝ SERVIS)

Datum	Typ servisního úkonu / revize	Zjištěný stav & vyměněné náhradní díly	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola a zkouška souososti	Výrobek kompletní, zkalibrován	
	Garanční prohlídka / 6 měsíců		
	Roční periodická revize pravoúhlosti 90°		
	Výměna spotřebních dílů (dorazy / šrouby)		
	Pozáruční servis a celková rekalibrace		

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální náhradní díly KRAFT&DELE (karbidová řezná kolečka YG6X/TiN, aretační šrouby, úhlová pravítka, ocelové stupnice) nebo technickou konzultaci, obraťte se na autorizované servisní středisko FOREINTRADE S.A. Uvádějte vždy přesný model KD10676 a výrobní číslo.