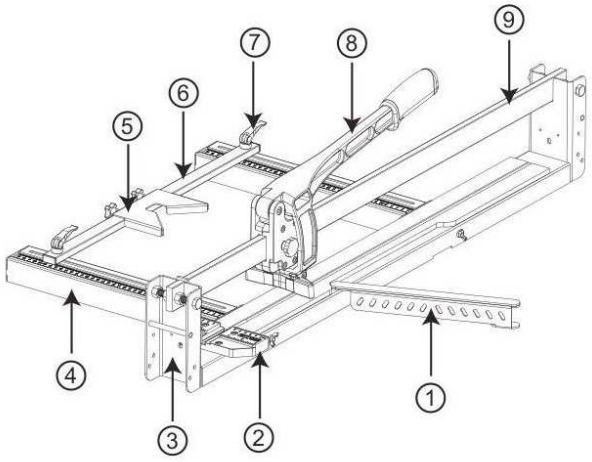
PROFESIONÁLNÍ VODICÍ LIŠTA A ÚHLOVÉ PRAVÍTKO NA VELKOFORMÁTOVOU DLAŽBU 1 000 MM

Model: KD10677 (řada KD10677 / KD10678) • Zesílený eloxovaný duralový profil T6061 • Teleskopická ocelová prodlužovací ramena • Oboustranný úhloměr -45° až +45° • Rychloupínací systém čelistí • Nezávislá mikrometrická kalibrace nulového bodu (šrouby C a D)



1 000 mm	Dural T6061	-45° až +45°	Šrouby C & D
DÉLKA LIŠTY	ELOXOVANÝ PROFIL	PŘESNÝ ÚHLOMĚR	MIKRO-KALIBRACE
Pro velkoformátové obklady	Vysoká tuhost bez průhybu	Pokládka na koso • Diamond	Nezávislé nulování stupnic

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD10677 PROFESSIONAL

- **Zesílený duralový profil T6061:** Eloxovaný nosník o délce 1 000 mm nabízí špičkovou torzní tuhost, odolává rázům a garantuje absolutní rovinnost vodicí linie.
- **Tlakově litý vodicí doraz hlavy:** Masivní blok z hliníkové slitiny s CNC obrobenými plochami zaručuje trvalou pravoúhlost (90°) a stálost referenčních dorazů.
- **Oboustranný úhloměr -45° až +45°:** Plynule nastavitelná úhlová šablona s pevnou aretací umožňuje bleskové seřízení pro diagonální řezy i vzor rybí kost (herringbone).
- **Teleskopická ocelová prodlužovací ramena:** Tuhá tažená ocelová ramena s odlehčovací perforací spolehlivě podepírají rozměrné desky slinuté dlažby bez nežádoucího prověšení.
- **Nezávislá mikrometrická kalibrace (C a D):** Dvojice seřizovacích šroubů umožňuje přesné doladění nulového bodu měřicí stupnice na obou stranách obkladu.
- **Rychloupínací čelisti & transportní uložení:** Rychlé upnutí k ruční i elektrické řezačce; ramena lze snadno zasunout pod základnu a zajistit transportní maticí.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před montáží, seřizováním a obsluhou vodicího systému si pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Používejte předepsané osobní ochranné pracovní prostředky (ochranné brýle s boční ochranou, protipořezové rukavice EN 388). Před řezáním vždy zkontrolujte pevné dotažení aretačních šroubů a spolehlivou fixaci obrobku na stabilním stole.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PŘI ŘEZÁNÍ VELKOFORMÁTOVÉ DLAŽBY

Vodicí lišta a úhlové pravítko KRAFT&DELE KD10677 jsou určeny pro přesné formátování velkoformátových keramických obkladů, slinuté dlažby (gres porcellanato) a technického kamene do délky 1 000 mm. Práce s rozměrnými a těžkými keramickými deskami přináší specifická mechanická rizika, zejména vnitřní pnutí materiálu, nebezpečí prudkého prasknutí a odletu ostrých střepů. Obsluha je povinna bezpodmínečně dodržovat níže uvedená pravidla:

RIZIKO POŘEZÁNÍ ŽILETKOVĚ OSTRÝMI HRANAMI A STŘEPY:
Lomová hrana keramiky a slinutého gresu má mikroskopické sklovité zuby s ostrostí chirurgického skalpelu. **Je přísně zakázáno přejíždět nechráněnými prsty či dlaní podél hrany čerstvého lomu!** Veškerou manipulaci s obklady, odřezky i úlomky provádějte výhradně v certifikovaných rukavicích odolných proti proříznutí dle normy EN 388.

STABILITA PRACOVNÍHO STOLU A ZAJIŠTĚNÍ OBROBKU SVORKAMI:
Řezačka osazená systémem KD10677 musí být postavena na zcela tuhém, stabilním a vodorovném montážním stole. Prodlužovací ocelová ramena musí být plně vysunuta a aretována. U velkoformátových desek (délka 800–1 000 mm) je nutné zajistit obrobek proti prokluzu rychloupínacími svorkami, aby nedošlo k vybočení dlaždice v průběhu řezacího tahu ani k jejímu sklouznutí při lomu.

2. BEZPEČNÁ MANIPULACE S ŘEZNÝMI MECHANISMY A DIAMANTOVÝMI NÁSTROJI

Karbidová řezná kolečka (řezný nůž): Řezná kolečka ze slinutého karbidu wolframu (YG6X nebo potažená TiN) mají extrémně ostrý břit. Při výměně, seřizování výšky řezné hlavy nebo čištění ložisek vždy používejte ochranné rukavice. Nikdy nezkoušejte ostrost břitu hmatem.

Kinematika lámacího mechanismu: Při stlačení lámací páky působí na keramiku bodová lámací síla v řádu stovek kilogramů. Udržujte ruce výhradně na ergonomické rukojeti mimo zónu lomu. Zákaz vkládání prstů pod lámací čelisti nebo mezi vodicí lištu a keramickou desku!

Práce s diamantovými kotouči a elektrickými řezačkami: Je-li lišta KD10677 použita jako vodicí doraz pro elektrickou diamantovou pilu nebo úhlovou brusku, vždy zkontrolujte ochranný kryt kotouče, otáčky nástroje a používejte účinné odsávání prachu nebo vodní chlazení.

3. OCHRANA DÝCHACÍCH CEST PŘED KRYSTALICKÝM KŘEMIČITÝM PRACHEM (SILIKÓZA)

Při mechanickém dělení, formátování a začišťování keramických obkladů a gresu vzniká jemný polétavý křemičitý prach (respirabilní SiO_2). Dlouhodobé vdechování těchto částic vede k nevratné silikóze plic a poškození dýchacího ústrojí. Suché formátování provádějte pouze s průmyslovým odsáváním třídy M nebo používejte certifikovaný respirátor FFP2 / FFP3.

4. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle (EN 166)
Uzavřené polykarbonátové brýle s boční ochranou chrání zrak před odštěpky sklovité glazury při naříznutí a lomu.

Rukavice proti prořezu (EN 388)
Pracovní rukavice s nitrilovým povlakem a odolností proti proříznutí úrovně B–D chrání ruce před ostrými střepy.

Respirátor proti prachu (EN 149)
Filtrační polomaska třídy FFP2 nebo FFP3 chrání dýchací cesty před jemným křemičitým prachem SiO_2.

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

Ochrana sluchu (EN 352-1)
Mušlové chrániče sluchu jsou povinné při souběžné práci s elektrickými diamantovými pilami a bruskami.

Přiléhavý pracovní oděv
Pevný oděv bez volných tkanic zamezuje zachycení textilie v posuvném ložiskovém mechanismu řezačky.

5. PŘEHLED RIZIK A ZÁVAZNÝCH BEZPEČNOSTNÍCH OPATŘENÍ

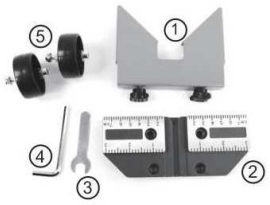
Identifikované riziko	Možné následky pro zdraví a majetek	Závazné preventivní opatření
Odštěpky glazury při lomu	Poranění oka, vniknutí cizího tělesa, tržné rány v obličeji	Vždy nosit brýle EN 166; neskláněť se bezprostředně nad řez
Žiletkové hrany po řezu	Hluboké řezné rány dlaní a prstů, poranění šlach	Používat protipořezové rukavice EN 388; zákaz sahání na hranu
Pád velkoformátové desky	Zlomeniny prstů nohy, zhmoždění nártu a holenní kosti	Bezpečnostní obuv S3 s ocelovou špičkou; manipulace s přísavkami
Respirabilní křemičitý prach	Silikóza plic, chronický zánět průdušek, dušnost	Respirátor FFP2/FFP3, odsávání prachu třídy M, vlhčení řezu
Prokluz dlažby při řezání	Křivý řez, poškození materiálu, sklouznutí nástroje na ruku	Fixace obrobku rychloupínacími svorkami, očištění pryžových lůžek

1. TECHNICKÉ PARAMETRY VODICÍHO SYSTÉMU ŘADY KD10677 / KD10678

Vodicí lišta a úhlové pravítko KRAFT&DELE KD10677 představují špičkové příslušenství určené pro profesionální obkladače vyžadující nekompromisní přesnost při zpracování velkoformátové keramiky. Konstrukce z eloxovaného duralu T6061 a tažené oceli zajišťuje dlouhou životnost a geometrickou stálost.

Technický parametr	Model KD10677 (Základní provedení)	Model KD10678 (Prodloužená verze)
Jmenovitá délka vodicí lišty	**1 000 mm** (vhodné pro dlažbu do 1 000 mm)	**1 200 mm** (vhodné pro dlažbu do 1 200 mm)
Profil těla lišty	Zesílený duralový profil T6061 s tvrdým eloxovaným povrchem (anodizovaný hliník)	
Rozsah úhlového pravítka	Plynule **-45° až +45°** s aretací (přímý řez 90°, pokosy ±15°, ±30°, ±45°)	
Materiál prodlužovacích ramen	Konstrukční tažená ocel Q235B, galvanicky zinkovaná s niklovou pasivací	
Čelní a vodicí doraz hlavy	Tlakově litá hliníková slitina Al-Si-Mg (ADC12), CNC broušené referenční dosedací plochy	
Rychloupínací systém a aretace	Excentrické rychloupínací čelisti • Aretační šrouby M5/M6 s polyamidovými hlavami PA6-GF	
Typ a dělení měřicí stupnice	Ocelová kalibrovatelná lišta, leptané milimetrové dělení, nezávislý mikrometrický posuv	
Rekalibrační mechanismus	Dvoubodové mikrometrické seřízení nulového bodu pomocí šroubů C a D	
Doporučená tloušťka obkladu	3 až 18 mm (keramické obklady, slinutá dlažba, gres, přírodní a technický kámen)	
Hmotnost kompletní soupravy	cca 2,45 kg	cca 2,85 kg

2. ROZPAD DÍLŮ A KONSTRUKČNÍ SESTAVA (POZICE 1–9 DLE SCHÉMATU)



Obr. 1: Rozpad dílů vodicího systému KD10677

Poz.	Český název součásti	Funkční specifikace a určení dílu
1	Ocelové prodlužovací rameno boční	Teleskopický nosník s perforací pro stabilní podepření širokých desek.
2	Tlakově odlévaný vodicí doraz hlavy	Duralový čelní blok se stupnicí pro přesné kolmé usazení (90°).
3	Nosná podpůrná konzola základny	Ocelový spojovací uzel pro tuhé uchycení ramen a odkládání matic.
4	Ocelové prodlužovací rameno přední	Podélný profil s kalibrovanou stupnicí pro nastavení šířky řezu.
5	Úhlové pravítko -45° až +45°	Nastavitelná úhlová šablona s aretací pro okamžité diagonální řezy.
6	Příčný vodicí doraz (poprzeczka)	Propojovací lišta (Cross Bar) pro přesné sériové opakované řezy.
7	Aretační černý šroub (czarna śruba)	Ergonomický šroub M6 pro pevné zajištění polohy příčného dorazu.
8	Ovládací úchyt pojezdu (uchwyt)	Ergonomická vodicí rukojeť vozíku s integrovanou lámací mechanikou.
9	Vodicí tyč / nosný prut (pręt)	Tuhý profil pro plynulý a přesný lineární pojezd řezací hlavy.

3. KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A RYCHLOUPÍNACÍ SYSTÉM

Duralový profil T6061 s tvrdou eloxací:
Použitá slitina hliníku, hořčíku a křemíku T6061 prochází procesem tvrdé anodizace. Výsledkem je povrchová vrstva odolná proti poškrábání keramickým střepem, vynikající torzní tuhost při délce 1 000 mm a nízká vlastní hmotnost pro snadný transport.

Rychloupínací čelisti • Univerzální montáž:
Systém KD10677 je vybaven rychloupínacími čelistmi umožňujícími spolehlivou fixaci na standardní rámy ručních ložiskových řezaček KRAFT&DELE s roztečí 45–60 mm, i na pracovní stoly a stacionární elektrické pily na velkoformátovou dlažbu.

4. DOPORUČENÁ ŘEZNÁ KOLEČKA PODLE TYPU MATERIÁLU

Typ keramického materiálu	Doporučené řezné kolečko	Průměr & uložení	Optimální přítlak na páku
Glazovaná pórovina, měkký obklad	Slinutý karbid wolframu YG6X	Ø 15 mm / kluzné pouzdro	Lehký plynulý tah (10–15 N)
Tvrdá slinutá dlažba, gres, teraso	Karbid wolframu s titanovým povlakem (TiN)	Ø 22 mm / zapouzdřené kuličkové ložisko	Střední rovnoměrný tah (20–30 N)
Reliéfní a protiskluzový velkoformát	Speciální mikro-karbid s diamantovým výbrusem	Ø 22 mm / vysokorychlostní ložisko	Plynulý kontrolovaný přítlak (25–35 N)

1. POSTUP MONTÁŽE VODICÍHO SYSTÉMU KROK ZA KROKEM (KROKY 1 AŽ 4)

Pro zajištění absolutní pravoúhlosti, rovinnosti a stability postupujte pečlivě podle následujících montážních instrukcí. K montáži používejte pouze dodané nástroje (inbusový klíč M5 a montážní plochý klíč).

KROK 1: Uvolnění a vyjmutí prodlužovacích ramen ze základny (transportní poloha)

Vodicí systém je expedován v kompaktním přepravním uspořádání, kdy jsou prodlužovací ocelová ramena zasunuta pod profilem základny řezačky.

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

KROK 2: Upevnění a stabilizace výsuvných ramen k ocelové základně

Tuhé spojení ramen se základnou je nezbytné pro eliminaci vibrací a zachování kolmosti při velkém řezném tahu:

1. Zasuňte montážní šroub A do příslušného montážního otvoru B na ocelové základně řezačky.
2. Zkontrolujte, zda dosedací plocha ramene plně a čistě přiléhá k nosníku bez přítomnosti prachu či vychýlení.
3. Pomocí dodaného montážního klíče pevně dotáhněte šroub A (utahovací moment cca 8–10 Nm).
4. Stejným způsobem namontujte a zajistěte protilehlé rameno na opačné straně základny.

KROK 3: Instalace příčného dorazu (Cross Bar) a měření odchylky v bodech 1 a 2

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

1. Nasaďte příčku (poprzeczka / cross bar) na paralelní ocelová ramena.
2. Nastavte jezdce příčky na referenční délku **20,0 cm (200 mm)** na obou stupnicích a pevně dotáhněte černé šrouby s hvězdicovou hlavou.
3. Přiložte neřezanou tovární hranu zkušební dlaždice těsně k příčce a proveďte lehký kontrolní vryp řezným kolečkem.
4. Změřte vzdálenost od referenční hrany k linii řezu v **bodě 1** (přední okraj) a v **bodě 2** (zadní okraj).

SEŘÍZENÍ NULOVÉHO BODU ŠROUBY C A D (Rekalibrace přesnosti):

Pokud naměřené rozměry neodpovídají přesně hodnotě 20,0 cm, proveďte mikrometrické vyrovnání ocelových stupnic:

- Povolte aretační šroub C a šroub D na předních ramenech.
- Pokud **bod 1** neodpovídá přesně 20,0 cm, posuňte ocelovou stupnici pod **šroubem C** do správné polohy a šroub C dotáhněte.
- Pokud **bod 2** neodpovídá přesně 20,0 cm, posuňte ocelovou stupnici pod **šroubem D** do správné polohy a šroub D dotáhněte.
- Proveďte nový zkušební řez a postup opakujte, dokud body 1 i 2 nevykazují shodně přesně 20,0 cm.

KROK 4: Montáž a aretace tlakově odlévaného dorazu hlavy (litinové vedení)

1. Pomocí inbusového klíče M5 uvolněte 4 šrouby v hlavě základny a usaďte odlévaný doraz (šrouby zatím nedotahujte napevno).
2. Přiložte tovární hranu dlaždice současně k příčce i k odlévanému dorazu hlavy, čímž vymezíte absolutní kolmost (90°).
3. Inbusovým klíčem M5 pevně dotáhněte všechny 4 šrouby stupnice hlavy do kříže.

2. FIXACE NA TĚLO RUČNÍ NEBO ELEKTRICKÉ ŘEZAČKY A PRACOVNÍ STŮL

Uchycení k ruční ložiskové řezačce:

Při montáži k ruční řezačce dbejte na to, aby horní hrana prodlužovacích ramen tvořila zcela jednolitou rovinu s pryžovým odpruženým lůžkem řezačky. Případný výškový schod by způsobil nežádoucí ohybové napětí v dlaždici a křivý lom.

Fixace k pracovnímu stolu a elektrické pile:

Při použití jako vodicí pravítko pro ponornou elektrickou pilu upněte nosný duralový profil KD10677 k pracovnímu stolu pomocí dodaných rychloupínacích čelistí. Zkontrolujte tuhost upnutí poklepem – lišta se nesmí prohnout ani posunout.

3. KONTROLNÍ CHECKLIST A UTAHOVACÍ MOMENTY PO MONTÁŽI

Kontrolovaný konstrukční uzel	Kritérium správné montáže a geometrie	Předepsaný úkon / moment
Šroub A v montážním otvoru B	Rameno je pevně staženo se základnou, nulová vůle v krutu i ohybu	Dotažení montážním klíčem (8–10 Nm)
Kalibrační šrouby C a D	Stupnice pevně fixována, bod 1 a bod 2 shodně vykazují 20,0 cm	Dotažení klíčem M5 po seřízení
4 šrouby hlavy vodicího dorazu	Doraz lícuje s hranou dlaždice pod úhlem 90°, bez kmitání	Pevné dotažení klíčem M5 do kříže
Příčný doraz (Cross Bar)	Hladký posuv v drážce před aretací, pevné sevření obou ramen	Ruční dotažení hvězdicových šroubů M6

1. SPECIFIKA FORMÁTOVÁNÍ VELKOFORMÁTOVÉ KERAMIKY A SLINUTÉHO GRESU

Velkoformátové obkladové materiály (formáty 60×60 cm, 80×80 cm, 100×100 cm a štíhlé pásky do 1 000 mm) vykazují vysoké vnitřní pnutí vzniklé při vysokotlakém lisování a výpalu nad 1 200 °C. Gres porcellanato se vyznačuje extrémní tvrdostí (stupeň 8 dle Mohse) a nulovou nasákavostí (< 0,5 %). Úspěšné naříznutí a čistý lom vyžadují absolutně rovnou opěrnou plochu a stabilní vedení, které poskytuje systém KD10677.

2. ELIMINACE PROHNUTÍ OBKLADU A PODEPŘENÍ TĚŽKÝCH DESEK

Při řezání dlaždic délky 1 000 mm hrozí průhyb materiálu pod vlastním tlakem řezného pojezdu, což vede k rozkmitání desky a vybočení z linie řezu:

Plný výsuv obou ocelových ramen:
Před položením dlaždice vysuňte obě teleskopická ocelová ramena na maximální potřebné rozpětí. Perforace v ramenech zamezuje hromadění keramického prachu pod deskou. Horní opěrná hrana ramen musí přesně lícovat s výškou lůžka řezačky.

Podložení středové zóny velkoformátu:
U tenkostěnných velkoformátů (tloušťka 3,5–6 mm) podložte převislé okraje přídavnými pryžovými podložkami. Dlaždice nesmí pružit ani v jednom bodě. Stabilní podpora eliminuje nekontrolované prasknutí desky ještě před dojetím pojezdu.

3. NASTAVENÍ PŘESNÉHO ÚHLU PRO POKLÁDKU NA KOSO (-45° AŽ +45°)

Pokládka na koso a vzory rybí kosti (Herringbone):
Povolte aretační křídlovou matici na úhloměru a nastavte požadovaný úhel v rozsahu -45° až +45°. Pro diagonální pokládku (diamond layout) nastavte přesně 45°. Pro vzory rybí kost nastavte ±30° nebo ±45° dle projektu. Přiložte dlaždici do vnitřního vybrání úhloměru a dotáhněte aretaci.

Geometrie a technika náběhu na ostrý roh:
Délka diagonálního řezu čtvercové dlažby o straně a je rovna $d = a \times \sqrt{2}$ (např. 60×60 cm má úhlopříčku 848,5 mm; 70×70 cm má 989,9 mm). Při náběhu řezného kolečka na špičatý roh začínejte řez velmi jemným tlakem, aby nedošlo k odštípnutí sklovitého rohu dlaždice.

4. OPAKOVANÉ SÉRIOVÉ ŘEZY SE ZARÁŽKOU (CROSS BAR)

Postup pro přesné sériové řezání pásků a soklů:
Potřebujete-li nařezat desítky kusů dlažby o stejné šířce (např. soklové lišty 80 mm nebo pásky 200 mm):

1. Povolte oba černé hvězdicové šrouby M6 na příčném dorazu (poprzeczka).
2. Posuňte jezdce dorazu na požadovanou hodnotu na obou paralelních kalibrovaných stupnicích.
3. Pevně dotáhněte oba aretační šrouby M6. Zkontrolujte rovnoběžnost dorazu s linií řezu.
4. Každou dlaždici zasuňte těsně k dorazu bez nárazu a proveďte řez. Všechny odřezky budou mít identický rozměr s přesností ±0,2 mm.

5. SPRÁVNÁ TECHNIKA NAŘÍZNUTÍ A KONTROLOVANÉHO LOMU

Zásady perfektního řezu:
1. **Jeden souvislý tah:** Řezné kolečko veďte po celé délce obkladu jedním plynulým, nepřerušovaným tahem od sebe k dorazu. Nikdy neřežte vícenásobně tam a zpět v jedné stopě – dochází k vyštipování glazury a otupení břitu!
2. **Rovnoměrný tlak:** Tlak na ovládací rukojeť musí být přiměřený tvrdosti obkladu (cca 15–25 N). Řez musí vydávat jemný šelestivý zvuk bez drcení střepu.
3. **Poloha lámací patky:** Po dojetí na konec desky přesuňte lámací můstek cca 15–20 mm od okraje desky a plynulým tlakem na páku materiál rozlomte.

6. DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PARAMETRY VELKOFORMÁTOVÝCH MATERIÁLŮ

Druh obkladového materiálu	Tloušťka dlaždice	Typ kolečka & nůž	Doporučená technika lomu
Tenkostěnný gres (Slim)	3,5 – 6 mm	Ø 22 mm TiN ložiskové	Mimořádně jemný tlak, okamžitý lehký lom
Standardní slinutá dlažba	8 – 11 mm	Ø 22 mm TiN / YG6X	Střední tah, plynulý tlak na střed lomu
Těžká zátěžová dlažba	12 – 18 mm	Ø 22 mm karbid s ložiskem	Pevný souvislý tah, lámání s podložením konce
Glazovaný velkoformát	6 – 10 mm	Ø 15 / 22 mm YG6X	Konstantní tah bez vibrací, čistý lom

1. VLIV KERAMICKÉHO PRACHU A BRUSNÉHO KALU NA VODICÍ MECHANISMUS

Při zpracování velkoformátových obkladů vzniká jemný křemenný a keramický prach s tvrdostí 7 až 9 Mohsovy stupnice. Pokud tento mikroprach pronikne do vodicích drážek, posuvných pouzder ramen nebo závitů aretačních šroubů, chová se jako vysoce účinné brusivo. Během několika týdnů může dojít k vydření eloxovaného povrchu duralového profilu, ztrátě pravoúhlosti dorazů a poškození lineárních ložisek pojezdu.

2. POSTUP SYSTEMATICKÉHO ČIŠTĚNÍ PO KAŽDÉ PRACOVNÍ SMĚNĚ

A. Čištění po suchém formátování:

- Vyfoukejte vodicí drážky, ramena i stupnice stlačeným vzduchem (max. 4 bar).
- Jemným štětcem s přírodním vlasem vymeťte usazený prach ze všech spár a drážek.
- Otřete eloxované duralové tělo a ocelové stupnice suchou mikrovláknovou utěrkou.
- Nikdy nepoužívejte drátěné ocelové kartáče, které by sedřely elox a zničily stupnice.

B. Čištění po mokrém řezání a kontaktu s vodou:

- Při expozici vodní mlze ihned omyjte díly čistou vodou a odstraňte zbytky kalu.
- Všechny kovové součásti důkladně osušte savou utěrkou.
- Zvláštní pozornost věnujte vnitřním dutinám ramen a závitovým otvorům A a B.
- Nenechávejte brusnou emulzi na nástroji zaschnout – způsobuje korozi a mapy na hliníku.

3. KONTROLA ROVINNOSTI LIŠTY VLASOVÝM PRAVÍTKEM (DIN 874)

Pro ověření dokonalé geometrie duralového profilu 1 000 mm provádějte pravidelnou kontrolu rovinnosti podle níže uvedeného postupu:

Metodika zkoušky přímosti nožovým (vlasovým) pravítkem:

1. Položte vodicí lištu na zcela rovný podklad a očistěte referenční vodicí hranu technickým lihem.
2. Přiložte certifikované nožové pravítko DIN 874/0 podél celé délky 1 000 mm.
3. Proti silnému zdroji světla zkontrolujte světelnou spáru mezi lištou a nožovým břitem pravítka.
4. **Přípustná provozní tolerance:** Světelná spára nesmí po celé délce 1 000 mm přesáhnout **0,20 mm**. V případě zjištění průhybu způsobeného pádem či mechanickým nárazem je nutné lištu odborně srovnat nebo vyměnit za originální náhradní díl KRAFT&DELE.

4. PRAVIDLA MAZÁNÍ: SUCHÉ PTFE MAZIVO VS. KATEGORICKÝ ZÁKAZ VAZELÍN

KATEGORICKÝ ZÁKAZ HUSTÝCH VAZELÍN A MOTOROVÝCH OLEJŮ:

Na vodicí lišty, teleskopická ramena a dorazy je **přísně zakázáno nanášet běžná plastická maziva, motorové oleje či vazelíny!** Mastný film váže jemný keramický prach a během několika desítek řezů vytvoří vysoce abrazivní brusnou pastu, která zničí vodicí plochy a zablokuje posuv jezdců.

POVOLENÁ KLUZNÁ MAZIVA: SUCHÝ TEFLONOVÝ SPREJ (PTFE):

Pro hladký chod vodicích mechanismů používejte výhradně **suché teflonové mazivo (PTFE sprej)**. Po aplikaci a odpaření rozpouštědla zanechává na kovu mikroskopický nemastný kluzný film, na který neulpívá prach, zamezuje opotřebení a odpuzuje vlhkost. Závity aretačních šroubů ošetřete jednou za měsíc jednou kapkou oleje na jemnou mechaniku.

5. KOMPATIBILITA CHEMICKÝCH PROSTŘEDKŮ PŘI ÚDRŽBĚ

Kategorie chemie	Konkrétní přípravek	Posouzení vhodnosti & pravidla použití
Kluzné suché mazivo	Suchý PTFE sprej (Teflon)	DOPORUČENO: Vytváří nemastný film, nelepí prach, snižuje tření.
Čistič drážek a odmašťovač	Technický izopropylalkohol (IPA)	DOPORUČENO: Dokonale odstraňuje nečistoty a mastnotu bez poškození eloxu.
Plastická maziva a vazelíny	Lithiové tuky, grafitová vazelína, olej 15W-40	PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO: Vytváří brusnou pastu s keramickým prachem!
Kyselé odstraňovače cementu	Kyselina solná (HCl), kyselé čističe spár	PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO: Agresivně naleptávají eloxovaný dural i zinkování oceli.

6. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Servisní interval	Předepsaný úkon preventivní údržby	Použité nářadí / materiál
Před každým použitím	Vizuální kontrola ramen, dotažení šroubů A, C, D a 4 šroubů hlavy.	Inbus M5, montážní klíč
Po každé směně	Vyfoukání prachu, otření utěrkou z mikrovlákna, vysušení po vodě.	Stlačený vzduch, mikrovlákno
Týdně / 40 hodin	Aplikace suchého PTFE spreje na teleskopická ramena a posuvné drážky.	Suchý PTFE sprej
Měsíčně / 160 hodin	Kontrola rovinnosti vlasovým pravítkem DIN 874, kontrola kolmosti 90°.	Vlasové pravítko, úhelník DIN 875
Před odstávkou	Kompletní očištění, odmaštění lihem, konzervace ocelových částí, složení.	Konzervační olej, transportní matice

1. METODIKA OVĚŘENÍ GEOMETRICKÉ PŘESNOSTI ŘEZU

Při pokládce velkoformátové dlažby s úzkými rektifikovanými spárami (1,0–1,5 mm) se jakákoliv geometrická odchylka vodicího systému okamžitě projeví na výsledném díle. Provádějte pravidelnou kontrolu pravoúhlosti 90° pomocí dílenského úhelníku DIN 875/1 a kontrolu paralelity vysunutých ramen digitálním posuvným měřítkem.

2. DIAGNOSTICKÁ TABULKA PROBLÉMŮ, PŘÍČIN A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Zjištěný problém	Pravděpodobná technická příčina	Doporučený postup nápravy / seřízení
Odchylka úhlu (kónický řez, bod 1 vs. bod 2)	Uvolněné kalibrační šrouby C a D; posunutá ocelová stupnice na rameni.	Povolte šrouby C a D, proveďte zkušební vryp na 20 cm a přesně seřiďte stupnice dle postupu na straně 4.
Úhel řezu neodpovídá 90°	Uvolněné 4 šrouby M5 v hlavě dorazu; usazený prach pod čelem odlitku.	Povolte šrouby M5, vyčistěte dosedací plochy, srovnejte doraz podle tovární dlaždice a šrouby dotáhněte do kříže.
Podbroušení hrany / šikmá fazeta řezu	Vychýlení vodicí lišty z osy; opotřebené nebo vyviklané kolečko na čepu.	Vyměňte řezné kolečko; vymezte boční vůli pojezdu na centrální tyči seřízením excentrických ložisek.
Prokluz materiálu a vybočení z dorazu	Nedostatečná fixace velkoformátu; mastné nebo zaprášené opěrné lůžko.	Zajistěte dlaždici rychloupínacími svorkami; odmastěte pryžová lůžka a opěrné dorazy lihem IPA.
Vyštipování hran na slinutém gresu	Tupé řezné kolečko; příliš silný řezný přítlak; nevhodný průměr kolečka.	Nasaďte originální kolečko Ø 22 mm TiN s kuličkovým ložiskem; veďte řez plynulým tahem s mírným přítlakem.
Dlaždice praská mimo linii řezu	Výškově nesrovnaná ramena; dlaždice pruží ve středu; cizí střep pod deskou.	Seřiďte výšku ramen šroubem A do roviny s lůžkem; podložte střed desky podložkou; očistěte plochu.
Tuhý posuv příčného dorazu	Zanesené vodicí drážky keramickým prachem a kalovými usazeninami.	Demontujte doraz, vyčistěte drážky štětcem a aplikujte suchý teflonový PTFE sprej.

3. VÝROBNÍ A PROVOZNÍ MEZNÍ TOLERANCE KRAFT&DELE PROFESSIONAL

Měřený geometrický parametr	Přípustná provozní mezní odchylka	Zkušební metodika a měřidlo
Přímost vodicí lišty na délce 1 000 mm	max. ±0,20 mm	Nožové pravítko DIN 874 / sparoměrka
Úhlová kolmost 90° dorazu hlavy	max. ±0,15° (±0,25 mm na 300 mm)	Dílenský úhelník DIN 875/1
Úhlová přesnost pravítka -45° až +45°	max. ±0,20°	Úhloměr s noniem DIN 862
Opakovatelnost dorazu příčky na 20 cm	max. ±0,10 mm	Digitální posuvné měřítko

4. PŘEHLED ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Pro zajištění deklarované přesnosti používejte výhradně originální náhradní komponenty KRAFT&DELE:

Mechanické zarážky a měřidla:

- **KD10677-ND01:** Tlakově litý čelní doraz hlavy s montážní sadou
- **KD10677-ND02:** Ocelové prodlužovací rameno levé / pravé
- **KD10677-ND03:** Sada leptaných nerezových stupnic se šrouby C a D
- **KD10677-ND04:** Úhlové pravítko -45° až +45° s aretační maticí

Upínací prvky a řezné nástroje:

- **KD10677-ND05:** Hvězdicové aretační šrouby M6 (sada 4 ks)
- **KD10677-ND06:** Excentrické rychloupínací čelisti na vodicí lištu
- **KD10677-ND07:** Karbidové řezné kolečko Ø 22 mm TiN ložiskové
- **KD10677-ND08:** Suchý PTFE mazací sprej KRAFT&DELE (400 ml)

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC 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 na velkoformátovou dlažbu 1 000 mm**
Modelové označení: **KD10677** (výrobní řada **KD10677 / KD10678**)
Funkční zařazení: Mechanické vodicí, měřicí a úhlové příslušenství ručních a elektrických řezaček obkladů
Rok výroby a certifikace: 2026 • Sériové číslo: uvedeno na výrobním štítku a obalu výrobku

Je v plné shodě se všemi příslušnými bezpečnostními a technickými 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 řízení jakosti ISO 9001:2015:** Certifikovaný standard řízení výroby, montáže a výstupní geometrické 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 V ČESKÉ REPUBLICE A AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD10677** se poskytuje standardní záruční lhůta **24 měsíců** pro spotřebitele (dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO).

2. Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu, výrobní vady a nefunkčnost při dodržení všech pokynů tohoto návodu.

3. Ze záruky jsou vyjmuty spotřební díly podléhající běžnému opotřebení, mechanická poškození, přetížení a neodborné zásahy.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce / Dovozce do EU: **FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Elektronický návod a technická podpora: *www.kraftdele.info / obsluha@kraftdele.cz*.

Elektrická a elektronická zařízení (WEEE) nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných dvorech k recyklaci.

3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / Revize	Zjištěný stav & Vyměněné díly	Razítko a podpis servisu
	Vstupní kontrola před předáním	Kompletní sestava, funkční zkouška	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná roční revize / Údržba		
	Pozáruční servis / Oprava		

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální náhradní díly KRAFT&DELE (karbidová řezná kolečka YG6X/TiN, aretační šrouby, úhlová pravítka, nerezové stupnice) nebo technickou konzultaci, kontaktujte autorizovaný servis FOREINTRADE S.A. Uvádějte vždy model KD10677 a sériové číslo.