PROFESIONÁLNÍ LOŽISKOVÁ RUČNÍ ŘEZAČKA NA OBKLADY 48" (1200 MM)

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU	VEDENÍ	ŘEZNÉ KOLEČKO	ZÁRUKA
Až 1 200 mm (48")	**Ocelová kolejnice + ložiska**	**Karbid wolframu Ø 22 mm**	**24 měsíců**

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální velkoformátová ruční řezačka dlažby s maximální délkou rovného řezu 1200 mm.
- Robustní masivní jednokolejnicové vedení z plného ocelového profilu s nulovým průhybem.
- Pojezdová hlava osazená zapouzdřenými kuličkovými ložisky s plynulým chodem bez vůlí.
- Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu (YG6X) s titanovým povlakem a ložiskovým uložením.
- Silný lámací mechanismus s magnetickým přidržením lamače pro nerušený výhled na linii řezu.
- Boční výklopná podpěrná ramena pro stabilní podepření velkoformátových dlaždic a hliníkové pravítko s úhloměrem.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Při řezání a lámání dlažby mohou odletovat ostré keramické střepy! Vždy používejte ochranné brýle ČSN EN 166 a pracovní rukavice ČSN EN 388. Nepoužívejte nadměrnou sílu při nařezávání glazury – stačí jeden plynulý tah. Udržujte ruce mimo prostor řezného kolečka a lámací patky.

1. KONCEPCE VELKOFORMÁTOVÉ ŘEZAČKY KD10734 (1200 MM / 48")

Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažeb KRAFT&DELE KD10734 je určena pro přímé i diagonální řezání velkoformátové keramiky, slinutého gresu, porcelánové kameniny a glazovaných dlaždic o délce hrany až 1 200 mm a tloušťce materiálu od 4 do 16 mm.

Základem stroje je masivní jednokolejnicový vodicí profil z plné tažené oceli o rozměru 40 × 15 mm. Tento profil nabízí extrémní torzní a ohybovou tuhost. Na rozdíl od běžných dvoutrubkových řezaček nedochází u modelu KD10734 k sebemenšímu průhybu kolejnice uprostřed řezu, což garantuje naprostou rovinnost lomu po celé délce 1,2 metru.

POJEZDOVÁ HLAVA SE 6 LOŽISKY

Masivní litá jezdcová hlava je osazena šesti zapouzdřenými kuličkovými ložisky s možností vymezení vůle pomocí excentrických šroubů. Pojezd je sametově hladký, bez jakékoliv boční vůle.

TITANOVÉ ŘEZNÉ KOLEČKO Ø 22 MM

Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu (YG6X) s nitrid-titanovým povlakem (TiN) je uloženo na miniaturním kuličkovém ložisku. Zajišťuje ostré a přesné nařínutí i nejtvrdších gresů.

2. ANATOMIE A DÍLY ŘEZAČKY

Komponenta	Materiál	Funkce
Vodicí kolejnice 40×15 mm	Plná legovaná konstrukční ocel	Pevné vedení vozíku bez průhybu uprostřed.
Základní rám se stoly	Ocelový profil + odpružené hliníkové desky	Tlumení rázů při lámání dlažby gumovým potahem.
Boční výklopné podpěry	Silnostěnný hliníkový profil	Podepření širokých dlaždic bez jejich přepadávání.
Pravítko s úhloměrem	Eloxovaný hliník s milimetrovou stupnicí	Rychlé nastavení pravoúhlých i úhlových řezů 0–60°.

MAGNETICKÝ LÁMAČ: Lámací patka je vybavena magnetickým mechanismem, který ji během řezu přidržuje ve zdvižené poloze. Obsluha má tak dokonalý výhled na linii řezného kolečka bez nutnosti ručního přidržování.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Modelové označení	**KRAFT&DELE KD10734**
Typ zařízení	**Profesionální ruční jedno-kolejnicová řezačka obkladů a dlažeb**
Maximální délka rovného řezu	**1 200 mm (48 palců)**
Maximální rozměr dlažby pro diagonální řez	**850 × 850 mm**
Tloušťka řezaného materiálu	**4 – 16 mm**
Vodicí lišta	**Masivní plochý ocelový profil (šířka 40 mm, tloušťka 15 mm)**
Pojezdový systém	**Vozík se 6 zapouzdřenými kuličkovými ložisky s vymezováním vůle**
Řezné kolečko	**Ø 22 × 6 × 6 mm ze slinutého karbidu wolframu (TCT) s kuličkovým ložiskem**
Základna	**Zesílený ocelový profil s odpruženými hliníkovými stoly a pryžovým potahem**
Příslušenství	**Nastavitelné hliníkové úhlové pravítko, 2 boční výklopná ramena**
Celková délka řezačky	**cca 1 450 mm**
Hmotnost zařízení	**cca 14,5 kg**

2. TABULKA VHODNOSTI MATERIÁLŮ A ŘEZNÝCH TLAKŮ

Typ materiálu dlažby	Doporučená tloušťka	Přítlak na řezné kolečko	Metodika lomu
Glazovaný obklad stěn	4 – 10 mm	Velmi lehký plynulý přítlak	Okamžité čisté odlomení na kraji desky.
Slinutý matný gres	6 – 12 mm	Střední konstantní přítlak	Důrazný úder na konec páky lámací patky.
Leštěná gresová dlažba	8 – 14 mm	Střední přítlak bez zaváhání	Přesné dosednutí patky cca 1 cm od okraje.
Reliéfní / rustikální dlažba	8 – 16 mm	Vyšší přítlak přes nerovnosti	Pomalé stlačení s citem na pružných stolech.

OBSAH BALENÍ VÝROBKU KD10734

- 1× Profesionální ložisková ruční řezačka dlažby 1 200 mm KRAFT&DELE KD10734
- 1× Titanové řezné kolečko Ø 22 mm s kuličkovým ložiskem (instalováno)
- 2× Boční hliníkové výklopné rameno pro velkoformátové dlaždice
- 1× Nastavitelné úhlové vodicí pravítko s milimetrovou a úhlovou stupnicí
- 1× Návod k obsluze a technická dokumentace v českém jazyce

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO PROVOZU PŘI ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ DLAŽBY

Při nařezávání a lámání tvrdé keramiky a slinutého gresu vzniká extrémní vnitřní pnutí. Při nekontrolovaném prasknutí mohou odletovat mikroskopické ostré keramické střepy s vysokou kinetickou energií:

OCHRANA ZRAKU A RUKOU JE POVINNÁ: Při lámání dlaždice VŽDY používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166 s bočními kryty a mechanické pracovní rukavice dle ČSN EN 388! Nikdy se nenaklánějte přímo nad linii řezu v okamžiku stlačení lámací páky.

BEZPEČNÁ ZÓNA ŘEZÁNÍ

- Udržujte ruce a prsty v bezpečné vzdálenosti od řezného kolečka a dosedacích ploch lámací patky.
- Při posuvu vozíku držte výhradně hlavní ergonomickou rukojeť.

STABILITA ŘEZAČKY

- Řezačka vážící cca 14,5 kg musí spočívat na rovném a neklouzavém podkladu.
- Při řezání 120cm dlaždic vždy plně vyklopte obě boční opěrná ramena.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OOPP	Norma ČSN / EN	Účel ochrany
Ochranné brýle	ČSN EN 166 (odolnost proti nárazu částic F)	Ochrana zraku před odlétajícími střepy z lámací hrany.
Pracovní rukavice	ČSN EN 388 (mechanická ochrana 4X42C)	Ochrana před hlubokým pořezáním o čerstvě zlomenou hranu dlažby.
Bezpečnostní obuv	ČSN EN ISO 20345 (S1P/S3 s tužinkou)	Ochrana před pádem těžkých velkoformátových odřezků na nohu.

ZÁKAZ OPAKOVANÉHO PŘEŘEZÁVÁNÍ: Nařezání glazury provádějte VŽDY pouze JEDNÍM plynulým tahem! Opakované přejíždění téže rýhy tupí diamantové kolečko, vytváří zubatou stopu a způsobuje křivý a roztříštěný lom dlaždice.

1. VYBALENÍ A SESTAVENÍ ŘEZAČKY

1. Vyjměte těleso řezačky z přepravního obalu a položte jej na stabilní pracovní stůl nebo rovnou podlahu.
2. Namontujte hliníkové vodicí pravítko s úhloměrem na přední čelo řezačky a zafixujte jej křídlovou maticí.
3. Vyklopte obě boční podpěrná ramena a zkontrolujte, zda jejich horní plocha lícuje s odpruženými stoly řezačky.

2. KONTROLA A VYMEZENÍ VŮLE POJEZDOVÝCH LOŽISEK

SEŘÍZENÍ EXCENTRICKÝCH ŠROUBŮ VOZÍKU

Pojezdový vozík se 6 ložisky nesmí vykazovat žádnou boční vůli (viklání na kolejnici), ale zároveň se musí pohybovat zcela volně bez drhnutí:

- Uchopte rukojeť a zkuste s ní zahýbat do stran kolmo na vodicí kolejnici.
- Zaznamenáte-li vůli, povolte pojistné matice na spodních ložiskách pomocí stranového klíče.
- Otáčením excentrických os jemně přitlačte ložiska k ocelové liště, dokud vůle zcela nezmizí.
- Pojistné matice pevně dotáhněte a zkontrolujte lehkost posuvu po celé délce 1,2 m.

3. KONTROLA A VÝMĚNA ŘEZNÉHO KOLEČKA

KONTROLA BŘITU

Břit titanového kolečka Ø 22 mm musí být dokonale ostrý bez zubů a vyštípnutí. Kolečko se na ložisku musí volně otáčet bez drhnutí.

POSTUP VÝMĚNY

Vyšroubujte středový imbusový šroub osičky kolečka, vyjměte staré kolečko, vložte nové originální kolečko KRAFT&DELE a šroub s citem dotáhněte.

KONTROLA PRAVOÚHLOSTI PRAVÍTKA: Přiložte přesný zámečnický úhelník mezi vodicí lištu a příložník pravítka. Stupnice musí ukazovat přesně 90°. V případě odchylky povolte seřizovací šrouby pravítka a zkalibrujte nulovou polohu.

1. METODICKÝ POSTUP PRO DOKONALÝ ŘEZ DLAŽDICE

Správný postup řezání se skládá ze tří fází: ustavení, plynulé naříznutí a čisté rozlomení:

- **Ustavení dlaždice:** Položte dlaždici glazovanou stranou nahoru na odpružené stoly a přisuňte ji k dorazovému pravítku na požadovaný rozměr. U velkých formátů podepřete desku bočními rameny.
- **Pozice vozíku:** Zatáhněte vozík zcela k sobě na začátek dlaždice. Spusťte rukojeť tak, aby řezné kolečko dosedlo na přední hranu dlažby.
- **Naříznutí (řez):** Plynulým, souvislým pohybem zatlačte rukojeť směrem dopředu od sebe. Aplikujte konstantní přiměřený tlak. Celou délkou dlaždice projedete za cca 2 sekundy s charakteristickým praskavým zvukem prořezávané glazury.
- **Rozlomení (lom):** Na konci řezu přejeďte lámací patkou těsně za okraj dlaždice (cca 1–2 cm od přední hrany). Spusťte magnetický lamač na dlaždici a rázným, ale citlivým tlakem na páku směrem dolů dlaždici čistě rozlomte.

TECHNIKA DIAGONÁLNÍHO ŘEZÁNÍ (45°)

Pro diagonální řezání dlažby (max. 850 × 850 mm) povolte aretační růžici úhloměru na pravítku a nastavte požadovaný úhel 45°. Špičku dlaždice opřete o středovou linii řezu. Naříznutí provádějte obzvláště opatrně na náběhové a výstupní špičce rohu, kde hrozí odštípnutí.

POZOR NA ODPRUŽENÍ STOLŮ: Dlaždice musí při lomu ležet přesně středovou osou řezu na středovém lámacím ocelovém žebru. Odpružené hliníkové desky se při stlačení páky prohnou dolů a umožní čisté rozevření lomu podél rýhy.

1. PERIODICKÁ PÉČE O KOMPONENTY ŘEZAČKY

- **Čištění vodicí kolejnice:** Po každém pracovním dni otřete ocelovou lištu suchým hadrem. Zamezte usazování keramického prachu na pojezdových drahách.
- **Mazání kluzných ploch:** Na vodicí lištu NIKDY nenanášejte husté vazelíny ani motorové oleje, které na sebe vážou prach a vytvoří brusnou pastu! Používejte VÝHRADNĚ suchý PTFE teflonový sprej nebo silikonový olej.
- **Čištění pružin stolů:** Vyfoukejte stlačeným vzduchem prostor pod odpruženými stoly, aby pod nimi nezůstaly keramické střepy bránící propružení při lámání.

2. TABULKA MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A JEJICH ŘEŠENÍ

Projev vady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Křivý lom uhýbající od linie	Vůle v ložiskách vozíku, tupé řezné kolečko, nerovnoměrný tlak.	Vymezte vůli excentrickými šrouby ložisek; vyměňte řezné kolečko za nové.
Vyštipování a zubatý okraj řezu	Nadměrný tlak na kolečko, opakované přeřezávání téže stopy.	Snižte přítlak na páku; nařezávejte pouze jedním plynulým tahem.
Dlaždice se při lomu nechce zlomit	Mělký řez na tvrdém gresu nebo zablokované pružení stolů.	Mírně zvyšte řezný tlak; odstraňte střepy zpod odpružených stolů.
Zadrhávání vozíku na kolejnici	Zanesená ložiska keramickým prachem nebo lepkavý olej na liště.	Omyjte kolejnici technickým lihem, vyfoukejte ložiska a aplikujte PTFE sprej.

3. SKLADOVÁNÍ

Řezačku skladujte v suchém prostředí. Při transportu zajistěte pojezdový vozík na konci vodicí lišty a sklopte boční ramena k tělesu rámu.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD10734** — Profesionální ložisková ruční řezačka na obklady 48" (1200 mm)
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN ISO 12100:2011**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a konstrukční nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené opotřebení těsnění, pryžových vakuových membrán, ložisek, řezných koleček a vodicích kladek, vady způsobené přetěžováním nad stanovené limity nosnosti či momentu, mechanickým pádem či neodborným zásahem.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Obalové materiály (karton, plastové blistry) odevzdejte do tříděného sběru druhotných surovin. Výrobek ani jeho kovové části nepatří do směsného komunálního odpadu. Ocelové, hliníkové a pryžové komponenty jsou 100% recyklovatelné a odevzdávají se do sběrného dvora nebo výkupny surovin v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, mechanické a zkušební parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a kontrola vakuové těsnosti / vůlí		
	Očištění, promazání kluzných vedení / kontrola opotřebení dílů		
	Pravidelná revize dílenského vybavení BOZP		