SADA PRO ŘEZÁNÍ VELKOFORMÁTOVÝCH DLAŽDIC A OBKLADŮ KRAFT&DELE KD10736

Model: KD10736 • Profesionální lištový řezací systém pro přesné lineární dělení velkoformátové keramiky a slinuté dlažby do délky 320 cm



DÉLKA ŘEZU	ŘEZNÉ KOLEČKO	TLOUŠŤKA DLAŽBY	PŘÍSLUŠENSTVÍ
Modulární vodicí lišty až 320 cm	Karbid wolframu (YG6X / TiN)	Pro tloušťky 3 – 12 mm	Přísavky, lámač, přepravní pouzdro

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI ŘEZACÍHO SYSTÉMU KD10736

- Spojovací vodicí lišty z extrudovaného hliníku s ocelovými vodicími drážkami zajišťují 100% přímý a čistý řez.
- Rychloupínací vakuové přísavky pevně fixují vodicí lišty k povrchu dlažby bez nežádoucího posuvu.
- Řezací pojezd s ložiskovým vedením a kolečkem z karbidu wolframu vytváří rovnoměrný a hluboký mikrořez.
- Součástí sady jsou speciální odlamovací kleště (lámač) s regulací tlaku pro bezpečné a čisté oddělení dlažby po řezné lince.
- Modulární koncepce umožňuje sestavit délku lišt přesně podle rozměru zpracovávaného kusu.
- Dodáváno v odolném polstrovaném přepravním vaku pro snadný transport mezi staveništi.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Při řezání a lámání dlažby vždy používejte ochranné brýle a ochranné rukavice proti pořezání! Keramické střepy a odštěpky skloviny jsou extrémně ostré.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ŘEZÁNÍ VELKOFORMÁTOVÉ DLAŽBY

Tento technický master manuál obsahuje pokyny k bezpečné montáži, obsluze a údržbě modulárního lištového řezacího systému KRAFT&DELE KD10736. Nástroj je určen k lineárnímu řezání a lámání velkoformátových keramických obkladů, slinuté dlažby (gresu) a skleněných desek o délce až 320 cm a tloušťce od 3 do 12 mm.

1.1 Riziko pořezání a odlétávajících úlomků

Při nařezávání a následném lámání dlažby vznikají extrémně ostré keramické a sklovité hrany. Nikdy nepřejíždějte prsty po čerstvé řezné hraně. Během lomu dlažby může dojít k odmrštění drobných špon pod vysokým napětím. Všichni přítomní na pracovišti musí mít zrak chráněn bezpečnostními brýlemi.

UPOZORNĚNÍ: Dlažbu vždy řežte na dokonale rovné, stabilní a neprohýbající se pracovní ploše (modulární stůl nebo deska z XPS polystyrenu).

1.2 Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

Při práci se systémem KD10736 je povinné používat schválené ochranné brýle (EN 166), bezpečnostní rukavice s ochranou proti proříznutí třídy D nebo E a pracovní obuv s pevnou tužinkou. Při manipulaci s těžkými deskami dbejte na správnou ergonomii zvedání břemen.

NEBEZPEČÍ PRASKNUTÍ DESKY: Nikdy nelámejte dlažbu bez předchozího uvolnění podtlaku fixačních přísavek vodicí lišty! Pnutí způsobené přísavkami může vést k nekontrolovanému lomu materiálu mimo řeznou linku.

2. SPECIFICKÁ PRAVIDLA PRO NAŘEZÁVÁNÍ A LÁMÁNÍ

Pro čistý a rovný lom je nezbytné dodržovat technologický postup:

1. **Jeden plynulý tah:** Řezací kolečko veďte po lince pouze jednou plynulou silou. Opakované projíždění řezu tupí řezné kolečko a vytváří zubatou hranu.
2. **Dokonalá fixace lišt:** Před řezem ověřte, že jsou všechny vakuové přísavky bezpečně přisáty a vodicí lišta se při bočním tlaku neposouvá.
3. **Kontrola lámače:** Pryžové podložky odlamovacích kleští musí být čisté a bez uvíznutých keramických zrn, která by mohla způsobit bodové prasknutí desky.

PŘEDPĚTÍ MATERIÁLU: Slinutý gres má vysoké vnitřní pnutí. U desek delších než 2 metry provádějte lámání plynule od obou konců směrem ke středu.

3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE ŘEZACÍHO SYSTÉMU KD10736

Systém KD10736 byl vyvinut pro maximální přesnost vedení řezu při velkoformátové montáži:

Technický parametr / Vlastnost	Tovární hodnota KD10736	Zkušební norma / Poznámka
Maximální délka řezu	Až 320 cm (modulární sestava)	3× vodicí lišta (140 + 100 + 80 cm)
Rozsah tloušťky řezaného materiálu	3 mm až 12 mm	Keramika, gres, sklo, slinutý kámen
Řezné kolečko (materiál)	Karbid wolframu (YG6X) s povlakem TiN	Průměr Ø 22 mm, vnitřní ložisko
Konstrukce řezacího pojezdu	Tlakově litý hliník s ergonomickým madlem	Ocelová vodicí kuličková ložiska
Materiál vodicích lišt	Eloxovaný hliníkový profil s ocelovými drážkami	Vysoká odolnost proti průhybu
Spojovací segmenty lišt	Kalené ocelové spojovací tyče s imbusy	Zaručená přímka a souosost spojů
Fixační přísavky	Ruční vakuové pákové přísavky Ø 120 mm	Rychlé upnutí k profilu lišty
Odlamovací systém	Zesílené odlamovací kleště se šroubovým posuvem	Nastavitelný tlak pro tloušťku desky
Přepravní obal	Polstrovaný textilní vak s popruhem	Ochrana lišt při transportu
Celková hmotnost soupravy	Cca 12,5 kg	Snadno přenosné na stavbu

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ SYSTÉMU



Obr. 1: Uspořádání součástí řezacího systému na velkoformátové dlaždice Kraft&Dele KD10736

1. **Modulární hliníkové lišty:** Profily s přesnými drážkami zajišťující přímé vedení pojezdu.
2. **Kalené ocelové spojky:** Segmenty spojující lišty v přesné přímé ose bez výškových schodů.
3. **Řezací ložiskový vozík:** Pojezd s karbidovým kolečkem a ergonomickou přítlačnou rukojetí.
4. **Vakuové fixační přísavky:** Zajišťují pevnou a nehybnou polohu lišty na povrchu dlaždice.
5. **Odlamovací pákové kleště:** Lámač s jemným šroubovým dorazem pro čisté oddělení střepu.
6. **Montážní klíče a přepravní pouzdro:** Imbusové klíče pro dotažení spojek v polstrovaném vaku.

5. POSTUP SESTAVENÍ MODULÁRNÍCH VODICÍCH LIŠT

Přesnost řezu závisí na správném sestavení a seřízení spojů vodicích lišt:

1. **Příprava profilů:** Vyberte potřebné délky lišt podle formátu dlaždice. Z vodicích drážek očistěte veškerý prach a nečistoty. Zasuňte ocelové spojovací tyče do vnitřních komor prvního profilu.
2. **Spojení a vyrovnání přímky:** Nasuňte druhý profil na vyčnívající konce spojek. Přitlačte lišty těsně k sobě, aby mezi nimi nevznikla spára. Pomocí dlouhého ocelového pravítka zkontrolujte přímost vodicí hrany.
3. **Dotažení červíků imbusovým klíčem:** Pevně a rovnoměrně dotáhněte všechny stavěcí imbusové šrouby na spodní straně spojek. Zkontrolujte, zda ložiskový vozík hladce přejíždí přes spoj bez zadrhávání.

6. FIXACE LIŠTY K DLAŽBĚ POMOCÍ PŘÍSAVEK

Pevné uchycení zamezuje posunutí lišty během vyvíjení tlaku při nařezávání:

6.1 Zaměření řezné linky

Odměřte požadovaný rozměr na obou koncích dlaždice. Přiložte sestavenou vodicí lištu tak, aby řezné kolečko vozíku přesně lícovalo s vyznačenými značkami. Zohledněte odsazení vodicí hrany lišty od osy kolečka.

KONTROLA VÝCHOZÍ POLOHY: Před zaaretováním přísavek projeďte vozíkem naprázdno nad dlažbou a ověřte souběh kolečka se značkami na obou koncích.

6.2 Přisátí vakuových patek

Nasuňte držáky přísavek do T-drážky lišty a rozmístěte je rovnoměrně po délce (min. 1 přísavka na každých 80–100 cm). Přitlačte gumovou misku k dlažbě a sklopte vakuovou páčku do aretační polohy.

DRŽENÍ NA STRUKTUŘE: U reliéfních a matných povrchů navlhčete těsnicí břit přísavky vlhkým hadříkem pro dosažení vyššího podtlaku.

7. PRACOVNÍ POSTUP NAŘEZÁVÁNÍ POJEZDEM

Kvalitní lom vyžaduje přesně dávkovaný tlak a plynulý pohyb po celé délce:

7.1 Vedení řezu karbidovým kolečkem

Nasaďte řezací vozík na začátek lišty. Oběma rukama uchopte rukojeť pojezdu. Vyviňte rovnoměrný přítlak směrem dolů a plynulým, nepřerušovaným tahem přejeďte po celé délce dlaždice až za její koncovou hranu.

A **Charakteristický zvuk:** Správný řez se projevuje tichým rovnoměrným šustěním – kolečko nesmí drnčet ani odskakovat.

7.2 Použití odlamovacích kleští

Po dokončení řezu odjistěte a odsuňte vodicí lištu. Nasuňte lámací kleště na okraj dlaždice tak, aby středová lícovací ryska kleští přesně mířila na naříznutou linku. Otáčením horního šroubu plynule zvyšujte tlak až k oddělení materiálu.

B **Postupné lámání:** U dlouhých desek nejprve mírně naštípněte obrobek na obou koncích, poté dojde k čistému lomu po celé délce.

8. ZAKÁZANÉ MANIPULACE A BEZPEČNOSTNÍ LIMITY

Pro zamezení poškození nástroje a drahého materiálu přísně dodržujte následující zákazy:

PŘÍSNĚ ZAKÁZANÉ ČINNOSTI:

- Přejíždět pojezdem po téže řezné lince podruhé – hrozí okamžité vyštípnutí hrany a ztupení kolečka.
- Tloudit do nařízнuté dlaždice pěstí, kladivem nebo gumovou paličkou s cílem vyvolat lom.
- Používat systém k řezání dlažby s tloušťkou přesahující 12 mm nebo materiálu s nerovným profilovaným rubem.
- Dotahovat spojovací imbusy nadměrným momentem – hrozí stržení závitu v hliníkovém profilu.
- Přenášet sestavenou 3metrovou lištu uchopením pouze za jeden konec – hrozí její trvalé prohnutí.

ZABROUŠENÍ HRANY: Po oddělení desky srazte ostrou keramickou hranu diamantovou brusnou houbičkou o zrnitosti P120 nebo P200.

9. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE O ŘEZACÍ SYSTÉM KD10736

Udržování systému v čistotě zaručuje lehký chod ložisek a přesnost řezu na desetiny milimetru:

9.1 Čištění vodicích lišt a ložisek

Po každé směně důkladně vyfoukejte nebo vymeťte jemný keramický prach z vodicích drážek lišt a kuličkových ložisek pojezdu. Prach působí jako abrazivo a zvyšuje valivý odpor. Drážky lišt vytřete suchým mikrovláknovým hadříkem.

ZÁKAZ HUSTÝCH TUKŮ: Na vodicí lišty nikdy nenanášejte husté vazelíny – lepí na sebe abrazivní keramický prach a zadírají ložiska pojezdu!

9.2 Kontrola a výměna řezného kolečka

Pravidelně prověřujte stav ostří karbidového kolečka. Pokud kolečko vykazuje zuby, otupení nebo se neotáčí volně na své hřídelce, povolte upevňovací šroub a vyměňte kolečko za nové originální řezné kolečko Kraft&Dele.

KAPKA OLEJE: Na vnitřní ložisko řezacího kolečka kápněte jednou za týden 1 kapku teflonového (PTFE) nebo lehkého silikonového oleje.

9.3 SKLADOVÁNÍ V PŘEPRAVNÍM POUZDRU

Lišty rozložte a uložte do jednotlivých kapes polstrovaného vaku. Spojovací segmenty, imbusové klíče a vozík uložte do příslušných vnitřních přihrádek. Skladujte v suchém prostředí při teplotách od –10 °C do +45 °C chráněné před pádem a ohnutím.

9.4 OBJEDNÁVÁNÍ SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU

Náhradní karbidová řezná kolečka Ø 22 mm, pryžové patky lámače a přídavné vakuové přísavky lze objednat u distributora Nejedlý s.r.o. na `www.nasenaradi.cz`.

10. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ

Přehled možných provozních stavů při řezání velkoformátové dlažby a postupy jejich řešení:

Závada / Problém	Možná příčina	Postup nápravy a řešení
Řezné kolečko drhne nebo se při tahu neotáčí	Zanesené ložisko kolečka jemným prachem; příliš utažený středový čep kolečka na vozíku.	Vyčistěte uložení kolečka čističem brzd, nakapejte kapku oleje a zkontrolujte vůli dotažení čepu.
Dlažba po naříznutí praská šikmo mimo linku	Příliš malý přítlak při řezu; nerovný podklad pod dlažbou; nedořízntutý okraj desky.	Zajistěte dokonale rovný podklad; veďte řez plynulým stálým tlakem až přes obě hrany materiálu.
Vodicí lišta se při řezu posunuje po dlažbě	Znečištěné nebo mastné přísavky; prach na dlažbě; uvolněné páčky vakuových patek.	Otřete dlažbu a pryž přísavek lihem; navlhčete těsnicí břity a pevně zaklapněte páčky.
Pojezd zadrhává v místě spojení dvou lišt	Nesprávně vyrovnaný spoj; nedotažené spojovací červíky; výškový odskok profilů.	Povolte imbusy, přiložte pravítko na vodicí hranu, srovnejte profily do roviny a znovu pevně dotáhněte.
Odlamovací kleště drtí hranu dlažby bez lomu	Opotřebované nebo ztvrdlé pryžové patky kleští; kleště nejsou umístěny v ose řezu.	Vyměňte ochranné návleky kleští; přesně vyrovnejte rysku kleští na naříznutou linku.

11. PLÁN PREVENTIVNÍ PÉČE O ŘEZACÍ SOUPRAVU

Pravidelný servis zaručuje dokonalou přesnost a čistotu řezu bez štípání skloviny:

- **Před zahájením práce:** Kontrola ostří kolečka a hladkého pojezdu ložiskového vozíku po liště.
- **Po každém řezu:** Ometení keramických špon z vodicích drah před dalším nařezáváním.
- **Po ukončení práce:** Rozebrání lišt, otření profilů do sucha a uložení do transportního pouzdra.
- **Měsíčně:** Kontrola vůle ložisek na vozíku a kontrola přilnavosti pryžových misek přísavek.

12. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: Foreintrade S.A.
Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • DIČ / NIP: PL5272671502
Identifikace výrobku: Sada pro řezání velkoformátových dlaždic a obkladů 320 cm
Model: KRAFT&DELE KD10736 • **Rok výroby:** 2026
Výrobce tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení technických předpisů a bezpečnostních norem:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních (MD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- ČSN EN ISO 12100:2011 – Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
- DIN ISO 5743 – Ruční řezné a lámací nářadí pro stavebnictví – Technické požadavky

Místo a datum vydání: Tarczyn, 15. ledna 2026
Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein

Krzysztof Forein
Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobek **KD10736 – Sada pro řezání velkoformátových dlaždic a obkladů Kraft&Dele KD10736** záruku v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) činí záruční doba **12 měsíců**.
Výhradní distributor pro ČR a autorizovaný servis:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v České republice • Provozovatel specializovaného e-shopu **www.nasenaradi.cz**
Technická podpora, reklamace a objednávky originálních náhradních dílů: **info@nasenaradi.cz** • **www.nasenaradi.cz**
Ekologická likvidace: Tento výrobek ani jeho obal nesmí být likvidován s netříděným komunálním odpadem. V souladu se **zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** odevzdejte vyřazený výrobek k ekologické recyklaci na sběrném dvoře nebo u autorizovaného prodejce. Chraňte životní prostředí!

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / revize	Zjištěný stav / provedená oprava	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti	Zařízení splňuje veškeré technické normy	Vstupní kontrola Forein