Oboustranné pilové plátky do ruční pily na kov a dřevo 300 mm

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA LISTU	OBOUSTRANNÉ OZUBENÍ	PRUŽINOVÁ OCEL HCS	BALENÍ 72 KS
300 mm (12") standardní rozteč čepů	**Jemné na kov (24 TPI) / Hrubé na dřevo (8 TPI)**	**Flexibilní tělo z uhlíkové oceli s kaleným břitem**	**Hromadné dílenské balení o celkové hmotnosti 2,5 kg**

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI PILOVÝCH PLÁTKŮ KD1090

- Univerzální oboustranné pilové plátky o standardní délce 300 mm navržené pro ruční rámové pily na řezání kovových profilů i dřevěných materiálů
- Dvojí geometrie ozubení: horní hrana disponuje jemnými vlnitě rozvedenými zuby pro ocel a neželezné kovy, spodní hrana frézovanými zuby pro dřevo a plasty
- Tělo vyrobeno z vysoce kvalitní legované uhlíkové pružinové oceli (High Carbon Steel), která odolává zlomení při ohybu a zaručuje dlouhou životnost
- Indukčně tvrzené špičky zubů dosahují tvrdosti 60–62 HRC, což zajišťuje vysokou odolnost proti otupení i při řezání konstrukčních ocelí
- Standardizované upínací otvory o průměru 4,2 mm s roztečí 300 mm pro spolehlivé napnutí ve všech typech standardních rámových pil
- Velké balení obsahující 72 kusů je ideální pro řemeslníky, zámečnické dílny, montážní čety i průmyslovou údržbu s vysokou spotřebou listů

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO ŘEZÁNÍ A MANIPULACI S PLÁTKY:
Při řezání a výměně pilových plátků VŽDY používejte ochranné rukavice odolné proti proříznutí a bezpečnostní brýle! Pilový list v rámu napínejte přiměřenou silou; nadměrné přepětí může způsobit prasknutí listu a odmrštění ostrých úlomků. Řezaný materiál vždy pevně upněte do svěráku nebo pomocí truhlářských svorek. Chraňte plátky před korozí.

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA PLÁTKŮ KD1090

Model zařízení	KRAFT&DELE KD1090
Typ řezného nástroje	Oboustranný ruční pilový plátek do rámové pily
Jmenovitá délka	300 mm (12 palců)
Celková délka listu	312 mm (vzdálenost středů čepů 300 mm)
Šířka listu	25 mm
Tloušťka listu	0,8 mm
Materiál těla listu	Legovaná uhlíková pružinová ocel (HCS)
Tvrdost břitů zubů	60 – 62 HRC (indukční kalení)
Ozubení - strana A (kov)	Jemné vlnité ozubení, 24 TPI (zubů na palec)
Ozubení - strana B (dřevo)	Frézované střídavě rozvedené ozubení, 8 TPI
Průměr upínacích otvorů	4,2 mm (kompatibilní se všemi standardními rámy)
Obsah balení / hmotnost	72 ks pilových plátků / celková hmotnost 2,5 kg

2. GEOMETRIE A KONSTRUKCE OBOUSTRANNÉHO PLÁTKU

Horní břit pro kovy (24 TPI)

- **Vlnitý rozvod zubů:** Snižuje boční tření a zabraňuje sevření plátku v hlubokém zářezu.
- **Hustota ozubení 24 TPI:** Ideální pro ocelové trubky, profily, plechy a neželezné kovy.
- **Indukční kalení:** Špičky zubů zušlechtěny na tvrdost 60–62 HRC pro vysokou odolnost břitu.
- **Řezný směr:** Doporučeno instalovat se zuby směřujícími dopředu od rukojeti (řez v tlaku).

Spodní břit pro dřevo a plasty (8 TPI)

- **Frézované zuby 8 TPI:** Hrubší geometrie se střídavým rozvodem pro rychlé vyhazování třísek.
- **Vhodné materiály:** Měkké i tvrdé dřevo, překližka, dřevotříska, PVC trubky a lamináty.
- **Vysoký řezný výkon:** Široká zubová mezera brání zanášení a přehřívání břitu pryskyřicí.
- **Snadná reverzace:** Stačí povolit napínací křídlovou matici rámu a plátek otočit o 180°.

OBSAH BALENÍ A LOGISTICKÁ DATA

Balení obsahuje: 72 kusů oboustranných pilových plátků 300 mm KRAFT&DELE KD1090 v pevném kartonovém prodejním boxu s antikorozní ochranou a tento oficiální uživatelský manuál s technickými pokyny. Celková hmotnost 2,50 kg.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE S RUČNÍ RÁMOVOU PILOU

Přestože jde o ruční nástroj, nesprávné zacházení nebo přepětí listu může vést k jeho prasknutí a zranění obsluhy:

ZAKÁZANÉ PRAKTIKY PŘI ŘEZÁNÍ

- **Zákaz bočního páčení:** Vyhýbání rámu z roviny řezu vede k okamžitému lomu listu.
- **Zákaz řezání neupnutého materiálu:** Řezaný kus musí být pevně sevřen ve svěráku.
- **Zákaz práce bez rukavic:** Prasklý list má žiletkově ostré lomové plochy.
- **Zákaz nadměrného přítlaku:** Tlak na pilu musí vycházet z geometrie zubů, nikoli hrubé síly.

POVINNÁ OSOBNÍ OCHRANA (OOPP)

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Ochrana před odletujícími kovovými šponami a pilinami.
- **Mechanické rukavice (ČSN EN 388):** Rukavice s protipořezovou odolností třídy 3+.
- **Bezpečná pracovní obuv:** Pevná dílenská obuv chránící před pádem těžkých odřezků.
- **Ochranný oděv:** Přiléhavý pracovní oděv bez volných tkanic a rukávů.

2. RIZIKA PŘI ŘEZÁNÍ PROFILŮ A TRUBEK

Při řezání tenkostěnných materiálů dochází k dynamickým rázům na jednotlivé zuby:

PRAVIDLO TŘÍ ZUBŮ V ZÁBĚRU: V záběru s materiálem musí být v každém okamžiku minimálně 3 zuby plátku. Pokud řežete tenký plech nebo tenkostěnnou trubku listem s hrubým zubem, dojde k vylomení zubů a zaseknutí pily. Pro profily s tloušťkou stěny pod 2 mm používejte výhradně jemnou stranu plátku KD1090 s 24 TPI.

BEZPEČNÁ MANIPULACE S BALENÍM 72 KS

V balení je uloženo 72 kusů ostrých plátků. Při vytahování nového plátku z krabice vždy používejte rukavice. Plátky jsou z výroby opatřeny jemným filmem konzervačního oleje zabraňujícím korozi; zbytky oleje před montáží do rámu otřete suchým hadrem, aby nedošlo k prokluzu v ruce.

1. POSTUP UPÍNÁNÍ PLÁTKU DO RUČNÍ RÁMOVÉ PILY

Správné napnutí plátku je klíčové pro rovný řez a ochranu listu před zlomením:

1. **Povolte napínací křídlovou matici:** Uvolněte napínací šroub v přední části rámu pily.
2. **Zvolte požadované ozubení:** Otočte plátek tak, aby požadované ozubení (kov = 24 TPI, dřevo = 8 TPI) směřovalo dolů k materiálu.
3. **Správná orientace zubů:** Zuby musí směřovat dopředu, tedy směrem od rukojeti (pila řeže při pohybu vpřed).
4. **Zavěste plátek na unášecí čepy:** Otvory 4,2 mm nasaďte na oba unášecí kolíky rámu a zkontrolujte, že plátek pevně sedí.
5. **Napněte plátek maticí:** Rukou utahujte křídlovou matici. Správně napnutý list při lehkém brnknutí prstem vydává čistý kovový tón.

DŮSLEDKY NEDOSTATEČNÉHO NAPNUTÍ

Volný pilový list se při řezání prohýbá do luku, řez "ujíždí" ze svislé roviny, vzniká kónický řez a hrozí okamžité sevření a zkroucení těla listu s rizikem vyštípnutí zubů.

DŮSLEDKY NADMĚRNÉHO PŘEPĚTÍ

Při překročení meze pružnosti může dojít k vytržení upínacího otvoru 4,2 mm, deformaci unášecích čepů rámu nebo ke křehkému lomu listu již při prvním lehkém záběru.

2. ŘEZÁNÍ POD ÚHLEM 45° A 90°

Většina moderních rámových pil umožňuje natočení unášecích čepů o 45° nebo 90°:

Při řezání v blízkosti stěny, podlahy nebo v rohu konstrukce natočte unášecí kolíky pily o 45° nebo 90°. Plátek KD1090 disponuje dostatečnou torzní tuhostí pro stabilní řezání v natočené poloze bez rizika rozkmitání.

DOPORUČENÍ: Po prvních 10 až 15 tazích novým plátkem zkontrolujte jeho napnutí. Nový plátek se může v důsledku mechanického sednutí v čepech mírně uvolnit; dotáhněte matici o 1/4 až 1/2 otáčky.

1. SYSTEMATICKÝ POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ KOVŮ A DŘEVA

Správná technika zaručuje maximální životnost plátku a dokonale čistý rovný řez:

Fáze řezu	Doporučená činnost obsluhy	Technické vysvětlení a zásady
1. Naříznutí	Založení drážky lehkým tahem k sobě	Použijte palec levé ruky jako vodítko břitu; několika jemnými tahy vzad vytvořte stabilní vodicí rýhu.
2. Rozběh řezu	Zvýšení délky zdvihu na celých 300 mm	Využívejte plnou délku plátku; lokální řezání pouze na středu vede k nerovnoměrnému otupení břitu.
3. Pracovní rytmus	Tlak při pohybu vpřed, odlehčení vzad	Zuby řežou pouze v tlaku vpřed. Při zpětném pohybu plátek odlehčete, jinak dojde k otupení hřbetů zubů.
4. Chlazení břitu	Aplikace řezného oleje při řezání oceli	Pár kapek oleje nebo řezné pasty snižuje tření až o 40 % a prodlužuje životnost kaleného zubu.
5. Dokončení řezu	Snížení přítlaku před prořiznutím	Před dokončením řezu zvolněte tlak a druhou rukou podepřete odřezávaný kus, aby nedošlo k jeho odlomení.

2. SPECIFIKA ŘEZÁNÍ JEDNOTLIVÝCH MATERIÁLŮ

ŘEZÁNÍ OCELI A NEŽELEZNÝCH KOVŮ (24 TPI)

Řežte klidným tempem cca 40–50 zdvihů za minutu. Rychlé kmitání způsobuje přehřívání špiček zubů a ztrátu tvrdosti. U hliníku a mědi naneste na břit kousek svíčky (parafín) jako mazivo bránící zalepování zubů.

ŘEZÁNÍ DŘEVA A PLASTŮ (8 TPI)

Při řezání dřeva plátek otočte na stranu s 8 TPI. Hrubé zuby vyžadují plynulý posuv a delší tahy. U plastových trubek (PVC, PE) dbejte na rovnoměrný obvodový řez, aby se plast vlivem tření netavil.

3. UPÍNÁNÍ TENKOSTĚNNÝCH PROFILŮ

Tenkostěnné trubky a profily se při upnutí do svěráku snadno deformují:

OCHRANA TRUBEK PŘED PROMÁČKNUTÍM

Při řezání tenkostěnných trubek vložte do trubky dřevěný kolík nebo použijte prizmatické čelisti svěráku. Pilový list veďte pod mírným úhlem k povrchu trubky a v průběhu řezání trubku postupně pootáčejte.

1. PÉČE O ŘEZNÉ NÁSTROJE A KONTROLA OPOTŘEBENÍ

Pravidelná kontrola a správné skladování prodlužují životnost zásob plátků v dílně:

Příznak / Kontrola	Stav nástroje	Doporučené opatření obsluhy
Otupení zubů (strana 24 TPI)	Zuby kloužou po oceli bez vytváření špon	Plátek vyřaďte; ruční plátky se neostří, nahraďte novým kusem z balení.
Zanesení mezer (strana 8 TPI)	Zubové mezery zalepené pryskyřicí či plastem	Vyčistěte ocelovým kartáčem a odmastěte technickým lihem.
Vylomení více než 2 zubů	Mezera v řadě zubů způsobuje zadrhávání pily	Plátek okamžitě vyměňte; hrozí prasknutí celého listu.
Trvalý ohyb těla listu	List je po vyjmutí z rámu zvlněný či zkroucený	Nepokoušejte se list rovnat kladivem; vyřaďte jej do sběru kovů.

ANTIKOROZNÍ OCHRANA ZÁSOB

Balení 72 kusů obsahuje dostatečnou zásobu na delší období. Plátky skladujte v původním kartonovém obalu na suchém místě. Při zvýšené vzdušné vlhkosti v dílně vložte do krabice sáček se silikagelem nebo plátky lehce přestříkněte konzervačním olejem WD-40.

KONTROLA ČEPŮ RÁMOVÉ PILY

Při každé výměně plátku zkontrolujte stav unášecích čepů v rámu pily. Vymačkané nebo ohnuté čepy způsobují šikmé napnutí listu a vedou k vylamování materiálu v okolí 4,2mm otvoru. Opotřebené čepy včas vyměňte.

2. PRAVIDLA BEZPEČNÉHO SKLADOVÁNÍ V DÍLNĚ

ORGANIZACE SKLADOVÁNÍ A MANIPULACE

- **Skladovací teplota:** Ideálně v rozsahu +5 °C až +35 °C při relativní vlhkosti do 65 %.
- **Ochrana před dětmi:** Skladujte mimo dosah nepovolaných osob a dětí v uzavřené zásuvce.
- **Opatrnost při vybalování:** Jednotlivé plátky odebírejte za střed těla, nikoli tahem přes zuby.

1. PŘEHLED NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ PŘI ŘEZÁNÍ

Přehled příčin a praktických řešení nežádoucích jevů při ručním řezání:

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Řez se stáčí do strany	Příliš volný list; nestejnoměrně opotřebený rozvod zubů; boční tlak ruky.	Dotáhněte napínací matici; vyměňte list; veďte pilu kolmo bez páčení zápěstím.
Vylamování zubů	Příliš hrubý zub na tenký materiál; nárážení na hranu; příliš velký tlak.	Použijte stranu 24 TPI; řežte pod menším úhlem k hraně; zjemněte přítlak na pilu.
Pila v řezu skřípe a drhne	Sevření listu prohýbajícím se materiálem; suchý řez; přehřátí břitu.	Podepřete řezaný kus z obou stran; aplikujte řezný olej nebo vosk na boční stěny listu.
Prasknutí listu v otvoru	Extrémní přepětí v rámu; vymačkaný kolík rámu; rázy při řezání.	Zkontrolujte napínací mechanismus rámu; vyvarujte se trhavých úderů koncem listu do rámu.

2. ZÁRUKA A KVALITATIVNÍ GARANCE KRAFT&DELE

PŘIROZENÉ OPOTŘEBENÍ SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU

Pilové plátky jsou definovány jako spotřební řezný materiál. Přirozené otupení zubů nebo mechanické zlomení způsobené vzpříčením v řezu nepředstavuje výrobní vadu a nelze na něj uplatnit záruku.

GARANCE JAKOSTI OCELI A ROZVODU

Výrobce ručí za bezvadnost použité oceli HCS, precizní indukční zakalení břitů a přesné rozteče upínacích otvorů. V případě zjištěné materiálové vady před použitím kontaktujte distributora Nejedlý s.r.o.

DOPORUČENÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO DÍLNU

Pro dosažení nejlepších výsledků kombinujte plátky KD1090 s profesionálními hliníkovými nebo ocelovými rámy pily KRAFT&DELE s rychloupínací páčkou. Pro mazání řezu při dělení nerezových a houževnatých konstrukčních ocelí používejte vysoce viskózní řezné oleje s obsahem EP aditiv.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE/UE

Výrobce / Producent / Manufacturer:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (Polska) • DIČ / NIP: PL1231456789

Tímto s plnou právní odpovědností prohlašuje, že technické zařízení specifikované níže:

Výrobek / Zařízení:	Oboustranné pilové plátky do ruční pily na kov a dřevo 300 mm
Model / Typové označení:	**KRAFT&DELE KD1090**
Sériová čísla:	KDKD1090-2026-00001 až KDKD1090-2026-99999

Aplikované evropské směrnice:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních

Aplikované harmonizované technické normy a specifikace:

- ČSN EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci)
- DIN 6494 (Ruční pilové listy pro řezání kovů a dřeva - Požadavky a zkušební metody)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba oprávněná k podpisu jménem výrobce:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu / Generální ředitel

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na tento výrobek značky **KRAFT&DELE** je koncovým spotřebitelům v ČR poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** ode dne prodeje (při nákupu na IČO činí záruční doba **12 měsíců**).

Záruční a pozáruční servis, distribuci originálních náhradních dílů a technickou podporu v České republice zajišťuje autorizovaný dovozce:
Nejedlý s.r.o., se sídlem v ČR • Oficiální servisní a objednávkový portál: **www.nasenaradi.cz**. Při uplatnění reklamace předložte originál nákupního dokladu, tento manuál a kompletní vyčištěné zařízení v přepravním obalu.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADŮ – ZÁKON Č. 541/2020 SB.

V souladu se Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech předejte opotřebené nebo poškozené pilové plátky k recyklaci kovů do sběru druhotných surovin (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Obalovou papírovou krabici odevzdejte do modrého kontejneru na sběr papíru (kód 15 01 01). Zabraňte znečištění půdy a volně loženým zbytkům.

PROTOKOL PERIODICKÝCH REVIZÍ, ÚDRŽBY A KONTROL (ZÁZNAMY SERVISU)

Datum	Druh úkonu / prohlídky	Zjištěný stav / provedené zásahy	Razítko / Podpis technika
15. 01. 2026	Výchozí výstupní kontrola výrobce (QC)	Zařízení splňuje veškeré technické normy a bezpečnostní parametry. Bez závad.	**Foreintrade S.A. QC Dept. ✓**
__ . __ . 202_	Garanční roční kontrola	.....	.....
__ . __ . 202_	Pravidelná revize / seřízení	.....	.....
__ . __ . 202_	Pozáruční servisní prohlídka	.....	.....