Gilotina na zámkovou dlažbu a cihly (mechanická lámačka kamene)

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA BŘITU	VÝŠKA ŘEZU	STABILIZACE BŘITU	SNADNÝ TRANSPORT
420 mm pro zámkovou dlažbu a obrubníky	**Plynule nastavitelná od 10 do 140 mm**	**Samostabilizující se kalený horní nůž**	**Robustní podvozek s pojezdovými koly**

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI MECHANICKÉ LÁMAČKY KD1193

- Těžká mechanická páková lámačka navržená pro přesné a rychlé dělení betonové zámkové dlažby, obrubníků a cihel bez prachu a hluku
- Samostabilizující horní kalený břit automaticky kopíruje povrch děleného kusu pro optimální rozložení štípací síly po celé šířce
- Teleskopická páka s vysokým převodovým poměrem umožňující čisté lomení materiálu s minimálním fyzickým úsilím obsluhy
- Elastická nožová lišta osazená oboustranně kalenými břity se 4 řeznými hranami pro mimořádně dlouhou provozní životnost
- Centrální závitové vřeteno s masivní maticí pro bleskové a přesné seřízení pracovní výšky v rozmezí 10 až 140 mm
- Celokovová svařovaná konstrukce z jakostní oceli doplněná transportními koly pro snadné přejíždění po staveništi

VÝSTRAHA PŘED VYSOKÝM TLAKEM A ODLETUJÍCÍMI ÚLOMKY:
Při lámání dlažby dochází k vyvolání vysokého tlaku a může dojít k odmrštění drobných úlomků betonu nebo kamene! VŽDY používejte schválené ochranné brýle, pracovní rukavice a bezpečnostní obuv s ocelovou špičkou. Nikdy nevkládejte prsty ani ruce do prostoru mezi horní a dolní břit při manipulaci s pákou!

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA LÁMAČKY KD1193

Model zařízení	KRAFT&DELE KD1193
Typ mechanismu	Mechanická ruční páková gilotina (štěpkovač kamene)
Maximální délka řezu / břitu	420 mm
Rozsah výšky štípaného materiálu	10 – 140 mm
Seřízení pracovní mezery	Centrální trapézový závitový trn s ruční maticí
Typ nožové lišty	Čtyřhranné kalené nože (4 otočné břity)
Pohonný převod	Teleskopické pákové rameno s excentrickým převodem
Odpružení lože	Pružinové opěrné stoly pro snížení vibrací a čistý lom
Transportní podvozek	2 pevná polyuretanová pojezdová kola
Rozměry zařízení (D × Š × V)	800 × 320 × 620 mm
Hmotnost netto	40,0 kg
Hmotnost brutto (s obalem)	41,5 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A VLASTNOSTI MATERIÁLU

Svařovaný ocelový rám a vřeteno

- **Tuhý portálový rám:** Vyroben z tlustostěnných ocelových profilů schopných odolat rázovým silám při lomu tvrdého betonu.
- **Centrální trapézový závit:** Zajišťuje bleskové a plynulé výškové nastavení horního nožového nosníku od 10 do 140 mm.
- **Vyměnitelné vodicí vložky:** Minimalizují stranovou vůli nosníku pro garantovanou pravoúhlost řezné spáry.

Kalené nože a pružinové stoly

- **Čtyřbřité nožové lišty:** Každý nůž má 4 funkční hrany – při otupení stačí lištu pootočit o 90° bez nutnosti broušení.
- **Samostabilizující se horní břit:** Výkyvné uložení absorbuje nerovnosti povrchu dlaždice pro rovnoměrný lom.
- **Odpružené opěrné desky:** Zajišťují stabilní vodorovnou polohu dlaždice před střihem a tlumí vibrace.

PRINCIP ČISTÉHO MECHANICKÉHO ŠTÍPÁNÍ KAMENE

Na rozdíl od diamantového řezání za sucha či mokra nevytváří mechanická lámačka KD1193 žádný nebezpečný křemičitý prach, který představuje vážné zdravotní riziko (silikóza plic), ani nespotřebovává drahou elektrickou energii či vodu. Štípání probíhá na principu koncentrace vysokého lokálního tlaku na úzké linii nožů, čímž vzniká čistá přírodní hrana dokonale odpovídající spárám zámkové dlažby a lícových cihel.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI PRÁCI S LÁMAČKOU

Gilotina na dlažbu Kraft&Dele KD1193 vyvíjí pomocí pákového převodu mnohonásobný mechanický tlak schopný drtit beton a kámen. Nesprávná obsluha může způsobit vážné úrazy prstů, rukou nebo zranění odletujícími úlomky.

ZAKÁZANÉ ČINNOSTI A RIZIKA

- **Zákaz vkládání rukou:** NIKDY nezasahujte prsty mezi horní a spodní břit při manipulaci s pákou.
- **Zákaz prodlužování páky:** Nikdy nenasazujte trubkové nástavce na páku – hrozí destrukce čepů.
- **Zákaz lámání nepovolených hmot:** Nepokoušejte se štípat ocel, litinu, tvrzenou keramiku ani dřevo.
- **Zákaz obsluhy na nestabilním podkladu:** Stroj musí stát na zpevněné vodorovné ploše.

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochranné brýle / štít:** Certifikace dle ČSN EN 166 proti odletujícím úlomkům kamene.
- **Pracovní rukavice:** Silné kožené nebo kombinované rukavice chránící před ostrými hranami dlažby.
- **Bezpečnostní obuv:** Třída S3 s ocelovou či kompozitní tužinkou proti pádu těžkých dlaždic.
- **Ochrana sluchu:** Doporučena při intenzivním lámání tvrdých prefabrikátů.

2. ZAJIŠTĚNÍ PRACOVNÍHO PROSTORU

- **Bezpečnostní okruh:** Udržujte minimální odstup 2 metrů od nepovolaných osob a dětí během štípání.
- **Úklid pracovního místa:** Pravidelně odstraňujte odštěpky betonu a prach z okolí odpružených stolů.
- **Aretace stroje:** Před zahájením práce zajistěte pojezdová kola proti samovolnému posunu.
- **Doprovodné osvětlení:** Zajistěte dostatečné osvětlení řezné linie minimálně 300 luxů.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO PŘEPRAVU:
Při transportu gilotinového lisu zajistěte páku v nejnižší poloze pomocí transportního čepu nebo vázacího popruhu. Nezajištěná páka se může při přejíždění nerovností prudce vymrštit a způsobit zranění obsluhy.

1. KONTROLA PO VYBALENÍ A KOMPLETACE STROJE

Po rozbalení přepravního obalu zkontrolujte, zda stroj nebyl během přepravy poškozen a zda je dodávka kompletní.

- Základní těleso gilotiny KD1193 s instalovaným spodním břitem a pružinovými stoly
- Pohyblivý horní nosník se samostabilizujícím nožem a centrálním seřizovacím vřetenem
- Ovládací teleskopická páka s rukojetí a montážním čepem
- Dvojice pojezdových transportních kol s upevňovacími závlačkami
- Originální uživatelský manuál v českém jazyce

2. SEŘÍZENÍ VÝŠKY BŘITU A PRACOVNÍ MEZERY

1. **Zvednutí ovládací páky:** Přesuňte ovládací páku do svislé horní krajní polohy.
2. **Vložení vzorku materiálu:** Položte konkrétní dlaždici nebo cihlu na odpružený stůl pod horní nůž.
3. **Nastavení mezery vřetenem:** Otáčejte centrální maticí vřetena, dokud se horní nůž nepřiblíží k povrchu materiálu na vzdálenost cca 2 až 4 mm.
4. **Kontrola rovnoběžnosti:** Zkontrolujte, zda břit dosedá po celé šířce rovnoměrně na povrch zkoušeného kusu.
5. **Zajištění polohy:** Dotáhněte kontramatici vřetena, aby nedošlo k samovolnému rozladění vlivem vibrací při sériovém lámání.

3. KONTROLA STAVU ŘEZNÝCH LIŠT

Horní a spodní břit

Pravidelně kontrolujte ostrost nožů. Řezná hrana nesmí vykazovat hluboké zuby či vyštípnutí větší než 1 mm. Čtyřhranný profil umožňuje při otupení lištu vyjmout, očistit lůžko a otočit na další ze 4 břitů.

Předepnutí pružin stolu

Odpružené desky musí klást mírný pružný odpor. Pod tíhou vkládané dlaždice se desky nesmí samovolně propadat, ale při stlačení pákou musí plynule ustoupit, aby umožnily noži proříznout spodní vrstvu materiálu.

DOPORUČENÍ PRO ZKOUŠKU:
Před zahájením ostré práce na velkém projektu proveďte 2–3 zkušební střihy na odřezcích dlažby. Ověříte tak správnost seřízení výšky a optimální sílu potřebnou k plynulému rozlomení bez nadměrného rázu.

1. METODIKA PŘESNÉHO LÁMÁNÍ ZÁMKOVÉ DLAŽBY

Dodržení správného technologického postupu zaručuje rovné, pravoúhlé a čisté lomy bez odštípnutí rohů.

POSTUP ŠTÍPÁNÍ KROK ZA KROKEM

1. **Vyměření a označení:** Pomocí zednické tužky nebo křídy zřetelně vyznačte čáru lomu na horní i boční ploše dlaždice.
2. **Usazení na stůl:** Umístěte dlaždici na pružinový stůl a srovnejte vyznačenou čáru přesně proti hraně spodního břitu.
3. **Předběžné sevření:** Pomalým stlačením páky přiveďte horní samostabilizující nůž do kontaktu s povrchem.
4. **Korektura polohy:** Pohledem zkontrolujte, zda horní břit sedí přesně na čáře lomu po celé šířce kusu.
5. **Provedení střihu:** Plynulým, dynamickým a rozhodným zatlačením na ovládací páku směrem dolů vyvoďte štípací sílu. Dlaždice se čistě rozdělí.
6. **Návrat páky:** Uvolněte tlak a plynule zvedněte páku do horní polohy. Vyjměte rozštípnuté části.

2. ZVLÁŠTNÍ TYPY ŘEZŮ A MATERIÁLŮ

Šikmé a diagonální řezy

Při diagonálním dělení dlaždic umístěte kus tak, aby rohy směřovaly symetricky mezi břity. Ujistěte se, že nůž nepůsobí pouze na špičku rohu, ale zabírá stabilní plochu materiálu.

Vysoké betonové obrubníky

U prvků s výškou přes 100 mm vysuňte teleskopickou páku na maximum pro získání největšího momentu síly. Vyvarujte se trhavých rázů celou vahou těla, tlak vyvíjejte plynulou silou paží.

3. TYPICKÉ CHYBY OBSLUHY A JEJICH PŘEDCHÁZENÍ

- **Příliš velká pracovní mezera:** Způsobuje zbytečně dlouhý chod páky a ztrátu pákového převodu v bodě střihu.
- **Znečištěné opěrné desky:** Zbytky písku či kamínků pod dlaždicí vedou ke křivému lomu a vyštípnutí spodní hrany.
- **Trhání za páku:** Místo čistého rozlomení dochází k rozpadu materiálu na nepravidelné úlomky a opotřebení čepů.

1. PLÁN PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY A KONTROL

Pravidelná údržba a čištění jsou základním předpokladem dlouhé životnosti a bezpečného provozu štípačky kamene KD1193.

Interval	Předmět kontroly / úkon	Požadovaný stav / metoda
Před každým použitím	Kontrola ostrosti nožů a utažení spojovacích šroubů	Nože bez hlubokých záseků, šrouby pevně dotaženy
Po skončení směny	Očištění stroje od prachu, drtě a vlhkosti	Ometení smetákem, vyfoukání stlačeným vzduchem
Každých 20 hod. provozu	Mazání vřetena, vodicích ploch a čepů páky	Aplikace lithného plastického maziva (např. NLGI 2)
Každých 100 hod. provozu	Kontrola vůlí v čepech a otočení nožových lišt	Vymezit vůle, otočit opotřebené břity na novou hranu

2. POSTUP OTOČENÍ A VÝMĚNY NOŽOVÝCH LIŠT

1. **Zajištění páky:** Spusťte páku do dolní polohy a zajistěte proti pohybu.
2. **Povolení upevňovacích šroubů:** Pomocí imbusového klíče vyšroubujte zapuštěné šrouby držící nožovou lištu.
3. **Vyjmutí a vyčištění:** Opatrně v rukavicích vyjměte nožovou lištu a důkladně ocelovým kartáčem očistěte lůžko v rámu.
4. **Pootočení břitu:** Pootočte nůž o 90° na nepoužitou ostrou hranu (nebo vložte novou lištu).
5. **Utažení a seřízení:** Rovnoměrně dotáhněte upevňovací šrouby předepsaným momentem 35–40 Nm.

3. DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ A KONZERVACE

- **Antikorozní ošetření:** Všechny lesklé ocelové díly, vřeteno a nožové lišty nastříkejte konzervačním olejem (např. WD-40 nebo Korozin).
- **Podmínky skladování:** Skladujte v suchém, krytém prostoru s relativní vlhkostí do 65 %, chráněném před deštěm a mrazem.
- **Zajištění páky:** Teleskopickou páku zasuňte a sklopte, aretujte transportní pojistkou.

1. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Většina provozních problémů je způsobena opotřebením nožů, nesprávným seřízením výšky nebo znečištěním vodicích ploch.

Problém / Příznak	Možná příčina	Nápravné opatření
Dlažba se neláme rovně, štípe se šikmo	Nerovnoměrně opotřebený břit, nečistoty pod dlaždicí na stole	Otočit nůž na novou hranu, důkladně očistit opěrné desky od drtě
Je nutné vyvíjet extrémní sílu na páku	Tupé nože, příliš velká mezera mezi břitem a dlažbou	Otočit nože, přenastavit vřeteno tak, aby mezera byla jen 2–3 mm
Vřeteno jde těžko otáčet	Zanesený trapézový závit prachem, chybějící mazivo	Vyčistit závit drátěným kartáčem a promazat plastickým mazivem
Páka má nadměrnou vůli do stran	Opotřebený čep páky nebo uvolněná zajišťovací matice	Dotáhnout osový šroub čepu páky, v případě vůle vyměnit pouzdro
Dlaždice se v rozích drolí a láme se křivě	Samostabilizující uložení horního nože je zablokováno prachem	Demontovat krytku výkyvného břitu, vyčistit čep a naolejovat

2. LIMITNÍ STAVY A ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ

KRITICKÉ ZÁVADY VYŽADUJÍCÍ VYŘAZENÍ STROJE Z PROVOZU

- Trhliny nebo viditelné praskliny ve svárech nosného portálového rámu.
- Trvalá deformace (prohnutí) vřetena nebo nosníku nožové lišty.
- Prasklý nebo ulomený nožový segment (hrozí vystřelení úlomku oceli).
- Zadření hlavního otočného čepu páky bránící plynulému ovládání.

ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY:
Používejte výhradně originální nožové lišty a spojovací materiál KRAFT&DELE dodávané autorizovaným servisem. Použití necertifikovaných břitů z běžné oceli vede k jejich okamžitému otupení či vylomení a ztrátě záruky.

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:	Gilotina na zámkovou dlažbu a cihly (mechanická lámačka kamene)
Model / Typové označení:	**KRAFT&DELE KD1193**
Sériová čísla:	KDKD1193-2026-00001 až KDKD1193-2026-99999

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 - Všeobecné zásady pro konstrukci - Posouzení rizika)
- ČSN EN ISO 13857:2021 (Bezpečnost strojních zařízení - Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu do nebezpečných prostorů)
- DIN 5117 (Kamenické ruční nástroje a štípačky)

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 odevzdejte opotřebené nebo poškozené kovové součásti lámačky a nožových lišt do sběrny druhotných surovin (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Opotřebená pojezdová kola a gumové dorazy odevzdejte do sběru pryže/plastu (kód 16 01 19 / 15 01 02). Obalový karton předejte k recyklaci papíru (kód 15 01 01).

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	.....	.....