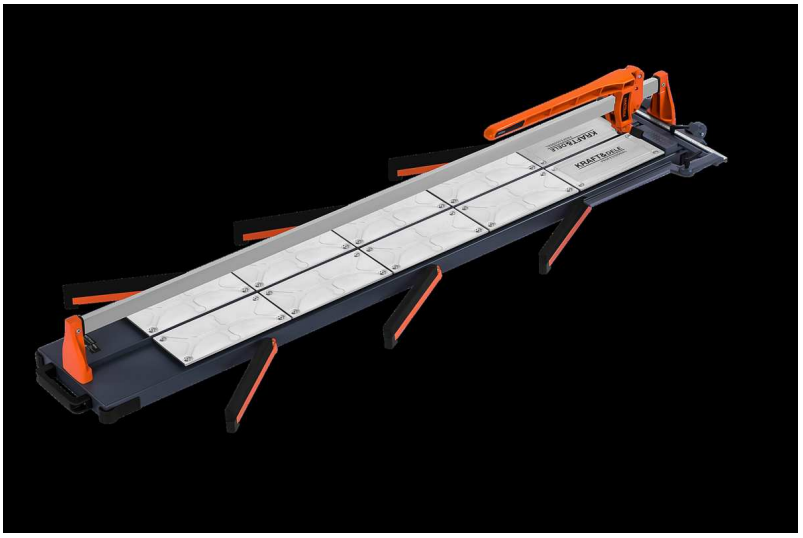
PROFESIONÁLNÍ ŘEZAČKA NA OBKLADY 1650 MM KD11960

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU	TLOUŠŤKA DLAŽBY	PŘÍSLUŠENSTVÍ	ZÁRUKA
1 650 mm (165 cm)	až 16 mm	Laser + transportní taška	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální velkoformátová řezačka s maximální délkou řezu až 1 650 mm určená pro moderní gresovou a keramickou dlažbu.
- Tuhý jednokolejnicový ocelový vodicí profil (traverza) eliminující jakýkoliv průhyb při nařezávání a lámání tvrdé dlažby.
- Masivní řezací jezdec osazený zapouzdřenými kuličkovými ložisky pro dokonale hladký, lehký a přesný posuv bez vůle.
- Zabudovaný červený laserový zaměřovač přesně promítající linii budoucího řezu na povrch dlaždice pro bleskové lícování.
- Řezací kolečko Ø 22 mm ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) pro mimořádnou ostrost a dlouhou výdrž.
- Dvojice výklopných bočních hliníkových podpěr pro velkoformátové desky a odolná polstrovaná taška pro pohodlný převoz.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
Ostré řezací kolečko ze slinutého karbidu a nebezpečí pořezání o ostré hrany rozlomené keramiky! Zákaz vkládání prstů pod lámač a do dráhy řezacího kolečka. Laserový zaměřovač třídy 2 – ZÁKAZ PŘÍMÉHO POHLEDU DO LASEROVÉHO PAPRSKU (nebezpečí poškození sítnice!). Před lámáním dlaždice se ujistěte, že je správně podepřena na hliníkových opěrách. Povinné OOPP: ochranné brýle ČSN EN 166 proti odletujícím střepům, pracovní rukavice odolné proti proříznutí ČSN EN 388 (třída ochrany min. D), pevná pracovní obuv ČSN EN ISO 20345.

1. POPIS STROJE A PRINCIP VELKOFORMÁTOVÉ ŘEZAČKY OBKLADŮ

Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby KRAFT&DELE KD11960 s délkou řezu až 1 650 mm představuje vrcholný nástroj pro obkladače a stavební řemeslníky pracující s moderními velkoformátovými gresovými, porcelánovými a keramickými deskami. Zařízení umožňuje rychlé, dokonale přímé a čisté dělení materiálu o tloušťce až 16 mm bez nutnosti použití vodního chlazení či hlučného diamantového kotouče.

Základem stroje je masivní ocelové jednokolejnicové vedení (traverza) s vysokou ohybovou tuhostí, po němž se pohybuje robustní řezací hlava uložená na soustavě nastavitelných kuličkových ložisek. Řezací kolečko ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) vytváří v glazuře přesnou mikroskopickou rýhu. Integrovaný červený liniový laser přesně promítá dráhu řezu přímo na obrobek.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD11960

- **Délka řezu 1 650 mm:** Zvládne i moderní velkoformátové dlažby XXL.
- **Jednokolejnicové vedení:** Nulový průhyb při nařezávání a lámání.
- **Kuličková ložiska:** Dokonale hladký a přesný posuv bez boční vůle.
- **Liniový laser:** Okamžité vizuální navádění bez zdlouhavého měření.
- **Kolečko TiN Ø 22 mm:** Dlouhá ostrost i při řezání tvrdého gresu.

OBSAH BALENÍ

- Základní těleso řezačky s vodicí traverzou 1650 mm
- Řezací ložisková hlava s lámací patkou a kolečkem TiN
- Integrovaný laserový modul s krytem baterií (2× AAA)
- Výklopná hliníková boční ramena pro široké desky
- Hliníkové úhlové pravítko s milimetrovým měřítkem
- Odolná polstrovaná taška pro bezpečný převoz

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	**KRAFT&DELE KD11960**
Typ řezačky	**Profesionální ložisková ruční řezačka na obklady a dlažbu**
Maximální délka přímého řezu	**1 650 mm (165 cm)**
Maximální diagonální řez dlaždice	**cca 1 160 × 1 160 mm**
Maximální tloušťka řezaného materiálu	**až 16 mm**
Průměr řezacího kolečka	**Ø 22 × 6 × 6 mm (karbid wolframu s TiN)**
Vedení řezací hlavy	**Plné ocelové jednokolejnicové vedení s kuličkovými ložisky**
Lámací mechanismus	**Zesílená lámací patka s magnetickou aretací a tlumicí pryží**
Zaměřovací systém	**Integrovaný liniový červený laser (třída 2, vlnová délka 650 nm)**
Napájení laseru	**2× baterie 1,5 V typ AAA**
Měřítko a pravítko	**Hliníkové úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí 0–60°**
Příslušenství v balení	**Polstrovaná transportní taška na zip s popruhem**
Hmotnost zařízení (netto)	**cca 18,5 kg**

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ KERAMIKY

Při mechanickém nařezávání a lámání keramických a kameninových obkladů vznikají extrémně ostré střepy a odštěpky:

MECHANICKÁ BEZPEČNOST

- Řezačku ustavte na stabilní vodorovnou podlahu nebo pevný montážní stůl.
- Řezací kolečko je extrémně ostré – zákaz dotyku ostří prsty!
- Při lámání nikdy nevkládejte prsty pod lámací patku.
- Odřezané odštěpky odstraňujte smetáčkem, nikdy holou rukou.

BEZPEČNOST LASEROVÉHO ZÁŘENÍ (TŘÍDA 2)

- Přístroj obsahuje laser třídy 2 (vlnová délka 650 nm, P < 1 mW).
- **ZÁKAZ PŘÍMÉHO POHLEDU DO LASEROVÉHO PAPRSKU!**
- Nikdy nemiřte laserovým paprskem na lidi, zvířata ani do zrcadel.
- Laser po dokončení lícování vypněte vypínačem pro úsporu baterií.

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANA ZRAKU

Ochranné brýle dle normy ČSN EN 166 (třída F) chránící před vysokorychlostními úlomky glazury a střepy dlažby.

PROTIPOŘEZOVÉ RUKAVICE

Pracovní rukavice s vysokou odolností proti prořízntutí dle ČSN EN 388 (úroveň ochrany min. D) při manipulaci s gresem.

BEZPEČNOSTNÍ OBUV

Pevná dílenská obuv ČSN EN ISO 20345 s ocelovou tužinkou chránící nárty a prsty před pádem těžkých velkoformátových desek.

VÝSTRAHA – VELKOFORMÁTOVÁ DLAŽBA: Velkoformátové desky délky nad 1,2 m dosahují vysoké hmotnosti a při neopatrném zvedání hrozí jejich prasknutí v rukou. Manipulaci s deskami provádějte minimálně ve dvou osobách nebo za pomoci vakuových přísavek!

• Strojově přeloženo

1. PŘÍPRAVA A SESTAVENÍ ŘEZAČKY DO PRACOVNÍHO STAVU

Před zahájením řezání vyjměte řezačku z transportního vaku a zkontrolujte správné usazení všech součástí:

- **Rozložení bočních opěr:** Vyklopte a zajistěte boční hliníková podpěrná ramena. Ramena zajišťují vodorovnou oporu pro široké obkladové desky a eliminují nežádoucí pnutí při nařezávání.
- **Montáž úhlového pravítka:** Do čelní části základny upevněte otočné hliníkové pravítko a zajistěte jej aretačním šroubem. Pomocí úhelníku ověřte přesný úhel 90° vůči linii řezu.
- **Vložení baterií laseru:** Otevřete kryt bateriového pouzdra na těle řezací hlavy a vložte 2× mikrotužkovou baterii typu AAA 1,5 V (dbejte na správnou polaritu dle značení +/-).

2. SEŘÍZENÍ VODICÍCH LOŽISEK A KALIBRACE LASERU

VYMEZENÍ VŮLE V LOŽISKÁCH

- Řezací hlava se musí po traverze pohybovat hladce, avšak bez bočního viklání.
- Excentrické šrouby na vodicích ložiskách umožňují přesné vymezení vůle.
- Imbusovým klíčem pootočte excentry tak, aby ložiska dosedala na profil.
- Hlava se nesmí zasekávat ani vykazovat stranovou vůli.

KALIBRACE LASEROVÉ LINIE

- Zapněte laser spínačem na horní straně modulu.
- Na zkušební dlaždici proveďte lehký vryp řezacím kolečkem.
- Zkontrolujte, zda červená linka laseru leží přesně v ose vrypu.
- Případnou odchylku seřiďte jemnými stavěcími šrouby laseru.

KONTROLA ČISTOTY VODICÍ LIŠTY: Vodicí ocelový profil traverzy musí být před prací zbaven prachu, písku a mastnoty. Zrna stavebního prachu zničí ložiska a způsobí drhnutí hlavy při řezání!

1. METODIKA ČISTÉHO ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ KROK ZA KROKEM

Kvalitní a čistý lom velkoformátové dlažby bez otřepů a poškození glazury vyžaduje dodržení správné techniky:

1. **Založení materiálu:** Dlaždici položte lícovou (glazovanou) stranou nahoru na pružnou pryžovou podložku řezačky a přisuňte ji pevně k čelnímu dorazovému pravítku.
2. **Zarovnání linie řezu:** Přiložte laserový paprsek nebo hrot řezacího kolečka k ryskám na začátku a konci dlaždice. Pro přesný úhel využijte stupnici pravítka.
3. **Naříznutí glazury:** Řezací hlavu umístěte na bližší okraj dlaždice. Spusťte kolečko na povrch a rovnoměrným plynulým tlakem zatlačte páku směrem dopředu od sebe po celé délce materiálu. Vryp musí být proveden **POUZE JEDNÍM TAHY** bez zastavení!
4. **Přestavení do polohy lámání:** Na konci řezu zvedněte rukojeť a sklopte lámací patku na povrch dlaždice (cca 1–2 cm od předního okraje desky).
5. **Rozlomení dlaždice:** Plynulým, avšak rozhodným zatlačením směrem dolů na rukojeť vyviňte tlak přes lámací patku. Dlaždice čistě praskne přesně podél provedené naříznuté linie.

ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ TVRDÉHO GRESU

- Na tvrdý gres nevyvíjejte brutální sílu – klíčová je ostrost kolečka.
- Příliš hluboký vryp způsobí vyštipování glazury na okrajích.
- Progresivní jednorázový tah vytvoří mikroskopickou trhlinu.
- U extra dlouhých dlaždic lámejte desku postupně od obou konců.

DIAGONÁLNÍ ŘEZY POD ÚHLEM

- Povolte aretační křídlovou matici úhlového pravítka.
- Nastavte požadovaný úhel (0° až 60°) dle vyznačené stupnice.
- Pravítko pevně zafixujte a opřete roh dlaždice do drážky.
- Nařezávejte plynule od špičky k protilehlému rohu.

ZÁKAZ OPAKOVANÉHO PŘEŘEZÁVÁNÍ V JEDNÉ DRÁŽCE: Nikdy nejezděte řezacím kolečkem tam a zpět v jedné stopě! Opakovaný přejezd okamžitě otupí ostří kolečka z karbidu wolframu a vytvoří roztřepený zubatý lom s vyštípanou glazurou.

1. PÉČE O ŘEZACÍ KOLEČKO A VODICÍ MECHANISMUS

Dlouhodobá přesnost a lehkost chodu řezačky KD11960 vyžaduje pravidelnou očistu a správné zacházení:

- **Čištění po směně:** Po skončení práce smeťte veškerý keramický prach z pryžových lůžek i ocelové traverzy suchým smetáčkem. Nikdy nepoužívejte tlakovou vodu!
- **Péče o traverzu:** Ocelovou kolejnici otřete hadříkem lehce navlhčeným v jemném oleji (např. WD-40 nebo silikonovém oleji) pro ochranu před korozí. Před dalším řezáním povrch otřete dosucha, aby se na olej nelepil prach.
- **Kontrola řezacího kolečka:** Zkontrolujte ostří kolečka TiN Ø 22 mm. Kolečko se musí na své hřídelce volně a hladce otáčet bez jakéhokoliv házení a drhnutí.

POSTUP VÝMĚNY ŘEZACÍHO KOLEČKA

- Povolte pojistnou matici osičky kolečka dodaným klíčem.
- Vysuňte kalenou ocelovou osičku a vyjměte opotřebované kolečko.
- Sedlo vyčistěte od prachu a naneste kapku lehkého strojního oleje.
- Vložte nové originální kolečko KRAFT&DELE Ø 22×6×6 mm.
- Zasuňte osičku a s citem dotáhněte (kolečko se musí volně točit).

PŘEPRAVA A POLSTROVANÝ VAK

- Před přepravou sklopte a zajistěte obě boční hliníková ramena.
- Řezací hlavu přesuňte do parkovací polohy a zajistěte šroubem.
- Řezačku uložte do dodaného polstrovaného vaku na zip.
- Chraňte traverzu před nárazy a těžkými břemeny v dodávce.

JAK POZNAT OPOTŘEBENÉ KOLEČKO: Pokud kolečko při nařezávání nepříjemně skřípe, odskakuje nebo lom dlaždice uhýbá ze stopy, je ostří ztupené nebo vyštípané. Výměna kolečka zabrání zničení drahých velkoformátových obkladů.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Pokud lom dlažby není rovný nebo je povrch poškozen, vyhledejte příčinu v níže uvedené diagnostice:

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Lom dlaždice je nepravidelný a uhýbá	Nerovnoměrný tlak při nařezávání, přerušovaný tah nebo tupé řezací kolečko.	Vyměňte kolečko za nové. Proveďte plynulý jednolitý tah po celé délce s mírným, konstantním přítlakem.
Okraje glazury jsou podél řezu vyštípané	Příliš silný tlak na kolečko, opakovaný přejezd stejného místa tam a zpět.	Snižte přítlak na rukojeť. Nikdy neřežte dlaždici dvakrát! Nařízntutí glazury vyžaduje cit, nikoliv sílu.
Laserová linie nesouhlasí s řezem	Uvolněný laserový modul po nárazu při přepravě nebo otřesech.	Povolte aretační šroubky laseru a seřiďte linii paprsku přesně na dráhu řezacího kolečka.
Řezací hlava drhne a posouvá se ztuha	Znečištěná vodicí traverza stavebním prachem, příliš utažená vodicí ložiska.	Očistěte ocelový profil a namažte jej silikonovým olejem. Seřiďte excentry ložisek na hlavě.
Dlaždice při lámání praskne šikmo	Nesprávně umístěná lámací patka, cizí předmět (střep) pod pryžovou podložkou.	Zkontrolujte čistotu podložky. Lámací patku umístěte symetricky na střed řezu cca 15 mm od okraje.

2. ZÁSADY PRÁCE S RŮZNÝMI MATERIÁLY

Měkká pórovinová keramika vyžaduje velmi lehký přítlak, zatímco vysoce slinutý gres (třída tvrdosti Mohs 7–8) a venkovní mrazuvzdorná dlažba vyžadují rovnoměrný a pevný tah novým ostrým kolečkem s TiN povrchovou úpravou. Pro reliéfní dlažby veďte řez pečlivě i přes prohlubně struktury.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce: FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502).
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže specifikované strojní zařízení:

Výrobek / Zařízení:	PROFESIONÁLNÍ ŘEZAČKA NA OBKLADY 1650 MM KD11960
Typové označení:	**KD11960**
Příslušné směrnice EU:	2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/30/EU (EMC pro laserový modul), 2011/65/EU (RoHS)
Harmonizované normy:	ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 60825-1 ed. 3:2014 (Bezpečnost laserových zařízení)

Místo a datum vydání: **Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **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 výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (těsnění pístů, lamely čerpadla, manžety, řezací kolečka, uhlíky motoru, filtry, zapalovací svíčky a pojistky), vady způsobené mechanickým poškozením, chodem nasucho, přetěžováním nad stanovené limity či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

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.):
Tento symbol na výrobku nebo obalu znamená, že zařízení nepatří do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU). Ocelové vedení a základnu odevzdejte do sběru kovů (kód 17 04 05 – železo a ocel). Boční hliníkové opěry: kód 17 04 02. Vybité baterie laseru odevzdejte do sběrného boxu na baterie (kód 16 06 04). Laserový elektronický modul odevzdejte v režimu OEEZ (kód 20 01 36) dle zákona č. 541/2020 Sb. Spotřebitel má zákonné právo bezplatně odevzdat vysloužilé zařízení v místech zpětného odběru nebo u autorizovaného prodejce. Správná likvidace chrání životní prostředí a zdraví obyvatel před nebezpečnými látkami.

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, elektrické/mechanické parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		