Profesionální ložisková řezačka na obklady a dlažbu 1200 mm s laserem

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU	PŘESNOST	KOLEČKO	ZÁRUKA
1 200 mm max.	Laserový paprsek	Titanové Ø 22 mm	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální velkoformátová ruční řezačka dlažby pro přímé i diagonální řezání keramických, porcelánových i gresových dlaždic.
- Maximální délka řezu až 1 200 mm umožňuje snadné zpracování moderních velkoformátových obkladů bez vibrací a odštěpování.
- Tuhá jednokolejnicová profilovaná ocelová vodicí lišta s jezdcem na zapouzdřených kuličkových ložiskách zaručuje sametově hladký posuv.
- Integrovaný přesný laserový ukazatel řezné linie promítá zřetelnou červenou čáru přímo na dlaždici pro okamžité vyrovnání.
- Řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) o průměru 22 mm zajišťuje čistý řez s minimálním tlakem.
- Pevná hliníková základna s odpruženými lůžky, výklopnými bočními rameny pro stabilitu a transportní polstrovanou taškou.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Ostré odštěpky keramiky a skla mají břitvové hrany a mohou způsobit hluboká řezná zranění rukou a očí! Při lámání dlažby VŽDY používejte ochranné brýle ČSN EN 166 a rukavice odolné prořezu ČSN EN 388 třídy C/D. Nikdy se nedívejte přímo do laserového paprsku (Laser třídy 2 dle ČSN EN 60825-1). Po skončení práce uzamkněte pojezdovou hlavu aretačním šroubem.

1. CHARAKTERISTIKA A VYUŽITÍ ŘEZAČKY KD11961

Profesionální ložisková řezačka na obklady a dlažbu KRAFT&DELE KD11961 je špičkový stavební nástroj navržený pro rychlé, čisté a vysoce přesné řezání moderních velkoformátových keramických, slinutých, gresových a porcelánových dlaždic o maximální délce řezu až 1 200 mm. Umožňuje bezpečné provádění přímých řezů i řezání na koso (diagonálně).

Základem stroje je masivní tuhá vodicí lišta profilu I z jakostní oceli, po které se pohybuje řezací hlava uložená na zapouzdřených kuličkových ložiskách. Integrovaný laserový zaměřovač promítá dokonale rovnou referenční linii přímo na povrch materiálu, což radikálně zrychluje ustavení a eliminuje chyby měření.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ CELKY

- **Vodicí kolejnice:** Tuhý plný ocelový profil zabraňující prohnutí při silném přítlaku.
- **Ložiskový pojezd:** Masivní hliníkový vozík s kuličkovými ložisky a vymezením vůle.
- **Titanové řezné kolečko:** Karbid wolframu s TiN povlakem Ø 22 × 6 × 6 mm.
- **Laserový modul:** Třída 2, napájení 2x AAA bateriemi, vypínač na hlavě.
- **Odpružená lůžka:** Pogumované stoly s pružinami pro čisté rozlomení dlaždice.
- **Výklopné podpěry:** 4 boční ramena pro stabilizaci velkoformátových desek.

OBSAH DODÁVANÉ SADY

- Kompletní řezačka obkladů KRAFT&DELE KD11961
- Řezné titanové kolečko Ø 22 mm (osazeno v hlavě)
- Laserový zaměřovací modul s bateriemi 2x AAA
- Nastavitelné úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí
- Výklopná boční stabilizační ramena
- Polstrovaná transportní taška s popruhy na zip
- Sada imbusových klíčů pro seřízení ložisek

2. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZAČKY KD11961

Technický parametr	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	**KRAFT&DELE KD11961**
Maximální délka přímého řezu	**1 200 mm**
Diagonální řez dlaždice	**až 850 × 850 mm**
Maximální tloušťka materiálu	**4 až 16 mm**
Typ vodicí kolejnice	**Pevný ocelový profil I-profil s ložiskovým vozíkem**
Uložení jezdce	**Kuličková ložiska s možností vymezení bočních vůlí**
Řezné kolečko	**Ø 22 × 6 × 6 mm wolfram-karbid s titanovou vrstvou**
Zaměřovací pomůcka	**Integrovaný červený laser třídy 2 (napájení 2x AAA)**
Lámací mechanismus	**Magnetický lámací trn s ochrannými plastovými patkami**
Příslušenství v balení	**Nastavitelné úhlové pravítko, boční podpěry, přepravní taška**
Hmotnost zařízení	**cca 14,5 kg**

3. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ KERAMIKY

Při nařezávání a lámání tvrdých keramických a gresových dlaždic vznikají ostré odštěpky a břitvové hrany, které mohou způsobit hluboké řezné rány a poranění očí. Dodržujte závazné bezpečnostní pokyny:

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY (OOPP)

- **Ochrana zraku (ČSN EN 166):** Ochranné brýle s boční ochranou proti odletujícím sklovitým střepinám glazury.
- **Rukavice proti prořezu (ČSN EN 388):** Pracovní rukavice s vysokou odolností proti proříznutí (třída ochrany C nebo D); čerstvě zlomená keramika je ostrá jako skalpel!
- **Bezpečnostní obuv (ČSN EN ISO 20345):** Pevná obuv chránící prsty nohou před pádem těžkých velkoformátových dlaždic.

BEZPEČNOST LASEROVÉHO ZÁŘENÍ

- Přístroj je vybaven laserem třídy 2 dle normy ČSN EN 60825-1 (vlnová délka cca 650 nm, výkon pod 1 mW).
- NIKDY se nedívejte přímo do optického výstupu laseru ani na něj nemiřte zrcátkem!
- Nemiřte laserovým paprskem na jiné osoby ani na zvířata.
- Při práci mimo měření laser vypínejte vypínačem na pouzdře.

ZÁKAZ POUŽITÍ NADMĚRNÉ SÍLY PŘI LÁMÁNÍ!
Pokud dlaždice po naříznutí nelze zlomit lehkým až středním tlakem na lámací páku, ZÁKAZ na páku dupat nohou nebo na ni nasazovat prodlužovací trubky! Nadměrná síla způsobí roztříštění dlaždice na nebezpečné střepiny a prohnutí vodicí lišty. Zkontrolujte, zda byla glazura naříznuta souvisle po celé délce.

ORGANIZACE PRACOVIŠTĚ A TRANSPORT

Řezačka má celkovou délku přes 1,4 metru a hmotnost 14,5 kg. Pracoviště musí být rovné, suché a stabilní. Při přenášení zajistěte pojezdovou hlavu aretačním šroubem a řezačku uložte do polstrované tašky.

4. SESTAVENÍ ŘEZAČKY A BOČNÍCH PODPĚR

Před prvním použitím vyjměte řezačku z přepravní tašky a proveďte montáž opěrných prvků:

MONTÁŽNÍ KROKY

1. Ustavte hliníkové těleso řezačky na pevný rovný stůl nebo čistou podlahu.
2. Vyklopte boční podpěrná ramena do stran; ramena podpírají přečnívající okraje velkých dlaždic a brání jejich prasknutí vlastní vahou.
3. Nasaďte úhlové pravítko na přední dorazovou lištu a zajistěte křídlovou maticí.
4. Do prostoru laseru vložte 2 mikrotužkové baterie AAA (dbejte na správnou polaritu +/-).
5. Povolte přepravní aretační šroub pojezdového vozíku a vyzkoušejte hladkost posuvu.

KALIBRACE A VYROVNÁNÍ LASERU

Laserový paprsek musí přesně kopírovat dráhu řezného kolečka:

- Zapněte laser spínačem na horním krytu modulu.
- Položte na základnu rovnou lištu a posuňte řezací kolečko od začátku do konce.
- Pokud červená linie neprotíná přesně střed břitu kolečka, povolte seřizovací šroubky laseru a jemným pootočením paprsek vycentrujte.

5. NASTAVENÍ PRAVÍTKA PRO ŘEZY POD ÚHLEM 0° AŽ 60°

Nastavitelné hliníkové úhlové pravítko umožňuje opakované řezání stejných formátů i diagonální pokládku:

Typ řezu	Nastavení úhlového dorazu	Pracovní postup
Přímý řez 90°	Pravítko zajištěno kolmo k vodicí liště na značce 0°.	Dlaždici přisadit k dorazu; bleskový řez podél celé délky 1200 mm.
Diagonální řez 45°	Pravítko natočeno a zaaretováno na rysce 45°.	Roh dlaždice ustaven do vybrání; maximální rozměr čtvercové dlaždice je 850 × 850 mm.
Opakované úzké pásky	Využití posuvného postranního dorazu na pravítku.	Umožňuje nařezat desítky soklíků stejné šířky bez rozměřování tužkou.

6. PRACOVNÍ POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ DLAŽBY

Kvalitní a rovný lom bez otřepů závisí na správném tlaku na řezné kolečko a plynulosti tahu:

KROKY PŘI NAŘEZÁVÁNÍ GLAZURY

1. Položte dlaždici lícem (glazurou) nahoru na odpružená gumová lůžka základny a přirážte k dorazovému pravítku.
2. Srovnejte požadovanou linii řezu podle laserového paprsku nebo hrotu řezného kolečka.
3. Umístěte kolečko na přední okraj dlaždice.
4. Mírným rovnoměrným tlakem posouvejte páku směrem dopředu od sebe po celé délce dlaždice.
5. Kolečko musí vydávat zřetelný praskavý zvuk rytí glazury. Tah proveďte VŽDY pouze JEDNOU! Opakované přejíždění zničí hranu i kolečko!

POSTUP PŘI LÁMÁNÍ (ROZPŮLENÍ)

1. Dojeďte lámací patkou těsně za přední nebo zadní hranu dlaždice (cca 1–2 cm od okraje).
2. Překlopte lámací patku dolů na povrch dlaždice tak, aby seděla obkročmo přes vyrytou linii.
3. Plynulým tlakem dlaně na konec páky zatlačte směrem dolů.
4. Odpružené stoly klesnou a středový ocelový lámací hřeben čistě rozlomí dlaždici přesně v drážce.

ZÁSADA PRO EXTRA TVRDÉ SLINUTÉ GRESOVÉ DLAŽBY:
U tvrdých slinutých materiálů s tloušťkou nad 10 mm na začátku a na konci řezu jemně „naťukněte“ okraj kolečkem o cca 5 mm zpět, aby byla glazura narušena až do samotné hrany, a teprve poté proveďte souvislý hlavní tah zepředu dozadu.

7. PÉČE O VODICÍ KOLEJNICI A LOŽISKOVÝ JEZDEC

Keramický prach a úlomky glazury působí jako vysoce agresivní abrazivo. Pravidelná údržba pojezdu je nezbytná pro zachování přesnosti:

VYMEZENÍ BOČNÍ VŮLE LOŽISEK

Pokud se po delším provozu objeví viklání řezné hlavy do stran, proveďte seřízení:

1. Na bocích vozíku se nacházejí seřizovací imbusové šrouby s kontramaticemi.
2. Povolte kontramatici a imbusovým klíčem jemně dotahujte excentrické čepy ložisek.
3. Dotahujte s citem, dokud nezmizí boční vůle; vozík se však musí po kolejnici stále pohybovat zcela volně bez drhnutí.
4. Dotáhněte kontramatice.

VÝMĚNA ŘEZNÉHO KOLEČKA Ø 22 MM

- Tupé kolečko dlaždici nerozřízne, nýbrž drtí a vyštipuje okraje.
- Povolte imbusový šroub osičky kolečka v držáku páky.
- Vyjměte staré kolečko a důkladně vyčistěte lůžko od usazeného prachu.
- Vložte nové originální kolečko KRAFT&DELE Ø 22 mm s titanovým povlakem.
- Nasaďte osičku a dotáhněte šroub tak, aby se kolečko volně otáčelo bez axiálního viklu.

8. PLÁN PRAVIDELNÉHO OŠETŘENÍ ŘEZAČKY

Součást řezačky	Úkon údržby	Četnost úkonu
Vodicí ocelová kolejnice	Otření suchým hadrem, lehký film silikonového oleje (nikdy tuk!)	Po každém pracovním dni
Kuličková ložiska	Kontrola čistoty těsnění a vymezení případné boční vůle	Jednou za 2 týdny intenzivního řezání
Odpružené stoly	Vymetené střepiny a keramický prach zpod gumových podložek	Průběžně během směny
Baterie laseru	Výměna slabých baterií AAA; při dlouhém uložení vyjmutí	Dle intenzity / před odstávkou

9. ODSTRAŇOVÁNÍ NEJČASTĚJŠÍCH CHYB PŘI ŘEZÁNÍ

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Dlaždice praská mimo linii řezu	Neúplný řez (přerušení tahu); tupé kolečko; kamínek pod dlaždicí na stole.	Vyčistěte stůl; nařízněte celou délku jedním tahem; vyměňte řezné kolečko za nové.
Okraj glazury je vyštípaný a zubatý	Nadměrný přítlak na kolečko; opakované přejíždění přes stejnou drážku.	Snižte přítlak – kolečko má glazuru pouze jemně naříznout, nikoliv drtit! Táhněte jen jednou.
Vozík drhne a zadrhává na kolejnici	Nános keramického prachu a lepidla na kolejnici; ložiska seřízena příliš natěsno.	Otřete kolejnici technickým lihem a naolejujte silikonem; povolte seřizovací šrouby vůle.
Laserový paprsek nesvítí nebo slábne	Vybité baterie 2x AAA; znečištěná čočka laseru prachem; oxidace kontaktů.	Vložte nové alkalické baterie; očistěte optickou štěrbinu jemným štětečkem.

ORIGINÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ KRAFT&DELE

- Náhradní řezné kolečko Ø 22 mm s titanovým povlakem TiN
- Sada náhradních plastových patek na lámací mechanismus
- Náhradní gumové profilované podložky odpružených stolů
- Sada kuličkových ložisek s excentrickými čepy pojezdu

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE V ČR

Kompletní obkladačské nářadí a příslušenství KRAFT&DELE dodává výhradní dovozce:
Nejedlý s.r.o. | www.nasenaradi.cz | info@nasenaradi.cz

SKLADOVÁNÍ MIMO SEZÓNU:
Řezačku skladujte v suchém prostředí v dodávané polstrované tašce. Před delším uskladněním vyjměte baterie z laseru, aby nedošlo k jejich vytečení a oxidaci kontaktů, a ocelovou lištu naolejujte.

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 KD11961** — Profesionální ložisková řezačka na obklady a dlažbu 1200 mm s laserem
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD), 2014/30/EU (EMC pro laser)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 60825-1 (Laser)**
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 výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (opotřebení břitů, řezných koleček, těsnění, uhlíků elektromotoru, trysek a jehel), vady způsobené přetěžováním nad konstrukční meze, chodem čerpadla nasucho, neodborným zacházením 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.):
Řezačka je celokovové zařízení složené z hliníkové základny, ocelových kolejnic, ložisek a elektronického laserového modulu. Baterie z laseru vyjměte a odevzdejte do sběrného boxu na použité baterie. Samotné kovové části odevzdejte do sběrného dvora k recyklaci druhotných surovin (katalogové číslo odpadu 17 04 02 – hliník, 17 04 05 – železo a ocel) v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech.

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, mechanický chod a funkce v toleranci	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		