Profesionální ložisková řezačka na obklady a dlažbu 1650 mm s laserem

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



DÉLKA ŘEZU	PŘESNOST	KOLEČKO	ZÁRUKA
1 650 mm max.	Laserový paprsek	Titanové Ø 22 mm	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální velkoformátová ruční řezačka dlažby navržená pro přímé i diagonální řezání moderních velkoformátových obkladů a dlažeb.
- Mimořádná délka přímého řezu až 1 650 mm a podpora dlaždic o tloušťce až 20 mm včetně tvrdého slinutého gresu a porcelánové kameniny.
- Tuhá zdvojená profilovaná ocelová vodicí lišta s pojezdovým vozíkem na přesných zapouzdřených kuličkových ložiskách bez bočních vůlí.
- Integrovaný červený laserový zaměřovač promítá přesnou vodicí čáru přímo na dlaždici pro okamžité a bezchybné vyrovnání.
- Řezné kolečko Ø 22 mm ze slinutého karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) zaručuje lehký čistý řez s minimálním tlakem.
- Široká základna 200 mm s výklopnými bočními podpěrnými rameny, magnetickým lamačem a praktickou polstrovanou transportní taškou.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Ostré odštěpky keramiky a gresu mají břitvové hrany a mohou způsobit vážná řezná poranění rukou a očí! Při řezání a 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 řezací hlavu pojezdu aretačním šroubem.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP ČINNOSTI ŘEZAČKY KD11962

Profesionální ložisková řezačka obkladů a dlažby KRAFT&DELE KD11962 je speciálně vyvinuta pro přesné, čisté a rychlé řezání moderních velkoformátových keramických obkladů, slinutého gresu, porcelánové kameniny a mramorových desek až do maximální délky přímého řezu 1 650 mm. Vynikající tuhost zaručuje masivní ocelová profilovaná vodicí kolejnice, po které se pohybuje řezací hlava uložená na přesných zapouzdřených kuličkových ložiskách.

Řezačka je vybavena červeným liniovým laserovým zaměřovačem třídy 2 napájeným bateriemi, který promítá nepřerušovanou vodicí čáru přímo na glazovaný povrch řezaného materiálu. K nařínutí povrchu slouží titanem povlakované řezné kolečko ze slinutého karbidu wolframu (TiN) o vnějším průměru 22 mm, které zajišťuje minimální valivý odpor a dokonalou hladkost lomu bez odštipování glazury.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- **Délka řezu 1 650 mm:** Zpracování gigantických desek bez kompromisů.
- **Kuličková ložiska:** Pojezdový vozík bez sebemenší vůle a kmitání.
- **Laserová linka:** Okamžité vyrovnání materiálu bez zdlouhavého měření.
- **Magnetický lamač:** Rychlé přepnutí mezi nařínutím a přelomením jedním pohybem.

VYBAVENÍ A MOBILITA

- **Odpružené pracovní stoly:** Tlumí rázy při lomu křehkých materiálů.
- **Boční výsuvná ramena:** Stabilní opora pro velkoformátové tabule.
- **Transportní taška:** Ochranný polstrovaný vak pro bezpečný převoz.
- **Pravítko s úhlovým dorazem:** Přesné řezání pod úhly 0° až 60°.

2. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZAČKY KD11962

Technický parametr	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	KRAFT&DELE KD11962
Maximální délka přímého řezu	1 650 mm
Diagonální řez dlaždice	až 1 150 × 1 150 mm
Maximální tloušťka řezaného materiálu	až 20 mm
Šířka základny	200 mm (ocelový vyztužený profil s odpružením)
Typ vodicí kolejnice	Masivní ocelová kolejnice s kuličkovými ložisky
Řezné kolečko	Ø 22 × 6 × 6 mm wolfram-karbid s titanovou vrstvou TiN
Zaměřovací pomůcka	Integrovaný červený laser třídy 2 (napájení 2x AAA)
Lámací mechanismus	Magnetická lámací patka s velkou pákou
Příslušenství v balení	Úhlové stavitelné pravítko, boční podpěry, transportní taška
Hmotnost přístroje	cca 22,0 kg

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PRÁCE PŘI ŘEZÁNÍ DLAŽBY

Práce s keramickými a kameninovými materiály představuje riziko vzniku ostrých odštěpků, řezných ran a poranění zraku. Vždy dodržujte bezpečnostní předpisy v souladu s ČSN EN ISO 12100:2011:

NEBEZPEČÍ OSTRÝCH STŘEPIN A TLAKOVÉHO LOMU:
Při přelamování tvrzeného gresu může dojít k nekontrolovanému vymrštění ostrých mikroskopických úlomků s břitvovými hranami. Obsluha i osoby v okruhu 3 metrů MUSÍ mít nasazeny certifikované ochranné brýle ČSN EN 166 s boční ochranou a pracovní rukavice s protiprořezovou ochranou ČSN EN 388 (úroveň C nebo vyšší).

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Brýle ČSN EN 166 odolné nárazu částic třídy F/B.
- **Ochrana rukou:** Rukavice ČSN EN 388 odolné proti prořezání střepy.
- **Pracovní obuv:** Bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou ČSN EN ISO 20345 (pád desky).
- **Pracovní oděv:** Dlouhé kalhoty a rukávy chránící končetiny před úlomky.

OPTICKÁ BEZPEČNOST LASEROVÉHO MODULU

- **Laser třídy 2 (EN 60825-1):** Vlnová délka 650 nm, výkon < 1 mW.
- **Zákaz přímého pohledu:** Nikdy se nedívejte přímo do laserového výstupu!
- **Optické pomůcky:** Nepozorujte laser přes lupy či optické přístroje.
- **Vypnutí při nepoužívání:** Šetří baterie a chrání přítomné osoby.

PRAVIDLA BEZPEČNÉHO PROVOZU:
1. Řezačku postavte na rovný, suchý a stabilní podklad (podlaha, montážní kozy nebo pevný pracovní stůl).
2. Před zahájením práce zkontrolujte dotažení všech šroubových spojů a aretaci bočních ramen.
3. Nikdy nepoužívejte řezačku s tupým, vyštípaným či prasklým řezným kolečkem – hrozí nekontrolované prasknutí dlaždice a poranění rukou.
4. Při manipulaci s deskami delšími než 1,2 m zajistěte asistenci druhé osoby, aby nedošlo k přetížení zad nebo pádu materiálu.

DOPORUČENÍ PRO ČISTÝ ŘEZ:
Glazované a leštěné povrchy dlažeb vyžadují pouze jeden lehký a plynulý tah řezným kolečkem. Vícenásobné přejíždění téže linky vede k roztřepení hrany, poškození kolečka a nepravidelnému lomu.

4. POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ ŘEZAČKY

Konstrukce řezačky KD11962 je optimalizována pro maximální torzní tuhost při zachování nízké hmotnosti. Každý funkční uzel byl navržen pro dlouhodobé profesionální nasazení na stavbách:

KOMPONENTY POJEZDU A ŘEZÁNÍ

- **Vodicí lišta (profil):** Masivní ocelová kolejnice zaručující absolutní přímost řezu po celé délce 165 cm.
- **Pojezdový vozík:** Odlitek ze slitiny s uložením na kuličkových ložiskách s možností vymezení vůle.
- **Řezná hlava a rukojeť:** Dlouhá ergonomická páka s protiskluzovým madlem pro optimální přenos řezné i lámací síly.
- **Magnetická lámací patka:** Sklopný mechanismus, který se při nařezávání drží nahoře magnetem a při lámání se sklopí dolů.

ZÁKLADNA A DORAZY

- **Ocelová základna 200 mm:** Zesílený rám s pružnými podložkami tlumícími rázové napětí při lomu.
- **Výklopná podpěrná ramena:** 4 boční výsuvné vzpěry pro stabilní podepření širokých formátů.
- **Úhlové pravítko s aretací:** Milimetrová stupnice s jezdcem a rychloupínací pákou pro sériové rovné i šikmé řezy.
- **Laserový modul:** Integrované pouzdro s vypínačem a seřizovacími šroubky pro korekci osy paprsku.

5. MONTÁŽ A VYBALENÍ Z TRANSPORTNÍHO POUZDRA

1. **Otevření pouzdra:** Vyjměte řezačku z polstrované tašky a položte ji na vodorovný podklad. Zkontrolujte kompletnost dodávky.
2. **Rozložení ramen:** Vyklopte do stran všechna boční podpěrná ramena a dotáhněte jejich aretační šrouby.
3. **Montáž pravítka:** Do přední části základny zasuňte úhlové pravítko a zajistěte je křídlovými maticemi v nulové pozici.
4. **Vložení baterií:** Otevřete kryt laserového modulu na pojezdovém vozíku, vložte 2 mikrotužkové baterie typu AAA (dbejte na polaritu +/-) a kryt zaklapněte.
5. **Kontrola volnosti pojezdu:** Přejeďte rukojetí v celé délce dráhy 1 650 mm. Pojezd musí být zcela hladký, bez zadrhávání a bez boční vůle.

SEŘÍZENÍ VŮLE KULIČKOVÝCH LOŽISEK:
Pokud pojezdový vozík vykazuje boční vůli (vrtění), jemně dotáhněte excentrické šrouby ložisek na boku vozíku pomocí imbusového klíče, dokud vůle zcela nezmizí, aniž by došlo ke ztížení hladkého chodu pojezdu.

6. PŘÍPRAVA A SEŘÍZENÍ LASEROVÉHO PAPRSKU

Před zahájením řezání velkoformátové dlažby je nezbytné zkontrolovat shodu laserového paprsku s dráhou řezného kolečka. Zapněte laser spínačem. Na základnu položte odpadní odřezek dlaždice a proveďte zkušební jemný vryp v délce 20 cm. Laserový červený paprsek musí přesně kopírovat vytvořenou drážku. V případě odchylky seřiďte úhel laseru pomocí mikrometrických stavěcích šroubků na těle vysílače.

7. PODROBNÝ POSTUP ŘEZÁNÍ VELKOFORMATOVÉ DLAŽBY KROK ZA KROKEM

FÁZE 1: VYROVNÁNÍ A NAŘÍZNUTÍ (NAŠKRÁBNUTÍ)

- **Uložení dlaždice:** Položte dlaždici glazovanou (pohledovou) stranou NAHORU a přirazte ji k čelnímu pravítku.
- **Nastavení rozměru:** Podle milimetrové stupnice vyrovnejte rysku řezu na laserový paprsek.
- **Podepření převisu:** Pro desky širší než 30 cm vysuňte boční opěrná ramena tak, aby materiál neležel ve vzduchu.
- **Výchozí pozice:** Posuňte řezací hlavu k okraji dlaždice směrem k obsluze. Přiložte titanové kolečko na hranu.
- **Plynulý řezný tah:** Rovnoměrným mírným tlakem tlačte páku OD SEBE směrem k dorazu. Kolečko musí vytvořit tichý, nepřerušovaný vryp v glazuře.

FÁZE 2: PŘELOMENÍ MATERIÁLU (LOM)

- **Poloha lamače:** Po dojetí na konec řezu stáhněte vozík cca 2–3 cm zpět od hrany dlaždice.
- **Sklopení patky:** Uvolněte magnetickou lámací patku tak, aby dosedla oběma rameny symetricky na naříznutou linii.
- **Aplikace tlaku:** Plynule, ale rázně zatlačte na ovládací rukojeť směrem DOLŮ. Pružné stoly absorbují ráz a dlaždice se čistě zlomí v celé délce.
- **Lámání dlouhých desek:** U materiálů delších než 120 cm lze lom iniciovat na kraji a v případě potřeby jemně doštípnut na protilehlém konci.

ZÁSADY SPRÁVNÉHO TLAKU PŘI ŘEZÁNÍ:
Nadměrný tlak na řezné kolečko nevede k hlubšímu řezu! Naopak způsobuje vylamování hran glazury, odštipování povrchu a rapidní opotřebení titanové vrstvy. U slinutého gresu postačuje tlak odpovídající cca 3 až 5 kg. Slyšitelný zvuk při řezu by měl připomínat rovnoměrné praskání hedvábí.

DIAGONÁLNÍ ŘEZY A ŘEZY POD ÚHLEM 45°

Povolte zajišťovací křídlovou matici úhlového pravítka a pootočte je na požadovaný úhel (např. 45°). Dotáhněte matici. Dlaždici zasuňte rohem do úhlového vodítka. Ujistěte se, že roh dlaždice nepřekáží dráze lámací patky. Při diagonálním lámání postupujte opatrně, zejména u špiček, kde je riziko nežádoucího odštípnutí nejvyšší.

8. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ POJEZDOVÉ DRÁHY

Keramický a gresový prach vznikající při lámání je extrémně abrazivní a obsahuje jemné částice oxidu křemičitého. Pokud vnikne do ložisek nebo ulpí na ocelové vodicí kolejnici, způsobí její rychlé vydření a ztrátu přesnosti. Důsledná údržba je podmínkou pro zachování špičkové kvality řezu:

DENNÍ PÉČE PO SKONČENÍ PRÁCE

- **Odfouknutí prachu:** Základnu a pojezdovou kolejnici očistěte suchým štětcem nebo ofoukněte stlačeným vzduchem.
- **Otření lišty:** Kolejnici otřete suchým čistým hadrem. NIKDY nenanášejte husté vazelíny, na které by se lepil keramický prach!
- **Vyčištění kolečka:** Zkontrolujte, zda se řezné kolečko volně otáčí na své ose a nejsou v něm napěchovány úlomky.

PERIODICKÁ KONTROLA A MAZÁNÍ (MĚSÍČNĚ)

- **Mazání kolejnice:** Na vodicí plochu naneste tenký film suchého PTFE teflonového spreje nebo silikonového oleje a otřete dosucha.
- **Kontrola vůlí:** Zkontrolujte pevnost pojezdového bloku a dotáhněte stavěcí šrouby ložisek.
- **Kontrola odpružení:** Očistěte pryžové dorazy a pružiny pracovních desek od nánosu lepidla a střepů.

9. POSTUP VÝMĚNY ŘEZNÉHO KOLEČKA (TITANIUM Ø 22 MM)

Tupé kolečko způsobuje odštipování glazury a křivolaké lomy. Výměnu proveďte při prvních známkách zhoršení kvality řezu:

1. Povolte aretační šroub osičky řezného kolečka na spodní straně pojezdové hlavy pomocí příslušného klíče.
2. Vysuňte kalenou ocelovou osičku a vyjměte opotřebované titanové kolečko.
3. Důkladně vyčistěte sedlo kolečka v řezné hlavě od keramického prachu a zbytků střepin.
4. Vložte nové originální kolečko KRAFT&DELE Ø 22 × 6 × 6 mm TiN a zasuňte vodicí osičku zpět.
5. Jemně dotáhněte zajišťovací matici tak, aby se kolečko volně a lehce otáčelo bez axiálního vikání. Naneste kapku jemného oleje na čep.

VÝMĚNA BATERIÍ V LASEROVÉM MODULU:
Pokud laserový paprsek slábne, poblikává nebo zhasíná, vyměňte obě alkalické baterie typu AAA 1,5 V. Používejte kvalitní baterie se zvýšenou odolností proti vytečení elektrolytu. Při delším odstavení řezačky (více než 1 měsíc) baterie z přístroje vždy vyjměte!

10. PŘEHLED MOŽNÝCH PROVOZNÍCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Dlaždice se láme mimo naříznutou linku	Tupé řezné kolečko, nerovnoměrný tlak, nebo cizí předmět (střepina) pod dlaždicí na pracovní desce.	Vyměňte řezné kolečko za nové TiN. Očistěte pryžové odpružené desky. Nanášejte rovnoměrný plynulý tlak.
Odštipování glazury na hraně řezu	Příliš velký přítlak při řezání nebo vícenásobný přejezd téže řezné linky.	Snižte přítlak na ovládací páku. Řez veďte vždy pouze jedním souvislým tahem.
Těžký chod pojezdového vozíku	Znečištěná vodicí kolejnice keramickým prachem, příliš dotažená ložiska pojezdu.	Otřete kolejnici suchým hadrem a aplikujte suchý teflonový PTFE sprej. Seřiďte excentry ložisek.
Boční vikání řezné hlavy	Uvolněné uložení ložisek v důsledku vibrací při přepravě.	Dotáhněte seřizovací excentrické šrouby kuličkových ložisek imbusovým klíčem, dokud vůle nezmizí.
Laser nesvítí nebo paprsek slábne	Vybité baterie, znečištěná optická čočka laseru prachem.	Vyměňte 2x AAA baterie. Opatrně očistěte optickou čočku jemným vatovým tamponem navlhčeným v lihu.

ORIGINÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ A NÁHRADNÍ DÍLY

- Náhradní titanové řezné kolečko Ø 22 × 6 × 6 mm TiN
- Sada náhradních pojezdových zapouzdřených kuličkových ložisek
- Kompletní úhlové pravítko s milimetrovou stupnicí
- Náhradní polstrovaná taška pro model 1650 mm

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE V ČR

Originální stavební nářadí KRAFT&DELE a spotřební materiál dodává:

Nejedlý s.r.o. | www.nasenaradi.cz | info@nasenaradi.cz

DOPORUČENÍ PRO PŘEPRAVU VELKOFORMÁTOVÉ ŘEZAČKY:
Vzhledem k celkové délce konstrukce přes 1,8 metru vždy při přepravě zajistěte pojezdový vozík aretačním šroubem ve středu kolejnice. Chraňte vodicí lištu před pádem těžkých předmětů a průhybem, který by způsobil nevratnou ztrátu rovinnosti a znehodnocení přesnosti řezání!

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 KD11962** — Profesionální ložisková řezačka na obklady a dlažbu 1650 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 uhlíků, těsnění, řezných kotoučů/koleček, trysek, vzduchových jehel, řetězů, zvedacích šroubů, akumulátorových článků podléhajících stárnutí), vady způsobené přetěžováním nad konstrukční limity, chodem bez mazání, 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 vyrobena z kvalitní oceli, hliníkových slitin a technických plastů. Zařízení neobsahuje toxické látky. Použité baterie z laserového modulu (2x AAA) vyjměte a odevzdejte do sběrného boxu na použité monočlánky. Ocelové a hliníkové části po skončení životnosti odevzdejte do sběrného dvora dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 Železo a ocel a 17 04 02 Hliník).

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