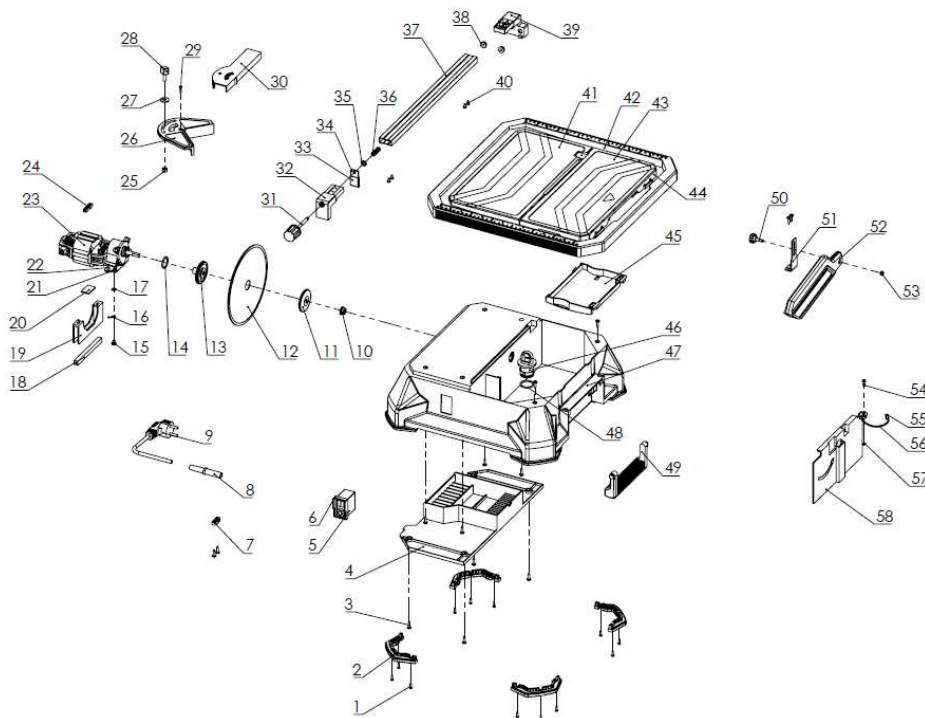


Profesionální stolní řezačka na obklady a kámen na mokro 1 700 W (KD1370)

Kompaktní, vysoce výkonná a mimořádně přesná elektrická stolní řezačka keramických obkladů, dlažeb, slinuté gresové keramiky, mramoru a přírodního kamene, navržena pro profesionální obkladače, stavební firmy i náročné řemeslníky. Stroj je poháněn tichým a bezúdržbovým asynchronním jednofázovým elektromotorem o příkonu 1 700 W s tepelnou pojistkou proti přetížení, který dosahuje 2 950 otáček za minutu. Dělení materiálu probíhá pomocí celoobvodového diamantového kotouče o průměru 180 mm s vnitřním upínacím otvorem 22,2 mm, který je při práci permanentně chlazen vodou z integrované spodní vany. Mokrý způsob řezání stoprocentně eliminuje zdraví škodlivý křemičitý prach na staveništi, výrazně prodlužuje životnost diamantového ostří a zajišťuje hladký, dokonale čistý řez bez jakéhokoli odštipování křehké glazury. Robustní pracovní stůl o rozměrech 345 x 345 mm z pozinkovaného ocelového plechu disponuje plynulým náklonem v rozsahu 0° až 45°, což umožňuje precizní zhotovení kamenických rohů (jolly spojů) pod úhlem 45°.



JMENOVITÝ PŘÍKON
1 700 W • 230 V / 50 Hz

DIAMANTOVÝ KOTOUČ
Ø 180 x 22,2 x 2,2 mm

HLOUBKA PROŘEZU
34 mm (90°) / 30 mm (45°)

PRACOVNÍ STŮL & HMOTNOST
345 x 345 mm • 7,9 kg

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- **Výkonný motor 1 700 W:** Asynchronní pohon s konstantními 2 950 ot./min bez úbytku výkonu.
- **Náklonný stůl 0° až 45°:** Zhotovení precizních kamenických spojů (tzv. jolly hrany) na obkladech.
- **Krytí IPX4 proti vodě:** Hermeticky utěsněný kolébkový spínač pro naprostou bezpečnost obsluhy.

- **Chlazení v uzavřené vodní lázni:** Čisté řezy bez prašnosti a s delší životností kotouče.
- **Paralelní & úhlové pravítko:** Součástí výbavy pro přesné opakované přímé i diagonální řezy.
- **Kompaktní hmotnost 7,9 kg:** Snadná manipulace, přenášení a uložení do kufru servisního vozu.

1. ZÁSADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO PRÁCI S ELEKTRICKOU ŘEZAČKOU NA MOKRO

Spojení elektrického proudu 230 V a vody vyžaduje maximální opatrnost a striktní dodržování bezpečnostních předpisů dle norem ČSN EN 61029-1:

ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÉ POKYNY PRO ELEKTRICKOU BEZPEČNOST:

- **POVINNÉ ZAPOJENÍ PŘES PROUDOVÝ CHRÁNIČ (RCD):** Řezačka smí být připojena výhradně do řádně uzemněné zásuvky 230 V chráněné proudovým chráničem (RCD) s vybavovacím reziduálním proudem **nepřesahujícím 30 mA!** Před každým spuštěním otestujte funkci chrániče.
- **OCHRANA PŘED VNIKNUTÍM VODY DO ELEKTROINSTALACE:** Voda z vany nesmí stříkat do prostoru větracích otvorů motoru ani do vypínače. Přívodní kabel ved'te v tzv. "odkapové smyčce" pod úrovní zásuvky, aby stékající voda nemohla vniknout do síťové zástrčky!
- **ROTUJÍCÍ DIAMANTOVÝ KOTOUČ (2 950 OT./MIN):** Nikdy nepoužívejte řezačku bez řádně namontovaného a seřízeného horního plastového ochranného krytu a ocelového rozpěrného klínu! Prsty a ruce udržujte v bezpečné vzdálenosti minimálně 50 mm od roviny řezu.
- **ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ OZUBENÝCH PILOVÝCH KOTOUČŮ:** Stroj je určen **VÝHRADNĚ pro celoobvodové diamantové kotouče na mokré řezání**. Použití pilových kotoučů se zuby na dřevo je přísně zakázáno pod hrozbou fatálního zranění zpětným vrhem!
- **ODPOJENÍ ZE SÍTĚ:** Před každou výměnou kotouče, seřizováním stolu, vyléváním vody nebo čištěním **vždy vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze zásuvky!**

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Uzavřené ochranné brýle (EN 166):** Zabraňují zasažení očí vodní mlhou a odletujícími ostrými úlomky keramického střepu.
- **Ochrana sluchu (EN 352):** Akustický výkon při řezání tvrdé slinuté dlažby dosahuje až 107 dB(A). Použití mušlových chráničů je nezbytné.
- **Respirátor proti prachu (třída FFP2):** Při přípravě a manipulaci se suchými materiály a keramickým prachem.
- **Zákaz volných rukavic při přímém řezání:** V těsné blízkosti rotujícího kotouče nepoužívejte volné pletené rukavice, které by mohl kotouč zachytit! Pro úzké dořezy vždy použijte posuvný přípravek (posunovač).

3. PRACOVÍŠTĚ A STABILITA STROJE

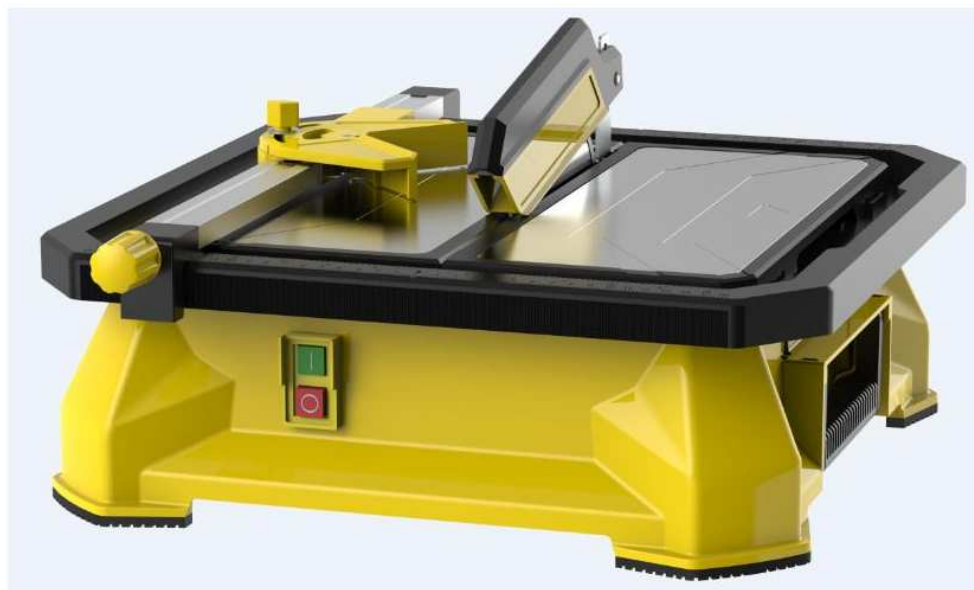
Umístění na stabilní dílenský stůl:

Řezačku umístěte na vodorovný, pevný stůl s nosností odpovídající hmotnosti stroje i řezaného materiálu. Gumové patky zamezují klouzání, v případě stacionárního provozu lze základnu přišroubovat k desce stolu.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY STOLNÍ ŘEZAČKY KRAFT&DELE KD1370

Parametr / Vlastnost	Technická hodnota / Provedení
Model zařízení	KRAFT&DELE KD1370
Jmenovité napájecí napětí / Frekvence	230 V ~ / 50 Hz
Jmenovitý příkon elektromotoru	1 700 W
Typ motoru	Jednofázový asynchronní indukční motor
Otáčky naprázdno	2 950 ot./min
Rozměry diamantového kotouče	Ø 180 × 22,2 × 2,2 mm (celoobvodový hladký břit)
Rozměry pracovní plochy stolu	345 × 345 mm (pozinkovaný ocelový plech)
Rozsah nastavení úhlu stolu	0° až 45° (plynulé naklápění se stupnicí)
Maximální hloubka prořezu při 90°	34 mm
Maximální hloubka prořezu při 45° (jolly)	30 mm
Způsob chlazení kotouče	Spodní vodní lázeň (ponořením kotouče ve vaničce)
Třída elektrické ochrany / Izolace	IPX4 (ochrana proti stříkající vodě) / Třída B
Hladina akustického tlaku LpA / výkonu LwA	94 dB(A) / 107 dB(A) (k = 3 dB) dle EN 50144 / 2000/14/ES
Vibrace působící na ruku (ISO 8662)	< 2,5 m/s ²
Čistá hmotnost zařízení	7,9 kg

2. SCHÉMA A PŘEHLED KONSTRUKČNÍCH UZLŮ ŘEZAČKY KD1370



3. POPIS KONSTRUKČNÍCH CELKŮ A DODÁVANÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ

- **Pracovní stůl s dělenou deskou:** Levá část desky stolu je výklopná na pantech s aretačními křídlovými maticemi a úhломěrnou stupnicí 0–45°.
- **Vana na chladicí vodu:** Vyjímatelná vanička z houževnatého plastu umístěná pod kotoučem; kotouč při rotaci nabírá vodu a chladí břit.

- **Paralelní doraz & úhloměr:** Podélné pravítko s milimetrovou stupnicí a posuvný příložník s úhlovým rozsahem -45° až +45° pro diagonální řezy.
- **Rozpěrný klín a horní kryt:** Masivní ocelový rozpěrný nůž zabraňuje sevření řezu za kotoučem a nese průhledný ochranný kryt proti rozstříku vody.

1. MONTÁŽ BEZPEČNOSTNÍHO KRYTU A ROZPĚRNÉHO KLÍNU

Krok 1 – Instalace rozpěrného klínu:

Uvolněte upevňovací šrouby za kotoučem pod deskou stolu. Zasuňte ocelový rozpěrný klín tak, aby jeho špička byla vzdálena **3 až 5 mm od obvodu diamantového kotouče** a přesně v ose řezu. Šrouby pevně dotáhněte.

Krok 2 – Montáž průhledného ochranného krytu:

Na horní otvor rozpěrného klínu nasadte průhledný plastový kryt kotouče a zajistěte jej průchozím šroubem s křídlovou maticí. Kryt se musí volně kývat a při průchodu obkladu samočinně zvedat a klesat zpět na materiál.

2. PLNĚNÍ VODNÍ NÁDRŽKY A PRINCIP CHLAZENÍ

PŘÍSNÝ ZÁKAZ ŘEZÁNÍ NA SUCHO!

Dodávaný diamantový kotouč je konstruován **VÝHRADNĚ pro chlazení vodou**. Řezání bez vody způsobí okamžité spálení a vyžhání diamantových segmentů, ztrátu řezivosti, zprohýbání těla kotouče a zničení materiálů!

Plnění vany chladicí kapalinou:

Nalijte do spodní plastové vany čistou studenou vodu. Hladina vody musí být udržována tak, aby byl **spodní okraj diamantového kotouče ponořen do hloubky cca 10 až 15 mm**. Při příliš nízké hladině kotouč nenabírá vodu; při přelití vany bude voda přetékat na pracovní plochu a motor.

Pravidelné dolévání během práce:

Při řezání dochází k přirozenému odparu vody a jejímu vynášení na obkladu. Hladinu kontrolujte každých 15–20 minut a čistou vodu pravidelně doplňujte.

3. POSTUP MONTÁŽE A VÝMĚNY DIAMANTOVÉHO KOTOUČE

1. Bezpečné odpojení:

Vytáhněte napájecí kabel ze zásuvky 230 V. Ujistěte se, že je spínač v poloze OFF (0).

2. Demontáž starého kotouče:

Odklopte horní desku stolu nebo sejměte boční ochranný plech. Přidrže hřídel motoru vidlicovým klíčem a druhým klíčem uvolněte upínací matici hřídele (pozor na směr závitu). Sejměte vnější přítlačnou přírubu a kotouč.

3. Montáž nového kotouče Ø 180 mm:

Očistěte dosedací plochy přírub. Nasadte nový diamantový kotouč – **zkontrolujte směr rotace** vyznačený šipkou na kotouči (musí odpovídat směru otáčení hřídele). Nasadte vnější přírubu a pevně dotáhněte upínací matici. Zkontrolujte, zda kotouč při ručním protočení nedrhne o desku ani rozpěrný klín.

1. ZÁSADY SPRÁVNÉHO VEDENÍ ŘEZU KERAMICKÝCH MATERIÁLŮ

Pro dosažení profesionálního výsledku bez vyštípnutých hran dodržujte následující technologický postup:

- **Zapnutí a náběh otáček:** Před přiložením materiálu zapněte stroj stisknutím zeleného tlačítka I (ON) a vyčkejte 3–5 sekund, než kotouč dosáhne plných 2 950 ot./min a začne rovnoměrně vynášet vodní film.
- **Plynulý posuv bez násilí:** Obklad položte lícovou (glazovanou) stranou nahoru na stůl a přitlačte jej k paralelnímu pravítku. Materiál posouvejte proti kotouči plynule, mírným tlakem obou rukou. Nadměrný tlak dusí motor a způsobuje vybočení kotouče!
- **Dokončení řezu:** Posledních 20 mm řezu provádějte se sníženou rychlostí posuvu, aby se neodštípl zadní roh obkladu.

2. PROVÁDĚNÍ PŘÍMÝCH A PODÉLNÝCH ŘEZŮ S PARALELNÍM PRAVÍTKEM

Nastavení šířky řezu:

Uvolněte obě křídlové matice paralelního podélného pravítka. Nastavte pravítko na požadovanou šířku dle milimetrové stupnice vyražené na čele stolu a matice pevně dotáhněte. Pravítko musí být v přesně rovnoběžné poloze s rovinou kotouče.

Vedení materiálu:

Přitlačte hranu obkladu k pravítku a posouvejte jej vpřed. U úzkých pásků pod 50 mm vždy použijte plastový posunovač!

3. DIAGONÁLNÍ ŘEZY POMOCÍ ÚHLOVÉHO DORAZU

Nastavení úhlu (-45° až +45°):

Nasadte úhlový posuvný doraz na vodící pravítko. Povolte aretační šroub úhlověru, nastavte požadovaný úhel (nejčastěji 45° pro diagonální kladení dlažby) a zajistěte jej.

Řezání na koso:

Obklad opřete o šikmé čelo úhlověru a celý komplet posouvejte směrem ke kotouči.

4. ZHOTOVENÍ KAMENICKÝCH SPOJŮ (TZV. JOLLY ROHY POD ÚHLEM 45°)

POSTUP PRO NÁKLON STOLU NA 45°:

1. Uvolněte dvě křídlové matice pod předním a zadním čelem výklopné desky stolu.
2. Nadzvedněte levou stranu desky a nastavte rysku na úhlové stupnici přesně na hodnotu **45°**.
3. Pevně dotáhněte obě křídlové matice. Ujistěte se, že se stůl pod vahou dlažby neprohýbá.
4. Položte obklad glazurou dolů nebo nahoru (dle typu hrany) a jemným posuvem seřízněte hranu střepu pod úhlem 45°. Ponechte na hraně cca 1 mm glazury neporušený, aby vznikla pevná spára pro spárovací hmotu.

1. PLÁN PRAVIDELNÉ TECHNICKÉ ÚDRŽBY ŘEZAČKY KD1370

Interval údržby	Konstrukční část	Předepsaný servisní úkon
Před každým spuštěním	Hladina chladicí vody Diamantový kotouč	Kontrola dostatečné hladiny vody ve vaničce. Kontrola prasklin, deformací a opotřebení kotouče.
Po každé pracovní směně	Vodní vana & stůl řezačky	Vylití znečištěné vody, vymytí keramického kalu a vytření desky stolu dosucha.
Týdně / Každých 20 h	Diamantový řezný kotouč	Kontrola ostrosti segmentů; v případě zaleštění provedení naostření řezem do abraziva.
Měsíčně	Příruby & hřídel motoru	Demontáž kotouče, očištění dosedacích ploch přírub od usazeného vodního kamene a rzi.
Každých 6 měsíců	Vypínač & kabelové průchodky	Vizuální kontrola celistvosti pryžových těsnění spínače IPX4 a neporušenosti izolace kabelu.

2. DŮKLADNÉ ČIŠTĚNÍ VODNÍ NÁDRŽKY A ODSTRAŇOVÁNÍ KERAMICKÉHO KALU

Keramický prach smíchaný s vodou tvoří hustý abrazivní kal, který se usazuje na dně vany:

- Zaschlý kal ztvdne na pevnou hmotu, která může zablokovat rotaci kotouče při dalším spuštění!
- Po skončení práce vždy vyjměte vanu, vylejte znečištěnou vodu do odpadní nádoby (nevylévejte do umyvadla – nebezpečí ucpání sifonu!) a vanu vypláchněte proudem čisté vody.
- Očistěte vnitřní prostor krytu kotouče od naneseného bláta měkkým kartáčem.

3. OSTŘENÍ ZALEŠTĚNÉHO DIAMANTOVÉHO KOTOUČE

JAK OBNOVIT ŘEZIVÝ VÝKON ZALEŠTĚNÉHO KOTOUČE:

Při řezání velmi tvrdé a hutné gresové dlažby se může stát, že se diamantová zrna zatlačí nebo zaleští a kovová vazba se neobrušuje. Kotouč začne pálit materiál, kouřit, řez jde ztuhla a stroj vibruje.

Postup naostření: Provedte 3 až 5 krátkých zářezů do vysoce abrazivního materiálu – ideální je stará pískovcová cihla, šamotová tvárnice nebo speciální korundový ostřicí kámen. Abrazivum odbrousí tenkou vrstvu kovového pojiva a odkryje nová, ostrá diamantová zrna!

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ BĚŽNÝCH PROVOZNÍCH PORUCH

Závada / Problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Motor se po zapnutí nerozběhne	Chybí napájení v síti; vypadlý jistič nebo chránič RCD; vadný spínač; spálená tepelná pojistka.	Zkontrolujte zásuvku a jistič. Otestujte funkci chrániče RCD. Nechte motor 20 min vychladnout.
Kotouč při řezání prudce zpomaluje nebo se zastaví	Příliš velký tlak na materiál; nízké síťové napětí (dlouhý tenký prodlužovák); tupý zaleštěný kotouč.	Zvolněte rychlost posuvu. Použijte kvalitní přívodní kabel o průřezu min. 3× 1,5 mm ² . Naostřete kotouč v pískovci.
Z řezu vychází prach a kotouč se silně přehřívá	Nedostatek vody ve vaně; ucpaný přívod vody; nános kalu bránící smáčení kotouče.	Okamžitě vypněte stroj! Doplňte čistou studenou vodu tak, aby byl kotouč ponořen 10–15 mm. Vyčistěte vanu.
Řezaná hrana dlažby je zubatá a vyštípaná	Opatřebovaný nebo zvltný diamantový kotouč; příliš rychlý posuv; řezání lícem dolů.	Vyměňte kotouč za nový celoobvodový typ. Posouvejte materiál pomaleji. Dlažbu řežte glazurou nahoru.
Řez není rovný a uhýbá do strany	Rozpěrný klín není v ose kotouče; uvolněné paralelní pravítko; prohnutý kotouč.	Seřídte souosost rozpěrného klínu. Zkontrolujte rovnoběžnost pravítka. Vyměňte deformovaný kotouč.
Silné vibrace a hlučnost stroje	Kotouč má házivost nebo nevyváženost; nános ztvrdlého kalu na těle kotouče; poškozená ložiska.	Očistěte kotouč od nánosů. Zkontrolujte házivost (max. 0,2 mm). V případě poškození ložisek kontaktujte servis.

2. PRAVIDLA PRO BEZPEČNÉ SKLADOVÁNÍ A TRANSPORT

Příprava na uskladnění:

Před uskladněním z řezačky kompletně vylejte veškerou vodu z vany a stroj důkladně vysušte. Pracovní desku stolu a příruby kotouče lehce potřete hadříkem navlhčeným v konzervačním oleji (např. WD-40), aby se zabránilo korozi.

Ochrana před mrazem:

Řezačku nikdy neskladujte v mrazivém prostředí se zbytky vody ve vaně nebo čerpadle! Zmrznutí vody způsobí popraskání plastové vany i tělesa stroje. Skladujte v suchém, krytém prostoru mimo dosah dětí.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce: Foreintrade Sp. z o.o., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko

Popis a určení výrobku: Profesionální stolní řezačka obkladů a kamene na mokro (Wet Tile Saw)

Typové označení / Model: KRAFT&DELE KD1370

Technické parametry: 230 V ~ 50 Hz, příkon 1 700 W, 2 950 ot./min, kotouč Ø 180 × 22,2 mm, stůl 345 × 345 mm, prořez 34 mm, hmotnost 7,9 kg

Předmět výše uvedeného prohlášení je v plné shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Evropské unie:

- **Směrnice 2006/42/ES:** Strojní zařízení (Machinery Directive)
- **Směrnice 2011/65/EU:** Omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS 2 Directive)
- **Směrnice 2000/14/ES:** Emise hluku do prostředí zařízeními určenými k venkovnímu použití

Harmonizované evropské technické normy použité k posouzení shody:

- **ČSN EN 61029-1:2009/A11:2010:** Bezpečnost přemístitelného elektrického nářadí – Všeobecné požadavky
- **ČSN EN ISO 12100:2010:** Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci
- **ČSN EN 55014-1:2017 / ČSN EN 55014-2:2015:** Elektromagnetická kompatibilita – Požadavky na spotřebiče a nářadí
- **ČSN EN 61000-3-2:2014 / ČSN EN 61000-3-3:2013:** Elektromagnetická kompatibilita – Meze pro emise proudu a kolísání napětí

Certifikát shody a zkušební protokol:

Certifikát typu č. **M8A 055256 0615 REV.01** vydaný zkušebnou a oznámeným subjektem **TÜV SÜD Product Service GmbH** (Ridlerstraße 65, 80339 München, Německo) ze dne 07.01.2020.

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Ma Dong Hui**, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.

Místo a datum vydání prohlášení: Warszawa, 08.10.2020. Za výrobce: *Ma Dong Hui, jednatel společnosti*

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY & SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

ZÁRUČNÍ LHŮTY A ROZSAH ZÁRUKY:

- **Spotřebitelský nákup (fyzické osoby):** Záruční doba činí **24 měsíců** od data prodeje konečnému spotřebiteli.
- **Podnikatelský nákup (IČO / firmy):** Záruční doba činí **12 měsíců**.
- Záruka se vztahuje výhradně na prokazatelné výrobní vady materiálu nebo montážní vady vzniklé při výrobě.
- Záruka se **nevztahuje** na běžné opotřebení dílů (uhlíky, filtry, těsnění, lamely, baterie, senzory podléhající stárnutí), poškození způsobené neodborným zacházením, přetížením, použitím necertifikovaného příslušenství nebo svévolnými úpravami.

DISTRIBUCE, SERVIS A LIKVIDACE:

- **Výrobce:** Foreintrade Sp. z o.o., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.
- **Servis & distribuce v ČR:** Autorizovaná servisní síť KRAFT&DELE.
- **Ekologická likvidace (OEEZ):** Symbol přeškrtnuté popelnice označuje, že elektrické a elektronické zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného komunálního odpadu. Odevzdejte jej na určených sběrných místech k recyklaci druhotných surovin.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh záznamu / Úkon	Zjištěný stav / Provedené práce	Razítko & Podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Zařízení vyzkoušeno a předáno v bezvadném stavu	
	Garanční / Roční servis	Kontrola elektroinstalace, přesnosti a funkčnosti	
	Pravidelná revize	Přezkoušení bezpečnosti a izolačního odporu	