UŽIVATELSKÝ NÁVOD K OBSLUZE • PŘEKLAD ORIGINÁLNÍHO NÁVODU

ELEKTRICKÁ PŘÍMOČARÁ KMITACÍ PILA 800 W S LASEREM

KRAFT&DELE PROFESSIONAL • Model KD1674 (M1Q-KT02-80B) • Prořez 80 mm • Předkmit 4 stupně • Laser • Beznástrojové SDS • Úhel 0–45°



800 W	80 mm	4 STUPNĚ	LASER
JMENOVITÝ PŘÍKON	PROŘEZ DO DŘEVA	KYVNÝ PŘEDKMIT	VODICÍ PAPRSEK

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY:

- **Výkonný elektromotor 800 W:** Vysoká řezná rychlost a konstantní točivý moment pro čisté přímé i tvarové řezy ve dřevě, plastech a kovech.
- **Čtyřstupňový orbitální předkmit:** Nastavení intenzity předkyvu plátku od nulového (čistý řez a kovy) až po maximální pro bleskové dělení dřeva.
- **Integrovaný vodicí laser:** Promítá ostrou červenou linku na obrobek a umožňuje precizní vedení pily po vyznačené rysce bez odchylek.
- **Beznástrojové rychloupínání SDS:** Blesková výměna pilových listů se standardní T-stopkou bez nutnosti použití imbusových klíčů.
- **Plynulá elektronická regulace otáček:** Otáčky v rozmezí 500 až 3 000 kmitů/min umožňují citlivé přizpůsobení materiálu a ochranu zubů.
- **Pevná nastavitelná základna ze slitiny:** Plynulé naklápění základové desky v rozsahu 0° až 45° oboustranně pro přesné pokosové řezy.

UPOZORNĚNÍ PRO UŽIVATELE: Před prvním spuštěním stroje pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Před výměnou pilového plátku či nastavováním úhlu základny VŽDY odpojte zástrčku ze zásuvky 230 V! Při řezání používejte ochranné brýle a chraňte laser před přímým pohledem do optiky.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO KMITACÍ PILY

Elektrická přímočará pila je vysoce výkonné řezací nářadí s kmitavým pilovým plátkem. Při práci je nutné striktně dodržovat následující bezpečnostní zásady:

NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ A ZPĚTNÉHO VRHU:
• Pilový plátek kmitá rychlostí až 3 000 kmitů/min. Nikdy nesahejte rukama pod řezaný materiál ani před pilový list v linii řezu!
• Obrobek musí být vždy pevně upnut svěrkami k pracovnímu stolu. **Nikdy nedržte řezaný díl pouze rukou ani přes koleno!**
• Pilu přikládejte k materiálu až po rozběhu motoru na nastavené otáčky. Zabráníte tím zaseknutí zubu a prudkému odhození stroje.
• Před výměnou plátku, čištěním nebo seřizováním **VŽDY odpojte vidlici ze sítě 230 V**!

BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S LASEREM (TŘÍDA 2): Pila je vybavena polovodičovým laserem třídy 2 (vlnová délka 650 nm, výkon < 1 mW). Nikdy se nedívejte přímo do laserového paprsku ani jej nesměrujte na jiné osoby a odrazivé plochy! Přímý pohled do optiky může způsobit poškození sítnice.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Ochranné brýle dle normy EN 166 chránící před odletujícími pilinami a úlomky pilového plátku v případě jeho prasknutí.
- **Ochrana dýchacích cest:** Protiprachový respirátor (minimálně třída FFP2) při řezání dřevotřísky, MDF desek a tvrdého dřeva s obsahem lepidel.
- **Ochrana sluchu:** Chrániče sluchu dle normy EN 352-1 (hladina akustického tlaku dosahuje 87 dB(A), výkon 98 dB(A)).
- **Pracovní oděv:** Přiléhavý oděv bez volných rukávů a šňůrek; před prací odložte šperky a svažte dlouhé vlasy.

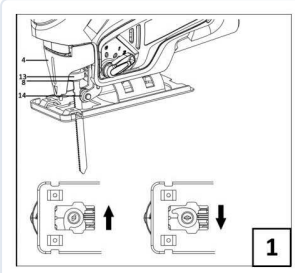
3. PROVOZNÍ PROSTŘEDÍ A ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

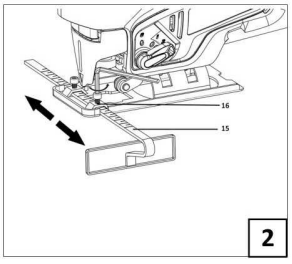
- **Pracoviště:** Udržujte pracovní prostor čistý a dobře osvětlený. Nepracujte v dešti, ve vlhku ani v blízkosti hořlavých plynů či kapalin.
- **Přívodní kabel:** Dbejte na to, aby napájecí kabel směřoval vždy dozadu za pilu a nemohl být přeříznut pilovým listem. Poškozený kabel nechte ihned odborně vyměnit.

3. TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Model / Obchodní značka	**KD1674** • KRAFT&DELE PROFESSIONAL (M1Q-KT02-80B)
Jmenovité napájecí napětí	220 – 240 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	**800 W**
Frekvence kmitů naprázdno	**500 – 3 000 kmitů/min** (plynulá elektronická regulace 1–6)
Výška zdvihu plátku	18 mm
Nastavení orbitálního předkmitu	**4 stupně** (0 – přímý řez, 1, 2, 3 – progresivní kyvný pohyb)
Maximální hloubka řezu (dřevo)	**80 mm**
Maximální hloubka řezu (plasty)	35 mm
Maximální hloubka řezu (ocel / plech)	10 mm
Úhel pokosového řezu (základna)	0° až 45° oboustranně (vlevo / vpravo)
Systém upínání pilových plátků	Beznástrojové rychloupínání **SDS (stopka typu T)**
Vodicí laser	Třída 2, vlnová délka 650 nm, výkon < 1 mW
Třída elektrické ochrany	II (dvojitá izolace • nevyžaduje ochranné uzemnění)
Hladina hluku LpA / LwA	87 dB(A) / 98 dB(A), odchylka K = 3 dB(A)
Emisní hodnota vibrací ah	6,02 m/s², nejistota K = 1,5 m/s²
Hmotnost nářadí	cca 2,2 kg

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH PRVKŮ PILY





1. **Spínač spouště ZAP/VYP:** S aretačním tlačítkem trvalého chodu.
2. **Kolečko regulace otáček:** Předvolba rychlosti kmitů (1 až 6).
3. **Ergonomická rukojeť Softgrip:** Tlumí vibrace do dlaně.
4. **Spínač vodicího laseru:** Samostatné zapnutí/vypnutí paprsku.
5. **Přepínač předkmitu (0–3):** Volba orbitálního pohybu listu.
6. **Rychloupínací pouzdro SDS:** Upnutí T-stopky plátku.
7. **Průhledný ochranný kryt:** Ochrana před odletem třísek.
8. **Vodicí kladka pilového plátku:** Podpěra a stabilizace listu.
9. **Polohovatelná hliníková základna:** Nastavení úhlu 0°–45°.
10. **Odsávací hrdlo:** Přípojka pro hadici dílenského vysavače.

5. BEZNÁSTROJOVÁ VÝMĚNA PILOVÉHO PLÁTKU (SDS SYSTÉM)

Přímočará pila KD1674 je vybavena moderním rychloupínacím držákem pilových plátků se standardní stopkou ve tvaru T (T-shank). Výměna probíhá zcela bez nářadí:

1. **Odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V!** Před manipulací s pilovým plátkem se přesvědčte, že stroj nelze náhodně spustit.
2. Zvedněte průhledný plastový ochranný kryt (7) nahoru.
3. Otočte vnější prstenec rychloupínacího pouzdra SDS (6) proti směru hodinových ručiček a držte jej v otevřené poloze.
4. Zasuňte stopku pilového plátku zuby orientovanými dopředu do štěrbiny držáku až na doraz. Dbejte na to, aby zadní hladká hrana plátku přesně dosedla do drážky opěrné vodicí kladky (8).
5. Uvolněte prstenec SDS pouzdra. Vnitřní pružinový mechanismus se automaticky vrátí zpět a plátek pevně uzamkne.
6. Tahem za plátek zkontrolujte pevnost upnutí. Sklopte ochranný kryt zpět dolů.
7. **Vyjmutí plátku:** Otočte prstenec SDS pouzdra; uvolněný plátek automaticky povyskočí z upínacího pouzdra.

POZOR NA HORKÝ PILOVÝ PLÁTEK: Bezprostředně po řezání může být pilový list extrémně horký! Při vyjímání používejte ochranné rukavice, abyste předešli popálení prstů.

6. NASTAVENÍ 4STUPŇOVÉHO ORBITÁLNÍHO PŘEDKMITU (PŘEDKYVU)

Předkmit způsobuje, že se pilový plátek při pohybu vzhůru naklání dopředu do materiálu a při pohybu dolů se vrací vzad. Volí se boční páčkou (5):

Stupeň předkmitu	Charakteristika pohybu	Doporučené materiály a typ řezu
Stupeň 0 (vypnuto)	Čistě svislý pohyb bez kyvu dopředu.	Čisté pohledové řezy bez otřepů; řezání laminátových desek, oceli, neželezných kovů a tenkých plastů; ostré oblouky.
Stupeň 1	Mírný dopředný kyvný pohyb.	Tvrdé masivní dřevo (dub, buk), překližka, tvrdé plasty, hliníkové profily.
Stupeň 2	Střední dopředný kyvný pohyb.	Běžné řezání měkkého dřeva (smrk, borovice), dřevotřísky, rychlý postup řezu se střední kvalitou hrany.
Stupeň 3 (maximum)	Maximální dopředný výkyv plátku.	Rychlé hrubé dělení silných fošen, trámků a stavebního řeziva podél letokruhů; velký úběr materiálu.

7. VOLBA SPRÁVNÉHO PILOVÉHO PLÁTKU DLE MATERIÁLU

- **Plátky s jemnými zuby (HSS / Bi-Metal):** Pro tenké ocelové plechy, trubky a neželezné kovy (zuby cca 1–1,5 mm).
- **Plátky se středními zuby (HCS):** Pro univerzální řezání dřeva, lamina a plastů (zuby 2,5–3,0 mm).
- **Plátky s reverzními zuby (zuby směřují dolů):** Pro řezání kuchyňských desek a laminátových podlah bez vytrhávání horní pohledové vrstvy.

8. PLYNULÁ REGULACE KMITŮ A SPOUŠTĚNÍ STROJE

- **Předvolba otáček (1–6):** Regulačním kolečkem na horní ploše rukojeti zvolte frekvenci kmitů:
  - **Stupně 1–2 (nízké kmity 500–1 200 min⁻¹):** Řezání oceli, nerezového plechu a termoplastů (zamezení roztavení materiálu a přehřátí zubů).
  - **Stupně 3–4 (střední kmity 1 200–2 200 min⁻¹):** Řezání hliníku, mědi, tvrdého dřeva a sádrokartonových desek.
  - **Stupně 5–6 (vysoké kmity 2 200–3 000 min⁻¹):** Rychlé řezání měkkého dřeva, dřevotřísky a izolačních desek.
- **Aretace trvalého chodu:** Pro dlouhé rovné řezy stiskněte spoušť (1) a zajistěte ji bočním aretačním kolíkem. Opětovným stiskem spouště aretaci uvolníte.

9. NASTAVENÍ ÚHLU SKLONU ZÁKLADNY PRO POKOSOVÉ ŘEZY (0°–45°)

Hliníková základová deska pily umožňuje oboustranné naklápění v úhlu až 45° pro přesné rohové spoje a srážení hran:

1. Odpojte pilu ze sítě 230 V.
2. Klíčem povolte dva imbusové šrouby na spodní straně základové desky.
3. Posuňte základnu mírně dozadu a nakloňte ji na požadovaný úhel vyznačený na stupnici (standardní aretační zářezy na 0°, 15°, 30° a 45°).
4. Posuňte základnu dopředu tak, aby ozubení zapadlo do aretačních drážek, a oba šrouby pevně dotáhněte.
5. Při řezání pod úhlem **VŽDY nastavte předkmit na stupeň 0**!

10. POUŽITÍ VODICÍHO LASERU A PARALELNÍHO PRAVÍTKA

Vodicí laserový paprsek:

- Stiskněte spínač laseru (4) na horní straně rukojeti.
- Červená čára dopadá na povrch desky před pilu a přesně kopíruje dráhu plátku.
- Při řezání stačí udržovat laserový paprsek v překryvu s tužkou narýsovanou čarou.
- Optiku laseru pravidelně otírejte suchým hadříkem od nánosů dřevního prachu.

Paralelní doraz (podélné pravítko):

- Zasuňte ramena paralelního dorazu do vodicích drážek na přední straně základny.
- Nastavte požadovanou šířku odřezávaného pruhu a dotáhněte dva křídlové šrouby.
- Vodicí lišta se opírá o rovnou hranu desky a zaručuje dokonale rovnoběžný řez po celé délce.

DOPORUČENÍ PRO ŘEZÁNÍ LAMINÁTU BEZ OTŘEPŮ: Pro čistou horní hranu nalepte podél linie řezu pruh papírové malířské pásky a řežte přes ni s plátkem na laminát při stupni předkmitu 0.

11. TECHNIKA PONORNÉHO ŘEZÁNÍ (BEZ PŘEDVRTÁNÍ)

Ponorné řezání je určeno výhradně pro měkké materiály (měkké dřevo, sádrokarton, pórobeton). V tvrdém dřevě a kovech se nesmí provádět:

1. Použijte krátký a tuhý pilový plátek.
2. Nastavte předkmit na **stupeň 0** a regulátor otáček na maximum (stupeň 6).
3. Nasaďte pilu přední hranou základové desky na obrobek tak, aby se pilový plátek **vůbec nedotýkal povrchu materiálu**.
4. Zapněte pilu, pevně ji držte oběma rukama za rukojeť a tělo a pomalu ji spouštějte směrem k povrchu. Kmitající hrot plátku se postupně zařízne do materiálu.
5. Jakmile plátek projde celou tloušťkou desky, srovnejte základovou desku naplocho k materiálu a pokračujte v běžném řezání podél vyznačené linie.

VÝSTRAHA PŘED ZASEKNUTÍM PŘI PONORNÉM ŘEZU: Při zanořování plátku postupujte velmi plynule. Prudké zaražení plátku způsobí silný zpětný ráz, ohnutí pilového listu nebo vytržení pily z rukou obsluhy!

12. VYKRUŽOVÁNÍ OTVORŮ A ŘEZÁNÍ KŘIVEK

- **Úzké vykružovací plátky:** Pro ostré oblouky a křivky používejte speciální úzké pilové plátky určené pro tvarové řezy (šířka těla plátku cca 4–5 mm).
- **Předvrtání vnitřních otvorů:** Pro vyřezávání otvorů (např. pro dřez v kuchyňské desce) nejprve v rohu vyvrtejte vrtákem otvor o průměru min. 10–12 mm, kterým prostrčíte pilový list.
- **Nastavení předkmitu:** Při řezání malých poloměrů nastavte předkmit na stupeň 0 nebo 1. Při vyšším předkmitu se plátek v křivce kříží a dochází k podřezávání pod úhlem.

13. PŘIPOJENÍ ODSÁVÁNÍ PRACHU

Odsávací adaptér:

- Do otvoru na zadní straně základny zasuňte plastový odsávací adaptér.
- Připojte hadici dílenského vysavače.
- Odsávání odstraňuje jemné dřevěné piliny přímo od paty plátku, udržuje čistou linii řezu a chrání plíce před prachem.

Funkce ofuku pilin:

- Proud vzduchu od ventilátoru motoru je usměrněn na pracovní prostor před plátkem.
- Ofuk spolehlivě odfukuje piliny z vyznačené linie i při práci bez připojeného vysavače.

14. PRAVIDELNÉ ČIŠTĚNÍ A PÉČE O KMITACÍ PILU

- **Čištění vodicí kladky:** Po každém řezání vyčistěte drážku vodicí kladky (8) štětcem a kápněte do ložiska kladky kapku strojního oleje. Zanesená nebo zablokovaná kladka vede k rychlému opotřebení a praskání pilových plátků!
- **Čištění rychloupínacího pouzdra SDS:** Upínací štěrbinu pravidelně profukujte stlačeným vzduchem k odstranění nánosů dřevního prachu a jemně prostříkněte uvolňovacím sprejem (např. WD-40).
- **Větrací otvory motoru:** Chladicí žebra motoru udržujte v čistotě pro zamezení přehřívání statoru.

15. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Motor po stisknutí spouště neběží	Přerušené síťové napájení 230 V; vadný přívodní kabel; opotřebované uhlíky motoru.	Zkontrolujte napětí v zásuvce; zkontrolujte kabel zkoušečkou; nechte vyměnit uhlíkové kartáče v servisu.
Řez je křivý a podřezává pod úhlem	Tupý nebo ohnutý pilový list; příliš velký tlak na pilu; nesprávný předkmit v křivce.	Vyměňte plátek za nový ostrý kus; netlačte do boku; snižte předkmit na stupeň 0; nechte plátek volně řezat.
Pilový plátek vypadává z upnutí	Plátek nebyl zasunut až na doraz; nečistoty v pouzdru SDS; opotřebovaná stopka plátku.	Vyfoukejte nečistoty z pouzdra SDS; zasuňte stopku nadoraz; používejte certifikované plátky typu T.
Vytrhávání třísek na horní hraně řezu	Příliš hrubé zuby plátku; zapnutý maximální předkmit; řezání laminátu lícem nahoru.	Použijte plátek s jemným ozubením; vypněte předkmit na 0; nalepte malířskou pásku podél řezu.
Laserový paprsek nesvítí	Vypnutý spínač laseru; optika zanesená pilinami; vybité baterie laserového modulu.	Zapněte spínač laseru; očistěte sklíčko laseru měkkým hadříkem; zkontrolujte napájení laseru.

16. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Elektrické nářadí, příslušenství i obaly podléhají směrnici WEEE 2012/19/EU a nesmí být vyhazovány do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte vyřazenou pilu na určeném sběrném dvoře k ekologické recyklaci druhotných surovin.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014 • podle směrnic Evropského parlamentu a Rady

Zplnomocněný zástupce výrobce: FOREINTRADE SP. Z O.O.
Adresa zplnomocněného zástupce: Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko
Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že výrobek:
Název výrobku: Přímočará kmitací pila (Wyrzynarka)
Obchodní značka: KRAFT&DELE PROFESSIONAL
Model / Obchodní označení: KD1674 (typové označení M1Q-KT02-80B)
Základní technické parametry: 220–240 V ~ 50 Hz, příkon 800 W, prořez 80 mm, předkmit 4 stupně

Předmět výše uvedeného prohlášení splňuje příslušné harmonizační právní předpisy Evropské unie:
- **2006/42/ES** Směrnice o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- **2014/30/EU** Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC Directive)
- **2011/65/EU** Směrnice o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS 2)
- **2000/14/ES** Směrnice o emisích hluku zařízení určených k použití ve venkovním prostoru

Harmonizované evropské technické normy a specifikace:
EN 60745-1:2009+A11:2010 • EN 60745-2-11:2010 • EN 55014-1:2017 • EN 55014-2:2015 • EN 50581:2012 • EN ISO 3744:2011

Certifikát přezkoušení typu č.: 160400948HZH-V1 ze dne 23. 05. 2016 vydaný notifikovanou zkušebnou **Intertek Testing Services Hangzhou** (16 No. 1 Ave., Xiasha Economic Development District, Hangzhou 310018, Čína).
Osoba pověřená sestavením a kompletací technické dokumentace: Kamila Cieplak / Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.

Místo a datum vydání: Warszawa, 05. 06. 2017

Kamila Cieplak
Podpis a razítko oprávněné osoby

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ / SK)

Na zařízení je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle OZ) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční době. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (uhlíkové kartáče, pilové kotouče a plátky, nože, řetězy, vodicí lišty, filtry, zapalovací svíčky, lodní vrtule), škody vzniklé neodbornou montáží, nesprávným palivem/olejem nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis: FOREINTRADE SP. Z O.O., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.
Likvidace elektroodpadu a motorů: Zařízení a akumulátory nesmí být vyhazovány do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU). Odevzdejte je na určených sběrných místech k ekologické recyklaci druhotných surovin. Provozní kapaliny likvidujte dle ekologických předpisů.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Typ úkonu (Revize / Servis)	Zjištěný stav / Provedené výměny dílů	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Kompletnost balení, vizuální stav, zkouška chodu	
	Garanční prohlídka		
	Pravidelná revize		