KOMPAKTNÍ ELEKTRICKÁ PŘÍMOČARÁ PILA 550 W

Model: KD1675-Z • Typové označení: M1Q-KT02-55 • Jmenovitý příkon 550 W • 230 V ~ 50 Hz • Plynulá regulace kmitů 0–3 000 min⁻¹ • Zdvih kmitu 18 mm • Hloubka řezu: dřevo 55 mm / plast 10 mm / ocel 6 mm • Oboustranné naklopení patky 0°–45° • Upínací hlava pro pilové plátky se stopkou T • Integrovaný adaptér odsávání prachu ⌀ 35 mm • Třída ochrany II ⧈ • Hmotnost 1,65 kg



550 W	18 mm	0–3 000 min⁻¹	1,6 kg
JMENOVITÝ PŘÍKON	ZDVIH KMITU	REGULACE OTÁČEK	ODLEHČENÁ KONSTRUKCE
Měděné vinutí • 230 V ~ 50 Hz	Rychlý řez • Stopka T	Plynulá na spínači • Aretace	Snadné vedení • SoftGrip

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ A KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI PŘÍMOČARÉ PILY KD1675-Z

- **Kompaktní štíhlá konstrukce a nízká hmotnost 1,65 kg:** Vynikající vyvážení těla a ergonomické madlo s pryžovým povrchem SoftGrip umožňují bezproblémové jednoruční i obouruční vedení po křivkách bez únavy obsluhy.
- **Plynulá elektronická regulace kmitů 0–3 000 min⁻¹:** Citlivá regulace na hlavním spínači doplněná horním voličem předvolby a aretačním tlačítkem trvalého chodu poskytuje perfektní kontrolu řezné rychlosti.
- **Integrovaný adaptér pro odsávání prachu ⌀ 35 mm:** Zadní odsávací vývod umožňuje přímé napojení na dílenský vysavač, což zajišťuje perfektní viditelnost linie řezu a bezprašné pracovní prostředí.
- **Výkonný elektromotor 550 W s nuceným chlazením:** Spolehlivý agregát s měděným vinutím a ventilátorem zajišťuje stálý řezný výkon při dělení dřeva do 55 mm, plastů do 10 mm a oceli do 6 mm.
- **Nastavitelná ocelová vodicí patka 0°–45° oboustranně:** Tuhá lisovaná ocelová základová deska s možností oboustranného náklonu vlevo i vpravo umožňuje přesné pokosové a šikmé řezy se spolehlivou fixací.
- **Univerzální upínací systém plátků se stopkou T:** Robustní upínací hlava s dvojicí imbusových zajišťovacích šroubů garantuje pevné sevření plátku, přesnou kolmost a kompatibilitu se standardem T-shank.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před uvedením přímočaré pily KD1675-Z do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny dle norem ČSN EN 62841-1 a ČSN EN 62841-2-11. Při práci povinně používejte certifikované ochranné brýle (ČSN EN 166), respirátor FFP2 a ochranu sluchu. Zařízení je určeno pro řezání v síti 230 V ~ 50 Hz. Přísný zákaz řezání materiálu bez pevného upnutí k pracovnímu stolu svěrkami! Chraňte před vlhkostí a deštěm.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO RUČNÍ ELEKTRICKÉ NÁŘADÍ (ČSN EN 62841-1)

Kompaktní elektrická přímočará pila **KRAFT&DELE KD1675-Z** byla zkonstruována v souladu s evropskými harmonizovanými bezpečnostními normami. Nedodržení pokynů uvedených v tomto návodu může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a vážnému zranění. Pracoviště udržujte v čistotě, uklizené a dokonale osvětlené bez stinných zón.

Bezpečnost pracovního prostoru a prevence výbuchu: S přímočarou pilou nikdy nepracujte v prostředí s nebezpečím výbuchu, v přítomnosti hořlavých kapalin, ředidel, laků či plynů. Jiskření komutátoru elektromotoru může způsobit okamžité vznícení prachu nebo výbušných par! Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob do pracovního prostoru.

Elektrická bezpečnost a stav síťového kabelu: Vidlice napájecího kabelu musí přesně odpovídat síťové zásuvce (230 V / 50 Hz). Nikdy vidlici neupravujte. Zařízení disponuje ochrannou třídou II (dvojitá izolace ⧈) a nevyžaduje ochranné uzemnění. Chraňte kabel délky 2,0 m před kontaktem s kmitajícím pilovým listem, horkými pilinami, oleji a ostrými hranami plechů. Zákaz přenášení nářadí tahem za kabel!

Prevence neúmyslného spuštění stroje: Před zasunutím vidlice do síťové zásuvky se vždy přesvědčte, že je hlavní spouštěcí spínač ve vypnuté poloze a aretační tlačítko není stlačeno. Přenášení pily s prstem na spínači představuje přímé riziko těžkého úrazu.

2. ZVLÁŠTNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO PŘÍMOČARÉ PILY (ČSN EN 62841-2-11)

PŘÍSNÝ ZÁKAZ ŘEZÁNÍ MATERIÁLU BEZ PEVNÉHO UPNUTÍ K PRACOVNÍMU STOLU:
Nikdy nedržte řezaný obrobek pouze rukou ani si jej neopírejte o nohu! Obrobek musí být vždy bezpečně zafixován k masivnímu pracovnímu stolu pomocí šroubových truhlářských svěrek nebo rychloupínek. Volně položený materiál začne vlivem kmitavého pohybu plátku vibrovat, což vede k okamžitému sevření listu v zářezu, prudkému zpětnému rázu (kickback), vytržení obrobku a zlomení pilového plátku s rizikem zasažení obsluhy odmrštěnými úlomky!

BEZPODMÍNEČNÉ ODPOJENÍ OD SÍTĚ PŘED VÝMĚNOU PLÁTKU A SEŘIZOVÁNÍM:
Před jakoukoli výměnou pilového plátku, seřizováním úhlu základové desky, nasazováním paralelního dorazu, montáží odsávacího adaptéru či čištěním vodicí kladky VŽDY bezpodmínečně vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky 230 V! Pouhé uvolnění spínače neposkytuje dostatečnou ochranu před náhodným spuštěním motoru při manipulaci s ostrým nástrojem.

Skryté rozvody a bezpečná poloha rukou: Při provádění řezů do stěn, podlah či stropů předem ověřte trasu skrytých elektrických vodičů, plynových a vodovodních trubek detektorem kovu a napětí. Pilu držte výhradně za izolované úchopové plochy těla. Během řezání nikdy nesahejte pod řezaný materiál ani do linie kmitání plátku!

Doběh plátku a bezpečné odložení pily: Po uvolnění spínače vyčkejte úplného zastavení kmitavého pohybu. Nikdy nevytahujte běžící plátek z řezné spáry ani neodkládejte stroj na stůl, dokud se pilový list zcela nezastaví. Zabráníte tím poškození obrobku a poškození stolu.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle (ČSN EN 166)
Uzavřené polykarbonátové brýle s boční ochranou chrání zrak před odletujícími pilinami, třískami a úlomky plátku.

Respirátor FFP2 (ČSN EN 149)
Filtrační polomaska chrání plíce před vdechováním jemného dřevního prachu, formaldehydů z MDF a plastových mikročástic.

Ochrana sluchu (ČSN EN 352)
Mušlové chrániče nebo zátkové chrániče sluchu tlumí hluk převodovky a řezání dosahující až 96 dB(A).

Pracovní rukavice (ČSN EN 388)
Pevné rukavice používejte při manipulaci s ostrými plátky a třískami; při samotném řezání pozor na rotující a kmitající díly.

Přiléhavý pracovní oděv
Oděv s těsnými manžetami bez volných pásků a šperků; dlouhé vlasy musí být spolehlivě sepnuty pod čepicí či síťkou.

Protiskluzová obuv (ISO 20345)
Pevná dílenská obuv zaručuje bezpečný a stabilní postoj na podlaze pokryté hladkými pilinami a odřezky.

1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE KOMPAKTNÍ PŘÍMOČARÉ PILY KRAFT&DELE KD1675-Z

Technický parametr	Hodnota / Tovární specifikace	Zkušební norma • Poznámka
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V AC ~ 50 Hz	Jednofázová dílenská síť TN-C-S / TN-S
Jmenovitý příkon elektromotoru	**550 W**	Měděné vinutí rotoru i statoru s chlazením
Počet zdvihů naprázdno (frekvence kmitů)	**0 – 3 000 min⁻¹**	Plynulá elektronická regulace na spínači
Délka pracovního zdvihu kmitu	**18 mm**	Optimální amplituda pro čistý a rychlý řez
Maximální hloubka řezu – dřevo / trámy	**55 mm**	Masivní měkké i tvrdé dřevo, lamino, MDF
Maximální hloubka řezu – plasty / polymery	**10 mm**	PVC, polykarbonát, plexisklo (nízké otáčky)
Maximální hloubka řezu – ocel / kovy	**6 mm**	Konstrukční ocel, hliník, barevné kovy
Rozsah naklopení vodicí základové desky	**0° – 45° oboustranně (vlevo i vpravo)**	Plynulé nastavení s aretací klíčem
Typ upínací hlavy pilového plátku	**Stopka T (T-shank / Bosch standard)**	Zajištění 2 imbusovými šrouby M4
Třída elektrické ochrany	Třída II (dvojitá izolace ⧈)	Nevyžaduje ochranný zemnicí vodič
Stupeň krytí pouzdra stroje	IP20	Vnitřní dílenské použití v suchu
Hladina akustického tlaku (LpA)	**85,0 dB(A)** • K = 3,0 dB(A)	Dle ČSN EN ISO 11201
Hladina akustického výkonu (LwA)	**96,0 dB(A)** • K = 3,0 dB(A)	Dle ČSN EN ISO 3744
Emisní úroveň vibrací (ah)	5,8 m/s² (dřevo) / 6,2 m/s² (kov) • K = 1,5	Měřeno dle ČSN EN 62841-2-11
Délka síťového kabelu / průřez	**2,0 m** (H05VV-F 2×0,75 mm²)	Ohebný pryžoplastový plášť s vývodkou
Hmotnost zařízení (bez kabelu / celková)	**1,60 kg / 1,65 kg**	Kompaktní lehké tělo pro snadnou manipulaci

2. ANATOMIE STROJE • DIAGRAM KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ KD1675-Z



Konstrukční schéma a přehled prvků KD1675-Z

10BODOVÁ LEGENDA OVLÁDACÍCH A FUNKČNÍCH PRVKŮ:

1. Pryžová ochranná průchodka síťového kabelu
2. Aretační tlačítko spínače pro trvalý chod
3. Hlavní spouštěcí spínač s plynulou regulací
4. Regulační kolečko předvolby kmitů (1–6)
5. Průhledný bezpečnostní kryt proti pilinám
6. Upínací hlava plátku se 2 imbusovými šrouby
7. Pilový plátek se standardizovanou stopkou T
8. Nastavitelná ocelová vodicí patka (0°–45°)
9. Odsávací hrdlo pro odvod prachu do vysavače
10. Šestihranný imbusový klíč (v balení stroje)

Vodicí opěrná kladka: Zadní drážkovaná kladka z kalené oceli zachycuje řezný tlak, udržuje plátek v přímém směru a eliminuje nežádoucí prohýbání listu při dopředném posuvu do řezu.

3. ROZPAD KLÍČOVÝCH DÍLŮ ZAŘÍZENÍ (EXPLODED PARTS LIST KD1675-Z)

Poz.	Název součásti	Poz.	Název součásti	Poz.	Název součásti
01	Přívodní kabel 2,0 m s vidlicí	07	Stator elektromotoru 550 W	13	Upínací hlava plátku T-shank
02	Pryžová ochranná vývodka	08	Rotor motoru s ventilátorem	14	Zajišťovací šrouby M4 imbus
03	Hlavní spínač s regulací	09	Kuličkové ložisko rotoru 608RS	15	Ocelová vodicí patka 0°–45°
04	Aretační tlačítko spínače	10	Excentrický převodový mechanismus	16	Zadní hrdlo odsávání prachu
05	Regulační kolečko otáček	11	Kmitací vodicí táhlo plátku	17	Průhledný ochranný kryt
06	Uhlíkové kartáče 5×8 mm (pár)	12	Opěrná vodicí kladka s čepem	18	Šestihranný imbusový klíč

1. BEZPEČNÉ UPNUTÍ A VÝMĚNA PILOVÉHO LISTU IMBUSOVÝM KLÍČEM

Přímočará pila **KRAFT&DELE KD1675-Z** využívá osvědčený mechanický upínací systém pro pilové plátky se standardizovanou jednovačkovou stopkou T (T-shank). Tento systém zajišťuje vysokou tuhost sevření a spolehlivou kolmost řezu.

Postup demontáže opotřebovaného plátku:
1. **Bezpečnostní odpojení:** Vytáhněte síťovou vidlici ze zásuvky 230 V!
2. **Přístup k upínací hlavě:** Odklopte transparentní plastový kryt směrem nahoru.
3. **Povolení šroubů:** Přiloženým imbusovým klíčem povolte oba zajišťovací šrouby M4 na čele upínací hlavy (otočením proti směru hodinových ručiček o cca 2–3 otáčky).
4. **Vyjmutí:** Opatrně vytáhněte plátek z upínací drážky. Horkého plátku se po řezání nedotýkejte holou rukou (použijte ochrannou rukavici).

Postup montáže nového plátku se stopkou T:
1. **Volba plátku:** Zvolte ostrý plátek odpovídající řezanému materiálu.
2. **Zasunutí plátku:** Zasuňte stopku T do upínací drážky až na mechanický doraz. Zuby plátku musí směřovat dopředu ve směru řezu.
3. **Usazení do kladky:** Zadní hřbet plátku musí přesně zapadnout do středové vodicí drážky opěrné kladky!
4. **Pevné dotažení:** Střídavě a rovnoměrně dotáhněte oba imbusové šrouby M4. Zatažením za list ověřte pevnost uchycení.

2. SEŘÍZENÍ ÚHLU ZÁKLADOVÉ DESKY PRO ŠIKMÉ A POKOSOVÉ ŘEZY (0°–45°)

Ocelová patka pily KD1675-Z umožňuje provádět přesné úhlové řezy pod úhlem 0° až 45° na obě strany (vlevo i vpravo). Pro změnu sklonu postupujte následovně:

Krok za krokem: Nastavení úhlu sklonu patky:
- **1. Uvolnění aretačních šroubů:** Otočte pilu spodní stranou vzhůru a imbusovým klíčem povolte dva upevňovací šrouby patky o 1 až 2 otáčky.
- **2. Posun patky vzad:** Posuňte ocelovou patku mírně směrem dozadu (k odsávacímu hrdlu), čímž se uvolní ze zářezů nulové polohy (0°).
- **3. Naklopení na požadovaný úhel:** Nakloňte patku na požadovaný úhel podle vyražené úhlové stupnice na základně (přednastavené aretace 0°, 15°, 30°, 45°). Pro absolutně přesný řez doporučujeme zkontrolovat úhel mezi plátkem a patkou úhelníkem.
- **4. Zajištění v poloze:** Posuňte patku zpět dopředu pro zapadnutí do zubů a pevně dotáhněte oba imbusové šrouby. Před řezáním zkontrolujte tuhost.

3. NASAZENÍ A SEŘÍZENÍ PARALELNÍHO VODICÍHO DORAZU

Pro provádění dlouhých rovnoběžných řezů podél hrany desky využijte přídavný paralelní doraz:

Instalace paralelního vodítka:
Zasuňte ramena paralelního dorazu do vodicích otvorů na přední straně ocelové patky. Doraz lze zasunout z levé i pravé strany podle potřeby obsluhy a polohy referenční hrany materiálu.

Nastavení šířky a aretace:
Nastavte požadovanou šířku odřezávaného pásu podle milimetrové stupnice vyznačené na rameni dorazu. Polohu pevně zajistěte oběma fixačními šrouby na patce. Během řezu tlačte vodicí lištu dorazu k hraně desky.

4. PŘIPOJENÍ ADAPTÉRU PRO ODVOD PRACHU DO PRŮMYSLOVÉHO VYSAVAČE

Pila KD1675-Z je na zadní straně vybavena odsávacím hrdlem o vnějším průměru **35 mm** pro připojení odsávání:

VÝHODY POUŽITÍ ODSÁVÁNÍ PRACHU PŘI PRÁCI V DÍLNĚ:
- **Čistá linie řezu:** Odsávání okamžitě odvádí piliny z místa řezu, což zajišťuje perfektní viditelnost vyznačené rysky bez nutnosti odfukování ústy.
- **Ochrana motoru:** Snížením prašnosti se zabraňuje zanášení ložisek, komutátoru a ventilačních otvorů elektromotoru 550 W.
- **Zdravotní bezpečnost:** Výrazně omezuje vdechování nebezpečného dřevního a plastového prachu, zejména při řezání laminátů, dřevotřísky a MDF desek.

1. ŘEZÁNÍ PŘEKLIŽEK, DÝHOVANÝCH DESEK A LAMINOVANÝCH PODLAH

Při řezání tenkých materiálů a laminátů hrozí vytrhávání povrchových vláken a poškození dekorativní vrstvy. Pro dosažení perfektního řezu dodržujte následující technologický postup:

Výběr správného plátku a geometrie zubů:
Používejte plátky s velmi jemnými zuby (rozteč 1,2–1,5 mm / 18–20 TPI). Pro pohledové řezy laminátu bez otřepů jsou ideální plátky s reverzním ozubením (zuby směřují dolů a řežou při dopředném kmitu směrem od patky).

Prevence vytrhávání vláken na líci:
Při použití standardních plátků (zuby řežou nahoru k pile) řežte desku vždy rubovou stranou nahoru. Na lícovou stranu nalepte podél linie řezu kvalitní papírovou maskovací pásku, která mechanicky podrží horní vrstvu vláken.

2. VYŘEZÁVÁNÍ DETAILNÍCH KŘIVEK, RÁDIUSŮ A OBLOUKŮ

Díky kompaktnímu tělu a nízké hmotnosti 1,65 kg je KD1675-Z ideální pro přesné tvarové vyřezávání:

Technika vyřezávání křivek bez vybočení plátku:
- **Úzké křivkové plátky:** Pro ostré oblouky používejte speciální úzké pilové plátky se zúženým hřbetem, které mají v řezné spáře dostatek prostoru pro změnu směru bez kroucení těla nástroje.
- **Pomalý posuv, vysoké kmity:** Nastavte vyšší frekvenci kmitů (stupeň 4–6), avšak dopředný posuv veďte velmi pomalu a plynule. Nikdy netlačte na pilu zboku – hrozí podříznutí a šikmý řez!
- **Odlehčovací zářezy:** U velmi ostrých vnitřních poloměrů předem proveďte několik kolmých pomocných zářezů od odpadu k rysce. Odřezky pak samy odpadávají a plátek se v křivce nezasekává.

3. PRÁCE S TECHNICKÝMI PLASTY, PLEXISKLEM A POLYKARBONÁTEM

ZAMEZENÍ TAVENÍ PLASTU NÍZKÝMI OTÁČKAMI (STUPEŇ 1–2):
Termoplasty (akrylát, plexisklo, PVC, polystyren) mají nízkou teplotu tání. Při vysokých kmitočtech způsobuje tření plátku okamžité tavení materiálu, který se lepí na zuby a po průchodu pilového listu se za ním řezná spára znovu svaří! Vždy nastavte **nízkou rychlost (0–1 500 min^{-1})**, použijte plátek na plasty s hrubšími broušenými zuby a při silnějších deskách chlaďte řez mýdlovou vodou nebo proudem stlačeného vzduchu.

4. ŘEZÁNÍ TENKÝCH OCELOVÝCH PLECHŮ A NEŽELEZNÝCH KOVŮ

Pila KD1675-Z zvládá řezání ocelových plechů do tloušťky 6 mm a hliníku do 10 mm při dodržení zásad:

Bimetalové plátky a mazání:
Používejte výhradně bimetalové plátky (HSS Bi-Metal) s jemnými vlnitými zuby (24–32 TPI). Na linii řezu nanášejte řezný olej nebo strojní emulzi pro chlazení, prodloužení životnosti plátku a čistý okraj řezu bez otřepů.

Sandwich technika proti vibracím:
Tenké plechy (do 2 mm) sevřete mezi dvě desky z překližky nebo sololitu. Tím zcela eliminujete nebezpečné vibrace, ohýbání okrajů plechu a vytrhávání materiálu kmitajícím nástrojem.

5. BEZPEČNÝ POSTUP ZANOŘOVÁNÍ DO PLOCHY (PONORNÉ ŘEZY BEZ PŘEDVRTÁNÍ)

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO PONORNÉ ŘEZY (PLUNGE CUTTING):
Ponorné řezy je dovoleno provádět **POUZE v měkkém dřevě a sádrokartonu!** V kovech, tvrdém dřevě a plastu je ponorné řezání přísně zakázáno – hrozí prudký zpětný ráz a destrukce pily!

Ověřený pracovní postup ponorného řezu do měkkého dřeva:
- **1. Použití krátkého plátku:** Nasaďte pevný, krátký plátek pro zvýšení tuhosti.
- **2. Naklonění stroje:** Položte pilu tak, aby se o materiál opírala *pouze přední zaoblená hrana ocelové patky*. Špička pilového plátku se nesmí dotýkat povrchu obrobku (vzdálenost cca 2–3 mm).
- **3. Rozběh na plný výkon:** Spusťte motor na maximální otáčky a nechte jej plně rozeběhnout.
- **4. Pozvolné zanoření:** Pomalu a plynule sklápějte zadní část pily směrem k materiálu. Pilový list začne postupně zařezávat do povrchu. Jakmile plátek materiál zcela propíchne, usaďte celou patku naplocha a pokračujte v běžném řezání.
- **Doporučená alternativa:** Pro absolutní bezpečnost vždy předvrtejte v rohu otvor ø 10–12 mm a začněte řez z něj.

1. ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ OPĚRNÉ VODICÍ KLADKY PILOVÉHO PLÁTKU

Opěrná vodicí kladka je nejvíce mechanicky a tepelně namáhanou součástí přímočaré pily. Přenáší veškerý posuvový tlak a udržuje pilový list v dokonalé ose řezu. Její zanedbání vede k rychlému opotřebení, nepřesným řezům a přehřívání:

Čištění po každém pracovním nasazení:
Odpojte pilu ze sítě 230 V. Pomocí mosazného kartáčku nebo štětce odstraňte z drážky kladky veškeré zapečené piliny, pryskyřici a prach. Zkontrolujte, zda se kladka volně protáčí na svém čepu a nemá nadměrnou vůli.

Periodické mazání ložiska kladky:
Každých **10 provozních hodin** aplikujte do ložiska a na čep kladky **1 kapku lehkého strojního oleje** (např. olej na šicí stroje či jemnou mechaniku). Přebytečný olej otřete hadříkem, aby na sebe nelepil dřevní prach.

2. KONTROLA A VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ MOTORU (ROZMĚR 5×8 MM)

Elektromotor pily KD1675-Z o příkonu 550 W využívá pro napájení komutátoru rotoru dvojici grafitových kartáčů o rozměru **5 × 8 mm**. Tyto kartáče podléhají přirozenému třecímu opotřebení:

Postup kontroly a výměny uhlíkových kartáčů:
- **Interval kontroly:** První kontrolu délky uhlíků proveďte po **50 provozních hodinách**, následně každých 30 hodin provozu.
- **Kritická mez opotřebení:** Pokud se délka uhlíkového bloku zkrátí pod **5 mm**, je nutné oba kartáče okamžitě vyměnit za nové originální díly KRAFT&DELE rozměru 5×8 mm!
- **Párová výměna:** Vždy vyměňujte *oba uhlíky současně*. Použití jednoho opotřebovaného a jednoho nového uhlíku vyvolává asymetrické proudové zatížení a jiskření, které poškodí měděné lamely komutátoru.
- **Kontrola komutátoru:** Při výměně uhlíků zkontrolujte povrch komutátoru. Musí být hladký a čistý. Případný karbonový nános očistěte suchým hadříkem bez rozpouštědel.

3. PROFUKOVÁNÍ VENTILAČNÍCH ŠTĚRBIN A ÚDRŽBA CHLAZENÍ

Přímočará pila vytváří při provozu velké množství jemného dřevního prachu, který je nasáván chladicím ventilátorem do motorového prostoru:

PRAVIDELNÉ ČIŠTĚNÍ VENTILAČNÍCH OTVORŮ STLAČENÝM VZDUCHEM:
Po skončení každé práce profoukněte ventilační sací a výfukové štěrbiny na těle pily suchým stlačeným vzduchem (tlak max. 2–3 bary). Zanesení větracích kanálů pilinami způsobí nedostatečné chlazení motoru, prudký nárůst teploty vinutí statoru a rotoru a následné spálení izolace elektromotoru! Při profukování používejte ochranné brýle a respirátor FFP2.

4. PÉČE O OCELOVOU ZÁKLADOVOU DESKU A OCHRANA PŘED KOROZÍ

Kluzná ocelová patka musí zůstat dokonale hladká a rovná, aby při vedení nepoškrábala povrch obrobku:

Čištění a kontrola rovinnosti:
Po práci očistěte spodní plochu patky od nánosů pryskyřice a lepidel technickým lihem. Zkontrolujte, zda patka není prohnutá po pádu. Pravidelně dotahujte oba aretační šrouby M5 na spodku pily.

Antikorozní ošetření a kluznost:
Před delším uskladněním potřete ocelovou patku tenkým filmem konzervačního oleje nebo vosku. Pro snadnější kluz po laminovaných deskách lze na patku nanést suchý teflonový sprej (PTFE).

5. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ODBORNÉ ÚDRŽBY PŘÍMOČARÉ PILY KD1675-Z

Servisní interval	Předmět údržby a kontroly	Metodický postup a kritérium stavu
Před každým použitím	Přívodní kabel, upnutí plátku, kryt	Vizuální kontrola neporušenosti izolace, dotažení šroubů plátku M4, volný chod krytu.
Po každé práci	Očištění těla pily, vodicí kladky a patky	Ometení pilin štětcem, profouknutí ventilačních štěrbin suchým stlačeným vzduchem.
Každých 10 hodin	Promazání vodicí opěrné kladky	1 kapka jemného strojního oleje do ložiska kladky, odstranění přebytečného oleje.
Každých 50 hodin	Kontrola uhlíkových kartáčů (5×8 mm)	Kontrola délky uhlíků; při zkrácení pod 5 mm provést okamžitou párovou výměnu.
Jednou ročně	Komplexní revize elektrozařízení	Měření izolačního odporu dle ČSN 33 1600 ed. 2 v autorizovaném servisu.

1. TABULKA DIAGNOSTIKY PROVOZNÍCH PORUCH A JEJICH ODBORNÉHO ŘEŠENÍ

Projev závady	Možná příčina poruchy	Doporučený postup nápravy
Pila se po stisknutí spínače nerozběhne	• Chybí síťové napětí v zásuvce 230 V. • Přerušený přívodní kabel nebo vadná vidlice. • Zcela opotřebované uhlíkové kartáče (< 5 mm). • Porucha hlavního síťového spínače.	• Zkontrolujte zásuvku a jistič v rozvaděči. • Zkontrolujte kabel; poškozený kabel nechte vyměnit v servisu. • Vyměňte uhlíkové kartáče za novou sadu 5×8 mm. • Obraťte se na autorizovaný servis pro výměnu spínače.
Vlnitý, křivý nebo nekvalitní řez	• Tupý, vyhřátý nebo deformovaný pilový plátek. • Příliš velký dopředný tlak na pilu. • Plátek nevyskočil do drážky vodicí kladky. • Uvolněné zajišťovací šrouby upínací hlavy. • Nevhodný typ plátku pro daný materiál.	• Vyměňte plátek za nový, ostrý nástroj se stopkou T. • Snižte přítlak; nechte pilu řezat vlastní vahou a kmitočtem. • Seřiďte plátek tak, aby se hřbet přesně opíral o kladku. • Pevně a rovnoměrně dotáhněte oba šrouby M4 imbusovým klíčem. • Zvolte plátek s odpovídající geometrií zubů.
Motor se nadměrně přehřívá / kouří	• Zanesené chladicí ventilační štěrbiny pilinami. • Dlouhodobé přetěžování pily prací s tupým plátkem. • Zadřená opěrná vodicí kladka. • Zkrat na vinutí rotoru nebo statoru.	• Okamžitě vypněte stroj a profoukněte větrací otvory vzduchem. • Nechte motor běžet cca 1 minutu naprázdno pro ochlazení. • Vyčistěte a naolejujte opěrnou kladku. • V případě kouře či spálené izolace předejte stroj servisu.
Pilový plátek se zasekává v obrobku	• Nedostatečné otáčky při řezání masivu. • Sevření řezné spáry v důsledku nesprávného podepření. • Tavení plastu v řezné spáře při vysokých kmitočtech.	• Zvyšte kmitočet spínačem / regulačním kolečkem. • Podepřete materiál tak, aby se řezná spára otevírala. • Při řezání plastu snižte otáčky na stupeň 1–2 a chlaďte řez.
Silné jiskření na komutátoru motoru	• Nerovnoměrně opotřebované uhlíkové kartáče. • Znečištěný nebo mastný měděný komutátor. • Mechanické poškození vinutí rotoru.	• Vyměňte oba uhlíky současně za novou originální sadu 5×8 mm. • Očistěte komutátor měkkým hadříkem; zkontrolujte přítlak pružin. • Pokud jiskření přetrvává, zajistěte servisní diagnostiku.

2. KATALOG ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A PŘÍSLUŠENSTVÍ KRAFT&DELE

Pro zachování stoprocentní bezpečnosti, přesnosti řezu a platnosti záruky používejte výhradně originální náhradní díly KRAFT&DELE:

Objednací kód	Název součásti / Příslušenství	Specifikace a doporučený interval výměny
KD1675-Z-CB	Sada uhlíkových kartáčů 5×8 mm (pár)	Originální grafitové kartáče s přítlačnou pružinou. Výměna při délce ≤ 5 mm.
KD1675-Z-BLH	Upínací hlava pilového plátku T-shank	Kompletní upínací blok včetně 2 upevňovacích imbusových šroubů M4.
KD1675-Z-BASE	Ocelová vodicí naklápěcí patka (0°–45°)	Tuhá lisovaná základová deska s vyraženou úhlovou stupnicí náklonu.
KD1675-Z-SW	Spouštěcí síťový spínač s regulací a aretací	Prachotěsný spínač s plynulou elektronickou regulací a bočním zámkem chodu.
KD1675-Z-ROL	Vodicí opěrná kladka plátku s čepem	Kalená ocelová kladka s vodicí drážkou. Výměna při vymačkání či zadření.
KD1675-Z-GRD	Průhledný bezpečnostní ochranný kryt	Polykarbonátový sklopný kryt chránící před odletujícími pilinami.
KD1675-Z-ADPT	Adaptér odsávání prachu ø 35 mm	Plastové odsávací hrdlo pro připojení sací hadice dílenského vysavače.
KD1675-Z-HEX	Šestihranný imbusový klíč 3 mm	Kalený servisní klíč pro výměnu plátku a nastavení úhlu sklonu patky.
KD1675-Z-BLW	Sada pilových plátků na dřevo stopka T (5 ks)	Plátky z uhlíkové oceli HCS na čisté a rychlé řezy měkkého i tvrdého dřeva.
KD1675-Z-BLM	Sada bimetalových plátků na kov stopka T (5 ks)	Bimetalové plátky Bi-Metal na ocel, plechy, profily a neželezné kovy.

3. PRAVIDLA BEZPEČNÉHO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVY PŘÍMOČARÉ PILY

Před uskladněním pilu zbavte prachu a pilin. Vyjměte pilový plátek a uložte jej do pouzdra, aby nedošlo k poškození zubů nebo poranění obsluhy. Přívodní kabel volně sviňte (nikdy jej neomotávejte natěsno kolem těla pily). Zařízení skladujte v suchém, větraném prostředí při teplotách +5 °C až +40 °C, mimo dosah dětí a agresivních chemických látek.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dovozce do EU a zplnomocněný zástupce výrobce: **FOREINTRADE S.A.**
Adresa sídla: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (dříve Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko)
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašujeme, že následující strojní zařízení:
Výrobek: **Kompaktní elektrická přímočará pila 550 W** (Wyrzynarka elektryczna)
Tovární model / Typové označení: **M1Q-KT02-55** • Obchodní označení: **KRAFT&DELE KD1675-Z**
Technické parametry: 230 V ~ 50 Hz, 550 W, 0–3 000 min⁻¹, zdvih 18 mm, prořez dřevo 55 mm / ocel 6 mm, třída II ⧈, IP20
splňuje veškerá příslušná ustanovení následujících harmonizovaných směrnic Evropského parlamentu a Rady:
- **2006/42/ES:** Směrnice o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- **2014/35/EU:** Směrnice o elektrických zařízeních určených pro používání v určitých mezích napětí (LVD)
- **2014/30/EU:** Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **2011/65/EU:** Směrnice o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II) vč. směrnice Komise (EU) 2015/863

a bylo navrženo a vyrobeno v plném souladu s následujícími evropskými harmonizovanými normami:
ČSN EN 62841-1:2015 (EN 62841-1:2015), **ČSN EN 62841-2-11:2016** (EN 62841-2-11:2016),
ČSN EN 55014-1:2017 (EN 55014-1:2017), **ČSN EN 55014-2:2015** (EN 55014-2:2015),
ČSN EN 61000-3-2:2014 (EN 61000-3-2:2014), **ČSN EN 61000-3-3:2013** (EN 61000-3-3:2013), **ČSN EN IEC 63000:2018**

Certifikát Intertek Testing Services Hangzhou, č. 160400533HZH-V1.
Místo a datum vydání: **Tarczyn, 15. 05. 2024** • Osoba oprávněná: Krzysztof Forein

FOREINTRADE S.A.
Zarząd / Ředitel technické shody

2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE • DISTRIBUCE • LIKVIDACE WEEE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na přímočarou pilu **KD1675-Z** se poskytuje záruční lhůta **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO).
2. Záruka kryje veškeré skryté výrobní a materiálové vady vzniklé při běžném provozu v souladu s tímto návodem k obsluze.
3. Ze záruky jsou vyjmuty spotřební díly (uhlíkové kartáče, ložiska, vodicí kladka, pilové plátky), vady způsobené přetížením motoru, prací bez odsávání nebo pádem stroje.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce / Dovozce do EU: **FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.
Elektronická servisní podpora a technická dokumentace: *www.kraftdele.info* / *servis@kraftdele.cz*.
Elektrická a elektronická zařízení (WEEE) nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných dvorech k ekologické recyklaci v souladu se zákonem o odpadech.

3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ ELEKTROZAŘÍZENÍ

Datum	Druh servisního úkonu / Revize	Zjištěný stav & Vyměněné díly	Razítko a podpis servisu
	Výchozí kontrola před prodejem	Kompletní balení, kontrola izolace, chod naprázdno	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná revize elektro dle ČSN 33 1600	Kontrola izolačního odporu a stavu kabelu 2,0 m	
	Servisní prohlídka / Výměna uhlíků	Výměna sady uhlíků 5×8 mm, promazání kladky	

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální upínací hlavu plátku, náhradní uhlíky 5×8 mm, vodicí opěrnou kladku, patku či sadu pilových listů se stopkou T, kontaktujte autorizovaný servis FOREINTRADE S.A. Při poptávce uvádějte přesné modelové označení **KD1675-Z** a výrobní číslo ze štítku.