ELEKTRICKÁ PÁSOVÁ BRUSKA 800 W / 76 × 457 mm

Model: KD1679-Z (typ S1T-KT01-457) • Jmenovitý příkon 800 W • 230 V ~ 50 Hz • Lineární rychlost posuvu pásu 380 m/min • Rychloupínací pružinová páka pro bleskovou výměnu pásu • Otočný mikrometrický šroub centrování stopy pásu (tracking) • Efektivní rovinná brusná plocha 76 × 130 mm s grafitovou kluznou vložkou • Odsávací hrdlo s textilním sběrným vakem • Aretace spínače pro trvalý chod • Hmotnost 3,1 kg



800 W	76 × 457 mm	380 m/min	Rychloupínání
JMENOVITÝ PŘÍKON	ROZMĚR BRUSNÉHO PÁSU	RYCHLOST POSUVU PÁSU	CENTROVÁNÍ PÁSU
Elektromotor 230 V / 50 Hz	Standardní formát 3" × 18"	Vysoká efektivita úběru	Pružinový napínák & tracking

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ A KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD1679-Z

Výkonný elektromotor 800 W: Kompaktní motor s měděným vinutím třídy F poskytuje konstantní točivý moment a spolehlivý výkon i při hlubokém úběru tvrdého dřeva bez nežádoucího poklesu otáček či přehřívání.

Lineární rychlost posuvu 380 m/min: Optimálně naladěný převod generuje vysokou obvodovou rychlost pro maximální produktivitu broušení masivních prken, trámů, podlah, renovaci teras a rychlé odstraňování laků a tmelů.

Jemná kalibrace centrování (tracking): Přesný otočný seřizovací šroub na levé straně dovoluje citlivé mikrometrické nastavení sklonu vodicího válce za chodu, což spolehlivě eliminuje sjíždění pásu a tření o tělo brusky.

Standardizovaný formát pásu 76 × 457 mm: Celosvětově rozšířený rozměr (3" × 18") zajišťuje neomezenou dostupnost brusných pásů s různými zrnitostmi od hrubého úběru až po jemné finální leštění a egalizaci dřeva.

Rychloupínací pákový mechanismus: Ergonomická boční excentrická páka s předepjatou pružinou umožňuje bleskové uvolnění předního vodicího válce a výměnu pásu během několika sekund zcela bez použití montážního nářadí.

Integrované odsávání a ergonomie SoftGrip: Výkonná odsávací turbína spolehlivě odvádí brusný prach do textilního vaku se zipem s možností napojení na dílenský vysavač; dvouruční úchop a spínač s aretací trvalého chodu.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před uvedením elektrické pásové brusky KD1679-Z do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Vysokorychlostní pohyb brusného pásu (380 m/min) představuje vysoké riziko vtažení oděvu a prudkého zpětného rázu. Vždy používejte certifikované osobní ochranné pomůcky – ochranu zraku dle ČSN EN 166, ochranu sluchu dle ČSN EN 352-1 a respirátor FFP2 dle ČSN EN 149. Dřevo před zahájením broušení důkladně zkontrolujte a odstraňte všechny hřebíky a kovové spojovací prvky!

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY DLE NORMY ČSN EN 62841-1

Při provozu elektrické pásové brusky KRAFT&DELE KD1679-Z (řada KD1679-Z / S1T-KT01-457) musí být důsledně dodržována všeobecná bezpečnostní pravidla dle normy ČSN EN 62841-1 a zvláštní ustanovení ČSN EN 62841-2-4 pro minimalizaci rizika úrazu elektrickým proudem, mechanického poranění, požáru a poškození zdraví.

Bezpečnost na pracovišti:

- Pracoviště udržujte v dokonalé čistotě, uklizené a intenzivně osvětlené. Nepořádek a špatné osvětlení jsou častou příčinou nehod a zakopnutí.
- S bruskou nepracujte v prostředí s nebezpečím výbuchu, v blízkosti hořlavých kapalin, plynů nebo zvířeného hořlavého prachu. Komutátor motoru produkuje drobné elektrické jiskry, které mohou způsobit vznícení prachovzdušné směsi.
- Při broušení zamezte přístupu dětí, nepovolaných osob a zvířat do pracovního okruhu. Ztráta soustředění může způsobit ztrátu kontroly nad nářadím.

Elektrická bezpečnost (230 V / 50 Hz):

- Vidlice napájecího kabelu musí odpovídat síťové zásuvce 230 V. Vidlici v žádném případě neupravujte. Zařízení má třídu ochrany II (dvojitá izolace).
- Chraňte brusku před deštěm a vlhkem. Vniknutí vody do krytu motoru dramaticky zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Vedení kabelu mimo dráhu pásu:** Napájecí kabel veďte vždy za bruskou směrem od obsluhy. Kontakt běžícího pásu s kabelem způsobí prořízntutí izolace a životu nebezpečný zkrat!

2. ZVLÁŠTNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PÁSOVÉ BRUSKY (ČSN EN 62841-2-4)

Pásová bruska se vyznačuje vysokou obvodovou rychlostí pásu (380 m/min) a velkým lineárním tahem. Dbejte mimořádné opatrnosti při manipulaci se strojem:

Vysoké riziko vtažení do rotujícího pásu a válců:
Mezera mezi běžícím brusným pásem a vnitřním rámem brusky představuje vysoce nebezpečné střižné místo. **Nikdy nenoste volný oděv, šperky, kravaty, visící šňůrky ani volné pracovní rukavice**, které by mohly být vtaženy do vodicích válců. Dlouhé vlasy musí být bezpečně sepnuty pod ochrannou pokrývkou hlavy. Ruce mějte vždy výhradně na ergonomických izolovaných rukojetích!

Riziko zpětného rázu (kickback) a držení stroje:
Při kontaktu přední části rotujícího pásu s pevnou hranou materiálu může dojít k prudkému vymrštění brusky směrem k obsluze nebo k odhození obrobku vzad. **Brusku vždy držte pevně oběma rukama** za hlavní i pomocnou rukojeť. Opracovávaný kus musí být bezpečně fixován na pracovním stole truhlářskými svěrkami – nikdy nedržte opracovávaný předmět pouze rukou!

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku (ČSN EN 166):
Brusný pás odhazuje vysokou rychlostí uvolněná abrazivní zrna, dřevěné třísky a prach. Vždy používejte těsně přiléhající ochranné brýle s bočními kryty nebo celoobličejový ochranný štít.

Ochrana sluchu (ČSN EN 352-1):
Hladina akustického tlaku a výkonu dosahuje při zatížení až **89 dB(A)**. Dlouhodobá expozice bez certifikovaných mušlových chráničů sluchu nebo ucpávek způsobuje trvalé poškození sluchu.

Ochrana dýchadel (ČSN EN 149):
Broušení dřeva (zejména tvrdého dubu a buku – klasifikováno jako karcinogen) uvolňuje jemný respirabilní prach. Používejte filtrační respirátor minimálně třídy **FFP2** s výdechovým ventilkem.

4. PŘÍSNÝ ZÁKAZ KONTAKTU PÁSU S HŘEBÍKY A KOVOVÝMI SPOJOVACÍMI PRVKY

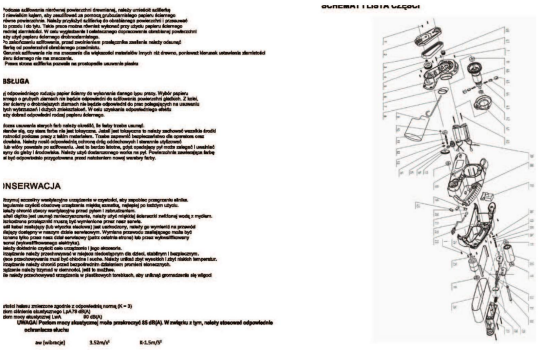
KRITICKÉ VAROVÁNÍ • ZÁKAZ HŘEBÍKŮ V DŘEVĚ • NEBEZPEČÍ POŽÁRU A ROZTRŽENÍ PÁSU:
1. **KONTROLA MATERIÁLU PŘED BROUŠENÍM:** Před přiložením brusky k recyklovanému dřevu, starým prknům, trámům či podlahám musíte materiál vizuálně i mechanicky zkontrolovat. **Všechny hřebíky, vruty, spony, skoby a kovové prvky musí být předem vytaženy nebo zapuštěny hluboko pod rovinu broušení!**
2. **DESTRUKCE PÁSU A ODLETUJÍCÍ STŘEPINY:** Kontakt vysokorychlostního brusného pásu (380 m/min) s hřebíkem způsobí okamžité prořízntutí a roztržení pásu, vyštípnutí ocelového vodicího válce, poškození grafitové podložky a prudké vymrštění úlomků kovu proti tělu obsluhy.
3. **POŽÁRNÍ RIZIKO A EXPLOZE PRACHOVÉHO VAKU:** Tření brusiva o ocelový hřebík generuje proud žhavých jisker o teplotě přes 1 000 °C. Tyto jiskry jsou vnitřní turbínou okamžitě nasáty přímo do textilního vaku plného vysoce hořlavého suchého dřevěného prachu, což vede k bleskovému vznícení prachové směsi a požáru!

1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE PÁSOVÉ BRUSKY KD1679-Z

Elektrická pásová bruska KRAFT&DELE KD1679-Z (typové značení S1T-KT01-457) představuje výkonné nářadí určené pro rychlý plošný úběr materiálu, rovinné broušení velkých dřevěných desek, trámů a podlah. Kompletní technické parametry:

Technický parametr / Konstrukční vlastnost	Jmenovitá hodnota	Poznámka / Zkušební norma
Jmenovité napájecí napětí a frekvence	**230 V AC / 50 Hz**	Jednofázová síť ČSN, tolerance ±10 %
Jmenovitý příkon elektromotoru	**800 W**	Výkonný motor s měděným vinutím třídy F
Rychlost posuvu brusného pásu (naprázdno)	**380 m/min**	Vysoká efektivita pro rychlý úběr materiálu
Rozměry brusného pásu (šířka × délka)	**76 × 457 mm**	Standardní formát 3" × 18" (běžně dostupný)
Efektivní rovinná brusná plocha	**76 × 130 mm**	Ocelová kluzná deska s grafitovou podložkou
Mechanismus napínání brusného pásu	**Napínací páka s pružinou**	Rychloupínací beznástrojový excentrický systém
Centrování běhu brusného pásu (tracking)	**Otočný kalibrační šroub**	Jemné nastavení náklonu předního válce
Odsávání prachu a nečistot	**Hrdlo + textilní prachový vak**	Možnost připojení dílenského vysavače (Ø 35 mm)
Spínač a provozní režim	**Spoušť s aretací spínače**	Boční aretační kolík pro trvalý nepřetržitý chod
Třída elektrické ochrany / Krytí	**Třída II (dvojitá izolace ⧈) / IP20**	Nevyžaduje ochranné uzemnění dle ČSN
Hladina akustického tlaku L_{pA} / výkonu L_{wA}	**78 dB(A) / 89 dB(A)**	Nejistota K = 3 dB(A), měřeno dle EN 62841-2-4
Emisní hodnota vibrací a_h	**3,5 m/s²**	Nejistota K = 1,5 m/s² dle ČSN EN 62841-2-4
Hmotnost stroje dle EPTA 01/2003	**3,10 kg**	Včetně pásu a textilního sběrného vaku

2. ANATOMIE STROJE A KONSTRUKČNÍ USPOŘÁDÁNÍ DÍLŮ KD1679-Z



1 • Přední vodicí (napínací) válec: Odpružený ocelový válec se seřiditelným náklonem pro udržení pásu v ose.
2 • Zadní pogumovaný hnací válec: Válec s vulkanizovanou pryží přenášející točivý moment motoru bez prokluzu.
3 • Rychloupínací napínací páka s pružinou: Boční excentrická páka pro bleskové uvolnění předního válce a výměnu pásu.
4 • Otočný šroub pro centrování běhu pásu: Rýhovaný kalibrační šroub pro jemné nastavení stopy pásu za chodu.
5 • Ocelová rovinná deska (76 × 130 mm): Pevná kluzná základna s grafitovou vložkou a korkovým tlumením.
6 • Boční odsávací hrdlo prachu: Vyústění vnitřní turbíny pro nasazení textilního vaku nebo hadice vysavače.
7 • Textilní filtrační prachový vak: Sběrný vak se zipem a rychlospojkou pro zachycení jemného dřevěného prachu.
8 • Hlavní ergonomická rukojeť SoftGrip: Tlumicí profilovaný úchop se spouští hlavního síťového spínače.
9 • Aretační tlačítko spínače pro trvalý chod: Boční kolík pro uzamčení spouště při dlouhém broušení ploch.
10 • Servisní víčka pouzder uhlíků (6 × 9 mm): Šroubovací záslepky na plášti motoru a pomocné přední madlo.

1. VÝMĚNA BRUSNÉHO PÁSU POMOCÍ RYCHLOUPÍNACÍ NAPÍNACÍ PÁKY

Před výměnou, seřizováním nebo údržbou brusného pásu **VŽDY BEZPODMÍNEČNĚ ODPOJTE NAPÁJECÍ KABEL ZE SÍTĚ 230 V!** Bruska KD1679-Z je vybavena spolehlivým rychloupínacím excentrickým systémem s pružinovým blokem pro rychlou beznástrojovou výměnu:

Postup demontáže starého pásu:

1. Položte brusku na levý bok pravou stranou vzhůru na stabilní podložku.
2. Uchopte rychloupínací napínací páku na pravém boku stroje a odtlačte ji směrem dopředu a ven až na doraz (úhel cca 90°).
3. Přední vodicí válec se působením pákového mechanismu zatáhne směrem dozadu k tělu brusky a zcela uvolní napětí pásu.
4. Opotřebovaný pás jednoduše stáhněte rukou bočně z obou válců.
5. Zkontrolujte čistotu grafitové podložky a vyfoukejte vnitřní prostor.

Postup montáže a napnutí nového pásu:

1. Zkontrolujte předepsaný rozměr nového pásu: **76 × 457 mm** (3" × 18").
2. Zkontrolujte shodu směrových šipek (viz kapitola 2 níže).
3. Nasuňte nový pás bočně přes zadní hnací i přední vodicí válec tak, aby ležel souměrně na šířku rovinné desky.
4. Zatlačte napínací páku zpět do původní polohy rovnoběžně s tělem stroje.
5. Předepjatá vnitřní pružina automaticky nastaví optimální provozní napětí. **Pozor na skřípnutí prstů pod páku!**

2. KONTROLA SPRÁVNÉHO SMĚRU ROTACE BRUSNÉHO PÁSU (SMĚROVÉ ŠIPKY)

Při instalaci brusného pásu je naprosto zásadní dodržet správný směr rotace pásu. Zanedbání této kontroly vede k okamžité destrukci pásu i stroje:

Konstrukce lepeného spoje pásu:
Nekonečné brusné pásy jsou vyráběny z tkaniny spojené šikmým přeplátovaným nebo zámkovým lepeným spojem. Na vnitřní (rubové) straně pásu je výrobcem natištěna **orientační šipka směru pohybu**. Na plastovém krytu těla brusky KD1679-Z je vylisována odpovídající šipka znázorňující směr pohybu pásu (na spodní pracovní straně směrem dozadu k hnacímu válci). Obě tyto šipky se **MUSÍ ZCELA SHODOVAT!**

Rizika nesprávného směru montáže:
Je-li brusný pás namontován v opačném směru proti šipce na těle stroje, nabíhající hrana přeplátovaného spoje naráží na broušený materiál v protisměru. To způsobí okamžité zachycení hrany, bleskové roztržení pásu, těžké poškození grafitové kluzné podložky a vymrštění uvolněných kusů tkaniny vysokou rychlostí, což představuje vážné riziko úrazu obsluhy!

3. JEMNÉ VYSTŘEDĚNÍ BĚHU PÁSU NA PŘEDNÍM VÁLCI (KALIBRAČNÍ ŠROUB / TRACKING)

Vlivem drobných výrobních tolerancí brusných pásů a tažnosti tkaniny je nutné po každé výměně pásu provést jemné vycentrování běhu pásu:

1. Otočte brusku vzhůru nohama a položte ji stabilně na plochý kryt motoru na pracovní stůl, nebo ji držte pevně oběma rukama ve vzduchu. **Brusný pás se nesmí dotýkat žádného předmětu ani podkladu!**
2. Připojte kabel k síti 230 V a krátce stiskněte spínač pro uvedení pásu do chodu.
3. Pozorujte dráhu brusného pásu na předním vodicím válci:
   - Pokud pás sjíždí **směrem doleva (dovnitř k tělu brusky)**: Otáčejte kalibračním centrovacím šroubem na levé přední straně **proti směru hodinových ručiček**, čímž náklon válce posune pás směrem ven.
   - Pokud pás sjíždí **směrem doprava (z válců ven)**: Otáčejte kalibračním šroubem **po směru hodinových ručiček**, čímž pás posunete zpět k tělu stroje.
4. **Cílový stav seřízení:** Správně vycentrovaný pás běží přesně uprostřed obou válců s bezpečnostní mezerou cca **1–2 mm od vnitřního krytu**. Pás nesmí dřít o kovové tělo (hrozí poškození skříně) ani přesahovat vnější okraj válců!

4. MONTÁŽ PRACHOVÉHO VAKU A PŘIPOJENÍ EXTERNÍHO ODSÁVÁNÍ

Textilní sběrný vak na prach:
Nasaďte bajonetovou přírubu prachového vaku na boční odsávací hrdlo za zadní rukojetí a pootočením zajistěte. Vak pravidelně vyprazdňujte rozepnutím spodního zipu, **jakmile je naplněn do 1/2 kapacity**. Přeplněný vak radikálně snižuje účinnost odsávání a prach se vrací do motoru.

Připojení k dílenskému vysavači:
Při intenzivním rovinném broušení v uzavřených prostorách sejměte vak a k odsávacímu hrdlu (Ø 35 mm) připojte sací hadici průmyslového vysavače třídy M. Externí odsávání zachytí až 98 % polétavého prachu, prodlužuje životnost brusného pásu a chrání zdraví obsluhy.

1. RYCHLÝ ÚBĚR MATERIÁLU NA VELKÝCH DŘEVĚNÝCH PLOCHÁCH

Pásová bruska KD1679-Z s příkonem 800 W a rychlostí pásu 380 m/min je mimořádně efektivní nástroj pro plošné zarovnávání velkých dřevěných desek, masivních fošen, trámů, renovaci dřevěných teras a podlah. Pro dosažení dokonale rovného povrchu dodržujte následující technologická pravidla:

Správný nájezd a spouštění stroje:

- **Rozběh naprázdno ve vzduchu:** Brusku VŽDY zapněte ve vzduchu a nechte rozeběhnout na plné pracovní otáčky PŘED přiložením na obrobek. Nikdy nerozbíhejte stroj ležící na materiálu – hrozí prudký zpětný ráz a vyrytí hluboké stopy.
- **Dosednutí celou plochou:** Pokládejte brusku na materiál plynulým obloukovitým pohybem tak, aby dosedla celou plochou kluzné základny (76 × 130 mm). Nikdy stroj nenaklánějte na přední hranu válce!
- **Zvednutí před vypnutím:** Na konci brouseného úseku nejprve plynule zvedněte běžící brusku z povrchu materiálu a teprve poté uvolněte spoušť spínače.

Rovnoměrný posuv bez zastavování na místě:

- **Plynulý pohyb stroje:** Pohybujte bruskou plynulými překrývajícími se tahy (cca 50% přesah stopy). Stroj musí být po celou dobu kontaktu v nepřetržitém rovnoměrném pohybu!
- **ZABRÁNĚNÍ VZNIKU RÝH A PROHLUBNÍ:** Nikdy nezastavujte brusku na jednom místě během chodu! Vzhledem k rychlému úběru vznikne během zlomku sekundy hluboká prohlubeň, jejíž oprava si vyžádá odbroušení celé okolní plochy.
- **Směr posuvu:** Veďte tahy rovnoměrně dopředu a dozadu s jemným bočním překryvem.

2. PŘÍTLAČNÁ SÍLA – BROUŠENÍ VLASTNÍ HMOTNOSTÍ STROJE (3,1 KG)

Častou chybou méně zkušených pracovníků je nadměrný tlak na rukojeti brusky v domnění, že zvýší rychlost práce. Skutečnost je zcela opačná:

Optimální přítlak vlastní vahou stroje:
Konstrukční hmotnost brusky **3,1 kg** vytváří dokonale vyvážený tlak na rovinnou základnu 76 × 130 mm. Obsluha má stroj pouze bezpečně vést a usměrňovat oběma rukama. Vlastní váha zaručuje rovnoměrný úběr třísky, optimální samočištění abraziva a minimální únavu při celodenní práci.

Negativní následky nadměrného přítlaku:
Tlačení na rukojeti nezvyšuje úběr, ale způsobuje dušení a přetížení motoru 800 W, přehřívání pásu, tepelné spalování dřeva (černé skvrny), rychlé zalepení pórů brusiva a destrukci grafitové kluzné podložky. Dlouhodobý přetlak vede k přehřátí rotoru a spálení vinutí!

3. BROUŠENÍ PODÉL VLÁKEN DŘEVA A POSTUPNÁ GRADACE ZRNITOSTÍ

Broušení po směru vláken:
Brusku veďte zásadně rovnoběžně s podélnými dřevními vlákny. Broušení napříč vlákny způsobuje vytrhávání mikrovláken a hluboké příčné rýhy, které se dramaticky zvýrazní po nanesení mořidla, oleje nebo laku.

Hrubé srovnání a renovace:
Pro silně zvlněná prkna, lepené spárovky a odstraňování starých nátěrů použijte zrnitost **P40 nebo P60**. U silných nerovností lze první přechod vést mírně šikmo (30°–45°) a druhý ihned srovnat po létech.

Dokončovací broušení:
Postupně přejděte na zrnitost **P80–P100** pro odstranění stop po hrubém pásu a finální vyhlazení proveďte pásem **P120–P180** pro dokonale hladký, sametový povrch připravený k povrchové úpravě.

4. TECHNIKA STACIONÁRNÍHO POUŽITÍ S UPNUTÍM K DESCE STOLU SVORKAMI

POUŽITÍ BRUSKY V OBRÁCENÉM STACIONÁRNÍM REŽIMU: Ploché tělo horního krytu motoru a pláště KD1679-Z je zkonstruováno s opěrnými ploškami pro stabilní uložení vzhůru nohama na dílenský stůl. Stroj položte na ponk a bezpečně jej upněte truhlářskými šroubovými svorkami za boční profilové drážky. Po zapnutí spínače stiskněte boční **aretační kolík pro trvalý chod**. Získáte stabilní stacionární pásovou brusku, na které můžete oběma volnýma rukama bezpečně a precizně zabrušovat drobné lišty, srážet hrany, vybrušovat zaoblení a tvarovat modelářské díly.

1. ČIŠTĚNÍ HNACÍHO A VODICÍHO VÁLCE OD NÁNOSŮ PRYSKYŘICE A PRACHU

Přední ocelový vodicí válec i zadní vulkanizovaný hnací válec jsou v nepřetržitém kontaktu s rubovou stranou brusného pásu. Pravidelná péče o čistotu válců je základním předpokladem stability běhu:

Význam čistoty válců:

- Nánosy dřevěného prachu smíchaného se smůlou a pryskyřicí vytvářejí na válcích nerovnoměrné tvrdé hrudky.
- Tyto nánosy způsobují radiální házení pásu, vibrace, svévolné sjíždění pásu do stran a prokluzování hnacího válce.
- Stav povrchu válců prověřte při každé výměně brusného pásu.

Postup bezpečného čištění:

- Odpojte brusku od sítě 230 V a sejměte brusný pás.
- Navlhčete hadřík technickým lihem, acetonem nebo odstraňovačem pryskyřice a nánosy z válců důkladně otřete.
- **ZÁKAZ OSTRÝCH NÁSTROJŮ:** Nikdy nepoužívejte ocelové škrabky ani šroubováky, které by poškodily gumovou vrstvu hnacího válce!

2. KONTROLA A VÝMĚNA HNACÍHO OZUBENÉHO ŘEMÍNKU

Přenos krouticího momentu z hřídele motoru 800 W na zadní hnací válec zajišťuje synchronní ozubený řemen pod levým bočním krytem:

Pravidelná kontrola ozubeného řemene:

- Po každých **40–50 provozních hodinách** odšroubujte upevňovací šrouby levého bočního plastového krytu řemenu.
- Štětcem a stlačeným vzduchem vyčistěte prostor řemenic od nahromaděného prachu a vláken.
- Zkontrolujte stav ozubení: zuby nesmí být vylámané, popraskané ani ohlazené. Řemen nesmí být mastný.

Postup výměny při opotřebení / prokluzu:

- Pokud motor běží, ale pás při zatížení stojí nebo prokluzuje, je řemen vytahaný nebo má stržené zuby.
- Opatrně stáhněte starý řemen pootáčením velké řemenice.
- Nový originální řemen nasaďte nejprve na malou kovovou řemenici motoru a poté jej za stálého otáčení navlečte na velkou řemenici válce. Kryt pevně přišroubujte.

3. KONTROLA A VÝMĚNA UHLÍKŮ MOTORU (ROZMĚR 6 × 9 MM)

Komutátorový motor 800 W je osazen dvojicí kvalitních uhlíkových kartáčů 6 × 9 mm, které podléhají přirozenému provoznímu otěru:

Kritéria a interval kontroly:

- Stav uhlíků prověřte po každých **50 hodinách provozu** nebo při zvýšeném jiskření motoru.
- Minimální povolená délka uhlíkového kartáče je **5 mm**. Při dosažení této meze musí být neprodleně vyměněny.
- Uhlíky se **MUSÍ VŽDY VYMĚŇOVAT V PÁRU**, aby byl zajištěn stejnoměrný přítlak a ochrana komutátoru!

Postup výměny přes servisní víčka na krytu:

1. Odpojte přívodní kabel ze sítě 230 V. Plochým šroubovákem vyšroubujte vnější servisní víčka na bocích skříně motoru.
2. Vyjměte opotřebované kartáče i s přítlačnými pružinami.
3. Vložte novou sadu uhlíků **6 × 9 mm** a zašroubujte víčka.
4. Nechte brusku běžet 5 minut naprázdno pro správné zaběhnutí uhlíků.

4. PÉČE O GRAFITOVOU KLUZNOU PODLOŽKU A VYSYPÁVÁNÍ PRACHOVÉHO VAKU

Grafitová kluzná podložka (76 × 130 mm):

Grafitová vložka s korkovým podkladem pod pásem radikálně snižuje koeficient tření a tlumí vibrace. Pokud je podložka prodřená až na ocelový plech základny, okamžitě ji vyměňte. Tření pásu přímo o ocel vede k enormnímu přehřívání a spálení motoru!

Vysypávání a čištění prachového vaku:

Po každé práci rozepněte zip a vak důkladně vysypte. Jednou měsíčně vyperte textilní vak ve vlažné mýdlové vodě. Chladicí ventilační mřížky motoru po každé směně profoukněte suchým stlačeným vzduchem (max. 2 bary), aby nedošlo k ucpání chlazení.

1. DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Vyskytne-li se během provozu pásové brusky KD1679-Z jakákoliv anomálie, vyhledejte příčinu v níže uvedené tabulce. Před prováděním jakýchkoliv kontrolních a servisních úkonů vždy bezpodmínečně odpojte stroj od elektrické sítě 230 V!

Projev závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření / Řešení
Brusný pás sjíždí ke straně nebo dře o tělo brusky	• Špatně vycentrovaný přední válec (nesprávný tracking) • Nerovnoměrně vytažený nebo nekvalitní brusný pás • Nános pryskyřice a prachu na obvodu vodicího válce • Uvolněný čep nebo unavená pružina ramene válce	• Seřiďte stopu pásu otočným šroubem za pomalého chodu • Vyměňte deformovaný pás za nový originální rozměr 76×457 • Očistěte povrch obou válců technickým lihem • Zkontrolujte mechanismus napínacího ramene a pružiny
Motor běží, ale brusný pás stojí nebo prokluzuje	• Přetržený, vytahaný nebo opotřebený ozubený řemen • Uvolněná napínací rychloupínací páka (není zacvaknuta) • Znečištěný nebo ohlazený pryžový povrch hnacího válce • Očesané zuby hnací řemenice na hřídeli motoru	• Vyměňte ozubený hnací řemen za nový originální díl • Dotlačte napínací páku zcela k tělu stroje do aretace • Očistěte pryž hnacího válce lihem, případně válec vyměňte • Výměna poškozené řemenice v autorizovaném servisu
Stroj ztrácí otáčky, motor se přehřívá a kouří	• Přetížení stroje nadměrným přítlakem obsluhy • Opotřebené uhlíkové kartáče pod mezní limit (5 mm) • Ucpané ventilační chladicí štěrbiny dřevěným prachem • Tupý brusný pás se zalepenými póry lakem či smůlou	• Snižte přítlak – bruste pouze vlastní vahou stroje (3,1 kg) • Vyměňte sadu uhlíků 6×9 mm v páru za nové originální • Důkladně profoukněte motor suchým stlačeným vzduchem • Vyměňte brusný pás za nový s ostrou korundovou strukturou
Hluboké rýhy a prohlubně v opracovaném povrchu	• Zvolena příliš hrubá zrnitost bez postupné gradace • Zastavení brusky na jednom místě během chodu • Vedení brusky napříč dřevními vlákny • Poškozený nebo nerovný lepený spoj brusného pásu	• Dodržte postupnou gradaci: P40/60 → P80/100 → P120/180 • Veďte stroj v nepřetržitém plynulém pohybu bez zastavení • Pohybujte bruskou výhradně rovnoběžně se směrem vláken • Vyměňte pás za kvalitní bezrámový pás s hladkým spojem
Enormní zahřívání spodní desky a pálení pásu	• Prodřená, poškozená nebo chybějící grafitová podložka • Brusný pás se tře přímo o ocelový nosný plech základny • Zadřená kuličková ložiska vodicího či hnacího válce	• Okamžitě instalujte novou grafitovou vložku (76×130 mm) • Očistěte ocelovou desku a zkontrolujte rovinnost • Zkontrolujte lehkost otáčení válců, vyčistěte ložiska

2. KATALOG ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ KRAFT&DELE KD1679-Z

Pro zajištění spolehlivého chodu, vysoké přesnosti a plné záruky používejte výhradně originální náhradní komponenty dodávané společností FOREINTRADE S.A.:

Mechanické díly a spotřební materiál:

- **KD1679-Z-ND01:** Hnací ozubený řemen s vysokou pevností zubů
- **KD1679-Z-ND02:** Sada originálních uhlíků 6 × 9 mm (pár 2 ks s pružinami)
- **KD1679-Z-ND03:** Přední napínací a vodicí válec kompletní s ložisky
- **KD1679-Z-ND04:** Zadní hnací válec s vulkanizovanou pryží a čepem
- **KD1679-Z-ND05:** Grafitová kluzná podložka 76 × 130 mm s korkem

Ovládací prvky a příslušenství:

- **KD1679-Z-ND06:** Rychloupínací napínací páka s pružinovým blokem
- **KD1679-Z-ND07:** Textilní filtrační prachový vak se zipem a přírubou
- **KD1679-Z-ND08:** Síťový spínač s aretačním tlačítkem trvalého chodu
- **KD1679-Z-ND09:** Kalibrační centrovací šroub (tracking) s pružinou
- **KD1679-Z-SADA:** Sady brusných pásů 76 × 457 mm (P40, P60, P80, P120, P180)

PREVENTIVNÍ SERVISNÍ HARMONOGRAM: Před každým spuštěním ověřte vycentrování pásu a neporušenost přívodního kabelu. Po každém použití vyprázdněte prachový vak a vyfoukejte motor stlačeným vzduchem. Stav grafitové podložky prověřte při každé výměně pásu. Kontrolu uhlíkových kartáčů (6×9 mm) a hnacího řemene provádějte každých 50 hodin provozu. Celkovou elektrorevizi dle ČSN 33 1600 ed. 2 doporučujeme provádět 1× ročně.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

Vydané v souladu s evropskými technickými směrnicemi a harmonizačním zákonodárstvím Evropské unie

Zplnomocněný zástupce výrobce / Dovozce do Evropské unie:
FOREINTRADE S.A., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polská republika (výrobní závod: ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko), IČ / NIP: PL1231284450.

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže specifikované strojní zařízení:

Název výrobku: Profesionální elektrická pásová bruska 76 × 457 mm (SZLIFIERKA TAŚMOWA)
Obchodní značka: KRAFT&DELE • Professional
Modelové označení: KD1679-Z (typové označení výrobce: **S1T-KT01-457**)
Jmenovité parametry: 230 V ~ 50 Hz, 800 W, rychlost posuvu 380 m/min, pás 76 × 457 mm, brusná plocha 76 × 130 mm, třída ochrany II, krytí IP20

je v plné shodě se všemi příslušnými ustanoveními následujících evropských směrnic (ve znění pozdějších předpisů):

- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES** o strojních zařízeních (MD)
- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU** o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU** o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II) vč. směrnice Komise v přenesené pravomoci (EU) 2015/863

a bylo navrženo, konstruováno a testováno podle následujících harmonizovaných evropských norem:

- **ČSN EN 62841-1:2015** (Elektrické nářadí provozované motorem – Bezpečnost – Část 1: Všeobecné požadavky)
- **ČSN EN 62841-2-4:2014** (Zvláštní požadavky na ruční brusky a leštičky jiné než kotoučového typu)
- **ČSN EN 55014-1:2017+A11:2020** (EMC – Požadavky na spotřebiče a elektrické nářadí – Část 1: Emise)
- **ČSN EN 55014-2:2015** (EMC – Požadavky na spotřebiče a elektrické nářadí – Část 2: Odolnost)
- **ČSN EN IEC 61000-3-2:2019 • ČSN EN 61000-3-3:2013+A1:2019 • ČSN EN IEC 63000:2018**

Místo a datum vydání: **Warszawa / Tarczyn, 20. 05. 2024**
Osoba zplnomocněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein / Ma Dong Hui

FOREINTRADE S.A.
Zarząd / Ředitel technické shody a jakosti

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

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD1679-Z** se poskytuje standardní záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (občanský zákoník) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO).
2. Záruka se vztahuje na veškeré skryté výrobní a materiálové vady prokázané při běžném provozu v souladu s pokyny v tomto návodu.
3. Ze záruky jsou vyjmuty běžně opotřebitelné spotřební díly (uhlíky, hnací ozubený řemen, ložiska, grafitová vložka, brusné pásy), mechanická poškození a přetížení stroje.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce a distributor pro EU: **FOREINTRADE S.A.**, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa / ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika.

Technická podpora a servis v ČR: *obsluha@kraftdele.cz* • Informace: *www.kraftdele.info*.

Elektrická a elektronická zařízení (WEEE) nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných dvorech k ekologické recyklaci.

3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ ELEKTROZAŘÍZENÍ

Evidenční list servisních prohlídek a revizí elektrozařízení

Datum	Druh kontroly / revize	Zjištěný stav a provedené úkony	Příští termín	Razítko a podpis
	Výchozí kontrola	Převzetí nového stroje, kontrola krytí a izolace	Dle ČSN	
	Pravidelná revize	Kontrola izolačního odporu a stavu přívodního kabelu		
	Servisní prohlídka	Výměna uhlíkových kartáčů, kontrola ložisek		
	Pravidelná revize	Periodická bezpečnostní revize dle ČSN 33 1600 ed. 2		

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální brusné pásy 76×457 mm, grafitovou kluznou podložku, hnací ozubený řemínek, uhlíkové kartáče 6×9 mm nebo servisní seřízení, kontaktujte autorizovaný servis FOREINTRADE S.A. Při poptávce uvádějte přesné modelové označení KD1679-Z a výrobní číslo ze štítku.