# ELEKTRICKÁ PÁSOVÁ BRUSKA 75 × 457 mm

Model: KD1679 (KD1679-z / S1T-KT01-457) • Vysoce výkonný elektromotor 1 100 W / 230 V ~ 50 Hz • Plynulá 6stupňová elektronická regulace rychlosti pásu 120–380 m/min • Rychloupínací excentrická páka pro bleskovou výměnu brusného pásu • Jemný seřizovací šroub (tracking) pro přesné centrování pásu • Rozměr brusného pásu 75 × 457 mm • Účinná brusná plocha 75 × 130 mm s grafitovou kluznou podložkou • Integrovaný systém odsávání do prachového textilního vaku • Ergonomická dvouruční konstrukce s aretací spínače • Hmotnost 3,1 kg




| 1 100 W | 75 × 457 mm | 120–380 m/min | 3,1 kg |
|---|---|---|---|
| JMENOVITÝ PŘÍKON | ROZMĚR PÁSU | RYCHLOST PÁSU | HMOTNOST STROJE |
| Vysokomomentový motor 230 V | Standardní formát (3" × 18") | 6stupňová plynulá regulace | Optimální přítlak bez únavy |

## KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD1679

**Výkonný elektromotor 1 100 W:** Robustní motor s měděným vinutím třídy F zajišťuje vysoký točivý moment i při agresivním úběru tvrdého dřeva a odstraňování starých nátěrů bez poklesu otáček.

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

**Integrovaný systém odsávání:** Výkonná vnitřní turbína efektivně transportuje obroušený prach do přiloženého textilního vaku se zipem, případně umožňuje přímé napojení na dílenský vysavač.

**Plynulá 6stupňová regulace:** Elektronické kolečko rychlosti (120 až 380 m/min) umožňuje přesné přizpůsobení řezné rychlosti broušenému materiálu – od měkkého dřeva až po neželezné kovy a laky.

**Přesné centrování stopy pásu (tracking):** Boční stavěcí šroub umožňuje jemnou mikrometrickou kalibraci sklonu vodicího válce za chodu, čímž spolehlivě zabraňuje sjíždění pásu a poškození krytu.

**Rovinná základna s grafitovou podložkou:** Kalená ocelová deska 75 × 130 mm s grafitovou kluznou vrstvou a korkovým tlumením minimalizuje tření, zamezuje přehřívání pásu a zaručuje dokonalou rovinnost.

**BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Před uvedením elektrické pásové brusky KD1679 do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Vysokorychlostní pohyb brusného pásu (až 380 m/min) představuje riziko vtažení oděvu a prstů – vždy pracujte s nasazenými osobními ochrannými prostředky (ochrana zraku ČSN EN 166, respirátor ČSN EN 149 a ochrana sluchu ČSN EN 352). Broušení laků s obsahem olova a přechod z broušení kovu na dřevo vyžaduje přísná protipožární opatření.

## 1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ NORMY A LEGISLATIVA (ČSN EN 62841-1)

Při provozu elektrické pásové brusky KRAFT&DELE KD1679 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 a požáru.

**Bezpečnost na pracovišti:**

- Pracoviště udržujte v dokonalé čistotě, uklizené a intenzivně osvětlené. Nepořádek na pracovní ploše a tmavá místa vedou k zakopnutí a úrazům.
- S bruskou nepracujte ve výbušném prostředí obsahujícím hořlavé kapaliny, plyny nebo zvířený hořlavý prach. Komutátor motoru produkuje drobné elektrické jiskry, které mohou způsobit vznícení par či prachové směsi.
- Při broušení zamezte přístupu dětí, nepovolaných osob a zvířat do pracovního okruhu. Ztráta soustředění může způsobit nekontrolovaný pohyb stroje.

**Elektrická bezpečnost:**

- Vidlice napájecího kabelu musí plně odpovídat síťové zásuvce 230 V / 50 Hz. Vidlici v žádném případě neupravujte ani nepoužívejte poškozené adaptéry.
- Brusku nevystavujte dešti ani mokru. Vniknutí vody do plastového pláště motoru radikálně zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Vedení kabelu mimo dráhu pásu:** Napájecí kabel veďte vždy za bruskou směrem od obsluhy. Kontakt rotujícího pásu s kabelem způsobí prořínutí izolace a životu nebezpečný zkrat!

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

Pásová bruska se vyznačuje vysokou lineární rychlostí pásu (až 380 m/min) a silným tahem obrobku. Dbejte zvýšené opatrnosti:

**Riziko vtažení do rotujících vodicích válců:**
Prostor mezi rotujícím brusným pásem a vnitřním rámem brusky tvoří nebezpečné střižné místo. **Nikdy nenoste volný oděv, šperky, visící šňůrky ani volné pracovní rukavice**, které by mohly být vtaženy do válců. Dlouhé vlasy musí být bezpečně sepnuty pod ochrannou pokrývkou hlavy. Ruce mějte vždy výhradně na ergonomických izolovaných rukojetích!

**Držení za izolované plochy a stabilita:**
Při práci, kde může brusný pás zasáhnout skryté elektrické vedení ve stěně nebo vlastní přívodní kabel, držte brusku **výhradně za izolované úchopové plochy**. Brusku vždy pevně držte oběma rukama (přední vodicí madlo + zadní rukojeť). Obrobek musí být bezpečně upnut svěrkami – nikdy nedržte opracovávaný kus volně v ruce!

## 3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

**Ochrana zraku (ČSN EN 166):**
Rotující pás odhazuje vysokou rychlostí uvolněná abrazivní zrna korundu, ostré dřevěné třísky a kovové jiskry. Vždy používejte těsně přiléhající ochranné brýle s bočními kryty nebo ochranný štít.

**Ochrana dýchadel (ČSN EN 149):**
Broušení dřeva (zejména dubu a buku – klasifikováno jako karcinogen) a tmelů uvolňuje jemný polétavý prach. Používejte kvalitní filtrační respirátor minimálně třídy **FFP2 / P2** s výdechovým ventilkem.

**Ochrana sluchu (ČSN EN 352):**
Hladina akustického výkonu při broušení dosahuje až **98,5 dB(A)**. Dlouhodobá expozice bez certifikovaných chráničů sluchu (mušlové chrániče nebo zátkové ucpávky) způsobuje nevratné poškození sluchu.

## 4. POŽÁRNÍ PREVENCE A ODSÁVÁNÍ PRACHU PŘI BROUŠENÍ DŘEVA A KOVŮ

**KRITICKÉ VAROVÁNÍ • NEBEZPEČÍ POŽÁRU A EXPLOZE PRACHOVÉ SMĚSI:**
1. **ZÁKAZ BROUŠENÍ KOVŮ S PRACHOVÝM VAKEM:** Při broušení oceli a kovů vznikají žhavé jiskry. Textilní prachový vak obsahuje zbytky vysoce hořlavého dřevěného prachu, který jiskry okamžitě zapálí! Před broušením kovů prachový vak bezpodmínečně sejměte a důkladně vyfoukejte odsávací kanálky.
2. **ZÁKAZ MÍCHÁNÍ PRACHU:** Nikdy nestřídejte broušení dřeva a železných kovů bez kompletního vyčištění celého stroje. Směs dřevěného prachu a žhavých kovových částic vytváří extrémně výbušnou kombinaci.
3. **TOXICKÉ NÁTĚRY:** Při broušení starých laků s podezřením na obsah olova nebo chemických impregnací nepoužívejte prachový vak, nýbrž napojte certifikovaný průmyslový vysavač třídy M nebo H a pracujte s respirátorem FFP3.

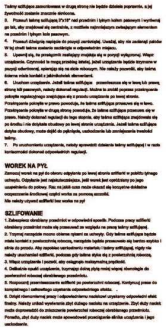
## 1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE PÁSOVÉ BRUSKY KD1679

Elektrická pásová bruska KRAFT&DELE KD1679 (série KD1679-z / S1T-KT01-457) představuje vysoce výkonný nástroj určený pro rovinné broušení, egalizaci dřevěných desek a trámů, odstraňování starých nátěrů a úpravu kovů. Kompletní parametry:

| Technický parametr / Vlastnost | Hodnota / Rozsah | Metodika měření / Poznámka |
|---|---|---|
| Jmenovité napájecí napětí a frekvence | **230 V AC / 50 Hz** | Jednofázová distribuční síť ČSN |
| Jmenovitý příkon elektromotoru | **1 100 W** | Vysokovýkonný motor s měděným vinutím |
| Rozsah lineární rychlosti brusného pásu | **120 až 380 m/min** | Plynulá elektronická regulace ve spínači |
| Regulační rozsah předvolby otáček | **1 až 6 stupňů** | Otočné kolečko na horní straně rukojeti |
| Rozměry brusného pásu (šířka × délka) | **75 × 457 mm** | Standardní rozměr 3" × 18" (běžně dostupný) |
| Účinná rovinná brusná plocha | **75 × 130 mm** | Ocelová deska s grafitovou kluznou vložkou |
| Mechanismus napínání pásu | **Rychloupínací excentrická páka** | Blesková výměna pásu bez použití nářadí |
| Korekce stopy pásu (tracking) | **Jemný centrovací šroub** | Mikrometrické seřízení náklonu předního válce |
| Systém odsávání prachu | **Integrovaný ventilátor + vak** | Možnost připojení vysavače (Ø 35 mm) |
| Třída elektrické ochrany | **Třída II (dvojitá izolace ⧈)** | Nevyžaduje ochranné uzemnění dle ČSN |
| Hladina akustického tlaku $L_{pA}$ | **87,5 dB(A)**, nejistota K = 3 dB(A) | Měřeno dle EN 62841-1 / EN 62841-2-4 |
| Hladina akustického výkonu $L_{wA}$ | **98,5 dB(A)**, nejistota K = 3 dB(A) | Povinnost používat certifikovanou ochranu sluchu |
| Emisní hodnota vibrací $a_h$ | **3,2 m/s²**, nejistota K = 1,5 m/s² | Deklarováno dle ČSN EN 62841-2-4 |
| Hmotnost stroje dle EPTA 01/2003 | **3,10 kg** | Včetně pásu a sběrného textilního vaku |

## 2. ANATOMIE A KONSTRUKČNÍ ROZPAD DÍLŮ KD1679





**1 • Přední vodicí válec:** Odpružený ocelový válec se seřiditelným náklonem pro udržení pásu v ose.
**2 • Zadní hnací válec:** Válec s vulkanizovanou pryží přenášející točivý moment motoru bez prokluzu.
**3 • Rychloupínací napínací páka:** Boční excentr pro rychlé stažení vodicího válce a uvolnění pásu.
**4 • Centrovací seřizovací šroub:** Rýhovaný šroub (tracking) pro jemné nastavení stopy pásu za chodu.
**5 • Ocelová rovinná deska (75×130 mm):** Pevná kluzná základna s grafitovou vložkou pod pásem.
**6 • Odsávací hrdlo:** Boční vyústění turbíny pro nasazení prachového vaku či hadice vysavače.
**7 • Prachový textilní vak:** Filtrační sběrný vak s rychloupínací objímkou a spodním zipem.
**8 • Hlavní ergonomická rukojeť:** Tlumicí měkčený úchop s integrovanou spouští spínače.
**9 • Aretační tlačítko trvalého chodu:** Boční kolík pro uzamčení spouště při dlouhém broušení ploch.
**10 • Kolečko regulace otáček (1–6):** Elektronický potenciometr pro volbu rychlosti 120–380 m/min.

## 1. MONTÁŽ A NAPNUTÍ BRUSNÉHO PÁSU RYCHLOUPÍNACÍ PÁKOU

Před výměnou brusného pásu vždy **BEZPODMÍNEČNĚ ODPOJTE VIDLICI NAPÁJECÍHO KABELU ZE SÍTĚ 230 V!** Bruska je vybavena patentovaným rychloupínacím excentrickým systémem pro beznástrojovou výměnu:

**Postup demontáže starého pásu:**

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

**Postup montáže a napnutí nového pásu:**

1. Zkontrolujte rozměr nového pásu: **75 × 457 mm** (3" × 18").
2. Ověřte 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 desky.
4. Zatlačte napínací páku zpět do původní polohy rovnoběžně s tělem stroje.
5. Pružinový mechanismus automaticky nastaví optimální provozní předpětí. Pozor na skřípnutí prstů pod páku!

## 2. KONTROLA SMĚRU ROTACE (ŠIPKY NA PÁSU A KRYTU BRUSKY)

Při instalaci brusného pásu je kriticky důležité správné směrování rotace. Zanedbání tohoto kroku vede k okamžitému zničení pásu i nářadí:

**Konstrukce lepeného spoje pásu:**
Brusné pásy jsou vyráběny z nekonečného pásu tkaniny spojené šikmým přeplátovaným nebo zámkovým lepeným spojem. Na vnitřní (rubové) straně pásu je výrobcem natištěna **orientační šipka směru pohybu**. Na plastovém těle brusky KD1679 je vylisována odpovídající šipka znázorňující směr odvalování pásu (na spodní pracovní straně směrem dozadu). Obě šipky se **MUSÍ SHODOVAT!**

**Následky chybného směru montáže:**
Je-li brusný pás namontován opačně proti směru šipky, přebíhající hrana lepeného spoje naráží na broušený materiál v protisměru. To způsobí okamžité zachycení, roztržení spoje pásu, těžké poškození grafitové kluzné podložky a vymetení uvolněných kusů tkaniny vysokou rychlostí, což představuje vážné riziko úrazu obsluhy!

## 3. PŘESNÉ CENTROVÁNÍ PÁSU SEŘIZOVACÍM ŠROUBEM (TRACKING)

Vlivem drobných výrobních tolerancí brusných pásů je nutné po každé výměně pásu provést jemné vycentrování stopy:

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!**
2. Nastavte regulační kolečko otáček na nízký stupeň (stupeň 1–2) a krátce stiskněte spínač.
3. Pozorujte dráhu pásu na předním i zadním válci:
   - Pokud pás sjíždí **směrem dovnitř (k tělu brusky)**: Otáčejte seřizovacím šroubem na levé přední straně **proti směru hodinových ručiček**, čímž pás vytlačíte směrem ven.
   - Pokud pás sjíždí **směrem ven (z válců)**: Otáčejte seřizovacím šroubem **po směru hodinových ručiček**, čímž pás posunete k tělu stroje.
4. Správně seřízený pás běží přesně uprostřed válců s mezerou cca **1–2 mm od vnitřního krytu**. Pás se nesmí dotýkat boční kovové stěny ani přesahovat vnější hranu válce!

## 4. MONTÁŽ PRACHOVÉHO VAKU A PŘIPOJENÍ EXTERNÍHO ODSÁVÁNÍ

**Sběrný textilní vak na prach:**
Nasaďte přírubu prachového vaku na výstupní odsávací hrdlo na levé straně za madlem a pootočením zajistěte. Vak vyprázdněte rozepnutím spodního zipu, **jakmile je naplněn do 1/2 kapacity**. Přeplněný vak radikálně snižuje sací účinek vnitřního ventilátoru a prach se usazuje v motoru!

**Připojení k dílenskému vysavači:**
Pro broušení v uzavřených prostorách nebo intenzivní plošné broušení připojte k hrdlu brusky hadici průmyslového vysavače (hrdlo Ø 35 mm). Externí odsávání zachytí až 98 % polétavého prachu, dramaticky prodlužuje životnost pásu a chrání zdraví obsluhy.

## 1. ZÁSADY ROVINNÉHO BROUŠENÍ VELKÝCH DESEK A MASIVNÍHO DŘEVA

Pásová bruska KD1679 je vysoce účinný stroj s enormním úběrem materiálu. Pro dosažení dokonale rovného povrchu bez rýh, prohlubní a propadlin dodržujte následující technologický postup:

**Nájezd na materiál a vedení brusky:**

- **Rozběh naprázdno:** Brusku VŽDY zapněte ve vzduchu a nechte rozeběhnout na plné nastavené otáčky PŘED kontaktem s obrobkem. Nikdy nerozbíhejte stroj ležící na materiálu!
- **Plochý kontakt:** Pokládejte brusku na desku celou rovinnou plochou kluzné základny. Nikdy stroj nenaklánějte na přední válec nebo hranu – došlo by k vyrytí hlubokých drážek!
- **Broušení podél vláken dřeva:** Pohybujte bruskou plynule rovnoběžně se směrem dřevních vláken. Broušení napříč vlákny způsobuje hluboké škrábance viditelné po nalakování.
- **Plynulý posuv:** Pohybujte bruskou plynulými překrývajícími se tahy (cca 50% překrytí stopy). Nikdy nezastavujte stroj na jednom místě!

**Přítlačná síla a dokončení tahu:**

- **Vlastní hmotnost stroje (3,1 kg):** Hmotnost brusky zajišťuje zcela dostatečný přítlak na materiál. **Na brusku netlačte silou!**
- **Negativní dopad nadměrného tlaku:** Přílišný přítlak nezvyšuje úběr, ale způsobuje dušení a přehřívání motoru, pálení dřeva (tmavé skvrny) a rychlé zničení grafitové podložky.
- **Zdvihnutí před vypnutím:** Na konci brouseného úseku nejprve plynulým obloukem zvedněte běžící brusku z povrchu materiálu a teprve poté uvolněte spoušť spínače.

## 2. ODSTRAŇOVÁNÍ STARÝCH LAKŮ, LAZUR A SYNTETICKÝCH NÁTĚRŮ

Odstraňování starých nátěrových vrstev vyžaduje specifický přístup, aby nedocházelo k natavování laku a znehodnocení brusiva:

**Volba hrubosti a nastavení rychlosti:**

- Pro hrubé odstranění silných vrstev barev použijte hrubozrnný pás **P40 nebo P60** s otevřeným posypem.
- **Snižte rychlost pásu:** Na regulačním kolečku zvolte stupeň **2 až 3 (cca 180–240 m/min)**. Při vysoké rychlosti vzniká silné třecí teplo, které barvu roztaví.
- Roztavená syntetická barva okamžitě zalepí póry brusiva, pás přestane brousit a dojde k propálení podložky.

**Čištění zalepeného pásu kaučukem:**

- Pokud dojde k zanesení pásu zbytky laku či pryskyřice, použijte **čisticí kaučukový blok**.
- Při běžícím pásu jemně přitlačte kaučukový blok proti pásu v bezpečné vzdálenosti od válců.
- Přírodní kaučuk na sebe naváže nános barvy a uvolní ostrá abrazivní zrna, čímž obnoví řezivost pásu až o 80 %.

## 3. SROVNÁVÁNÍ NEROVNÝCH TRÁMŮ, PRKEN A LEPENÝCH SPÁR

**Diagonální křížové broušení (45°):**
U silně zvlněných trámů a lepených spárovek veďte první hrubý průchod diagonálně pod úhlem 45° k vláknům. Tím se bleskově srazí výškové nerovnosti a převýšení spojů.

**Podélné srovnání (po létech):**
Druhý průchod veďte zásadně rovnoběžně s vlákny se střední zrnitostí (P80–P100), aby se odstranily diagonální škrábance z prvního hrubého kroku.

**Finální dokončení povrchu:**
Závěrečné dobroušení proveďte jemným pásem P150 až P240 při maximální rychlosti pásu (stupeň 5–6) pro hladký sametový povrch připravený k moření a lakování.

## 4. STACIONÁRNÍ REŽIM BROUŠENÍ S UPNUTÍM NA PRACOVNÍ STŮL

**POUŽITÍ BRUSKY V OBRÁCENÉ STACIONÁRNÍ POLOZE:** Ploché tělo horního krytu motoru KD1679 je zkonstruováno s opěrnými ploškami pro stabilní uložení vzhůru nohama na dílenský stůl. Brusku bezpečně zajistěte truhlářskými svěrkami za boční vybrání. Po zapnutí a stisknutí bočního **aretačního kolíku trvalého chodu** získáte stabilní stacionární brusku pro pohodlné a bezpečné zabrušování malých lišt, zaoblování rohů a srážení hran drobných dílů oběma rukama.

## 1. PÉČE O KLUZNOU DESKU A GRAFITOVOU / KORKOVOU PODLOŽKU

Mezi ocelovou základnou a rotujícím brusným pásem je umístěna speciální grafitová kluzná vložka s korkovým podkladem (rozměr 75 × 130 mm). Její bezvadný stav je klíčový pro správnou funkci stroje:

**Funkce a význam grafitové podložky:**

- Grafitová vrstva radikálně snižuje koeficient tření rubové strany brusného pásu, čímž zamezuje přehřívání a šetří výkon motoru.
- Korková spodní vrstva absorbuje mikrovibrace a vyrovnává nerovnosti podkladu pro dokonale hladký výbrus.
- Stav podložky prověřte při každé výměně brusného pásu.

**Kritéria a postup výměny podložky:**

- Pokud je grafitová vrstva prodřená, spálená nebo zvlněná, **musí být neprodleně vyměněna** za originální díl KD1679-ND05!
- Broušení přímo po ocelovém plechu vede k extrémnímu tření, roztavení pásu a spálení motoru.
- Výměna: Odšroubujte upevňovací lištu, odstraňte starou vložku, očistěte ocelovou desku a nasaďte novou vložku.

## 2. KONTROLA A ČIŠTĚNÍ HNACÍHO OZUBENÉHO ŘEMENE MOTORU

Přenos krouticího momentu z hřídele motoru 1 100 W na zadní hnací válec zajišťuje ozubený řemen s vysokou pevností. Údržba převodu:

**Pravidelná kontrola ozubeného řemene:**

- Po každých **40 provozních hodinách** odšroubujte šrouby levého bočního plastového krytu řemenu.
- Pomocí štětce a stlačeného vzduchu vyčistěte prostor řemenic od nahromaděného dřevěného prachu.
- Zkontrolujte stav zubů řemenu a řemenic – nesmí být vylámané, popraskané ani znečištěné mastnotou či pryskyřicí.

**Postup výměny hnacího řemene:**

- Při poškození nebo prokluzu sejměte starý řemen přestřižením nebo opatrným svléknutím z velké řemenice při otáčení.
- Nový originální řemen KD1679-ND04 nasaďte nejprve na malou kovovou řemenici motoru.
- Při současném otáčení velké řemenice navlečte řemen do jejích zubů. Zkontrolujte správné usazení a kryt opět pevně přišroubujte.

## 3. PROFUKOVÁNÍ VENTILAČNÍCH OTVORŮ A PÉČE O LOŽISKA

**Ofoukání motoru stlačeným vzduchem:**

Po každé pracovní směně důkladně profoukněte ventilační mřížky motoru suchým stlačeným vzduchem (max. 2–3 bary). Usazený jemný dřevěný prach působí jako tepelný izolant – brání chlazení rotoru a statoru a může způsobit tepelnou destrukci vinutí!

**Čištění vodicích válců a ložisek:**

Přední i zadní válec jsou uloženy v prachotěsných kuličkových ložiskách 608ZZ / 607ZZ. Pravidelně očistěte gumový povrch hnacího válce lihem od pryskyřice a prachu, aby neztrácel adhezi a pás na něm neprokluzoval.

## 4. KONTROLA A VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ ELEKTROMOTORU

Komutátorový motor 1 100 W je vybaven dvojicí grafitových kartáčů, které podléhají přirozenému třecímu opotřebení:

**Kritéria a interval kontroly uhlíků:**

- 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 ihned vyměněny.
- Uhlíky se **MUSÍ VŽDY VYMĚŇOVAT V PÁRU**, aby byl zajištěn rovnoměrný přítlak na komutátor!

**Postup výměny uhlíkových kartáčů:**

1. Odpojte vidlici ze sítě 230 V. Plochým šroubovákem vyšroubujte servisní zátky pouzder uhlíků na boku těla motoru.
2. Vyjměte opotřebované uhlíky a zkontrolujte komutátor (musí být hladký a čistý).
3. Vložte novou sadu uhlíků KD1679-ND03, nasaďte přítlačné pružiny a zašroubujte zátky.
4. Nechte brusku běžet 5 minut naprázdno pro zaběhnutí uhlíků.

## 1. DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

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

| Projev závady | Pravděpodobná příčina | Nápravné opatření / Řešení |
|---|---|---|
| **Brusný pás sjíždí z válců do strany nebo dře o kryt** | • Nesprávně seřízený centrovací šroub (tracking)<br>• Nerovnoměrně vytažený nebo nekvalitní brusný pás<br>• Nános prachu a pryskyřice na předním vodicím válci<br>• Vůle v uložení ramene předního válce | • Seřiďte tracking rýhovaným šroubem za pomalého chodu<br>• Vyměňte deformovaný pás za nový originální rozměr<br>• Očistěte povrch obou válců technickým lihem<br>• Dotáhněte čep a zkontrolujte napínací pružinu ramene |
| **Pás při zatížení prokluzuje nebo stojí, motor běží** | • Nedovolené uvolnění napínací rychloupínací páky<br>• Znečištěný nebo ohlazený gumový povrch hnacího válce<br>• Uvolněný, vytahaný nebo prasklý ozubený hnací řemen<br>• Očesané zuby malé či velké hnací řemenice | • Zkontrolujte úplné zaklapnutí napínací páky do těla<br>• Očistěte pryž hnacího válce lihem, případně vyměňte<br>• Vyměňte hnací ozubený řemen (KD1679-ND04)<br>• Výměna poškozené řemenice v autorizovaném servisu |
| **Motor ztrácí výkon, přehřívá se nebo kouří** | • Nadměrný přítlak obsluhy na tělo brusky<br>• Zanesené chladicí ventilační štěrbiny dřevěným prachem<br>• Tupý brusný pás se zalepenými póry barvou<br>• Opotřebované uhlíkové kartáče pod mezní limit (5 mm) | • Netlačte na brusku – využijte pouze vlastní hmotnost stroje<br>• Důkladně profoukněte motor suchým stlačeným vzduchem<br>• Vyměňte pás za nový s ostrou korundovou strukturou<br>• Vyměňte sadu uhlíků za originální pár KD1679-ND03 |
| **Nadměrné zahřívání vodicích válců a základny** | • Opotřebovaná nebo chybějící grafitová kluzná podložka<br>• Pás dře přímo o ocelový nosný plech základny<br>• Zanesená či zadřená kuličková ložiska 608ZZ prachem | • Okamžitě instalujte novou grafitovou vložku KD1679-ND05<br>• Zkontrolujte rovnoběžnost desky a válců<br>• Vyčistěte ložiska, v případě drhnutí vyměňte ložiska |
| **Výrazné podélné rýhy a vlny v broušeném povrchu** | • Poškozený nebo špatně slepený spoj brusného pásu<br>• Bruska je nakláněna na hranu (chybí rovinný dosed)<br>• Zvolena příliš hrubá zrnitost bez postupného zjemňování | • Vyměňte pás za kvalitní bezrámový pás s hladkým spojem<br>• Veďte stroj rovnoměrně celou plochou bez naklánění<br>• Dodržte postup zjemňování: P60 → P100 → P150 → P240 |

## 2. PŘEHLED ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Pro zajištění deklarovaného výkonu, přesnosti a bezpečnosti používejte výhradně originální komponenty KRAFT&DELE dodávané společností FOREINTRADE S.A.:

**Brusivo, podložky a odsávání:**

- **KD1679-P40/60/80:** Sada hrubých pásů 75×457 mm na dřevo a laky
- **KD1679-P100/120/150:** Sada středních pásů pro jemné rovinné broušení
- **KD1679-P180/240:** Dokončovací jemné pásy pro přípravu pod lak
- **KD1679-ND05:** Grafitová kluzná podložka s korkem (75×130 mm)
- **KD1679-ND01:** Originální prachový textilní vak se zipem a bajonetem
- **KD1679-ND02:** Univerzální odsávací adaptér na dílenský vysavač 35 mm

**Mechanické a elektrické díly:**

- **KD1679-ND03:** Sada originálních uhlíkových kartáčů (pár 2 ks)
- **KD1679-ND04:** Hnací ozubený řemen s vysokou pevností HTD
- **KD1679-ND06:** Přední napínací a vodicí válec kompletní s ložisky
- **KD1679-ND07:** Zadní pogumovaný hnací válec s hnacím hřídelem
- **KD1679-ND08:** Elektronický 6stupňový regulátor otáček se spínačem
- **KD1679-ND09:** Centrovací seřizovací šroub (tracking) s pružinou

**HARMONOGRAM PREVENTIVNÍCH KONTROL:** Před každým spuštěním ověřte vycentrování pásu a neporušenost napájecího kabelu. Po každém použití vyprázdněte prachový vak a vyfoukejte motor stlačeným vzduchem. Stav grafitové podložky prověřte při každé výměně pásu. Kontrolu uhlíkových kartáčů 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

**Dovozce / Zplnomocněný zástupce výrobce v EU:**
**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika, IČ / NIP: PL1231284450.

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

**Výrobek:** Profesionální elektrická pásová bruska 75 × 457 mm s regulací otáček
**Obchodní značka:** KRAFT&DELE • Professional
**Modelové označení: KD1679** (typová řada KD1679 / KD1679-z / S1T-KT01-457)
**Jmenovité parametry:** 230 V ~ 50 Hz, 1 100 W, v = 120–380 m/min, pás 75 × 457 mm, plocha 75 × 130 mm, třída II, IP20

je v plné shodě se všemi příslušnými ustanoveními následujících evropských směrnic:

- **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 nebezpečných látek v EEZ (RoHS II) vč. směrnice v přenesené pravomoci (EU) 2015/863

a bylo navrženo, konstruováno a testováno podle následujících harmonizovaných technických 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** (Elektromagnetická kompatibilita – Požadavky na spotřebiče a nářadí – Emise)
- **ČSN EN 55014-2:2015** (Elektromagnetická kompatibilita – Požadavky na spotřebiče a nářadí – 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: **Tarczyn, 15. 02. 2024**
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Krzysztof Forein

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

## 2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY • DISTRIBUCE • LIKVIDACE WEEE

### ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD1679** se poskytuje standardní záruční lhůta **24 měsíců** pro spotřebitele (dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO).

2. Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu, výrobní vady a nefunkčnost při dodržení všech pokynů tohoto návodu.

3. Ze záruky jsou vyjmuty spotřební díly podléhající běžnému opotřebení, mechanická poškození, přetížení a neodborné zásahy.

### AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce / Dovozce do EU: **FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Elektronický návod a technická podpora: *www.kraftdele.info / obsluha@kraftdele.cz*.

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

## 3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

### EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

| Datum | Druh servisního úkonu / Revize | Zjištěný stav & Vyměněné díly | Razítko a podpis servisu |
|---|---|---|---|
| | Vstupní kontrola před předáním | Kompletní sestava, funkční zkouška | Autorizovaný prodejce |
| | Pravidelná roční revize / Údržba | | |
| | Pozáruční servis / Oprava | | |

**AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A NÁHRADNÍ DÍLY:** Potřebujete-li originální brusné pásy 75×457 mm různých zrnitostí, grafitové kluzné podložky, hnací ozubené řemeny, uhlíkové kartáče nebo odborný servis, kontaktujte autorizovanou distribuční síť FOREINTRADE S.A. Při komunikaci vždy uvádějte model KD1679 a sériové číslo stroje.