UŽIVATELSKÝ NÁVOD K OBSLUZE • PŘEKLAD ORIGINÁLNÍHO NÁVODU

MOBILNÍ PÁSOVÁ PILA NA KOV 700 W (G4012)

KRAFT&DELE PROFESSIONAL • Model KD1733 (G4012 / KD1734) • Horizontální i vertikální řez • 3 rychlosti • Profil 110 × 140 mm • Úhel -45° až +60°



700 W	110 × 140	3 STUPNĚ	56 kg
VÝKON MOTORU S1	MAX. PROFIL (90°)	23 / 34 / 55 M/MIN	HMOTNOST NETTO

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY:

- **Asynchronní motor 700 W (S1) / 975 W (S6):** Spolehlivý tichý indukční pohon s tepelnou pojistkou zaručující stálou řeznou rychlost i v plném materiálu.
- **Univerzální horizontální i vertikální provoz:** Možnost postavení ramene do svislé polohy s dodávaným pracovním stolkem pro ruční vyřezávání tvarů.
- **Třístupňový řemenový převod:** Snadná volba rychlosti pásu 23, 34 nebo 55 m/min pro optimální řezání nerezové oceli, běžné oceli, litiny i hliníku.
- **Nastavitelný řezný úhel od -45° do +60°:** Otočný rychloupínací svěrák s kalenými čelistmi umožňuje bleskové a přesné úhlové řezy profilů.
- **Gravitační posuv s pružinovým odlehčením:** Plynulá regulace přítlaku ramene do řezu s automatickým koncovým vypnutím motoru po doříznutí materiálu.
- **Vedení pásu v kuličkových ložiscích:** Nastavitelná ložisková vodítka udržují pilový pás v přesné rovině a zabraňují podřezávání řezu.

UPOZORNĚNÍ PRO UŽIVATELE: Před prvním spuštěním stroje pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Zkontrolujte správné napnutí pilového pásu a upevnění obrobku ve svěráku. Před nastavováním úhlu, výměnou pásu nebo údržbou VŽDY odpojte vidlici ze sítě 230 V!

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO PÁSOVÉ PILY NA KOV

Pásová pila na kov je stacionární obráběcí stroj s nekonečným ozubeným pilovým pásem běžícím vysokou rychlostí. Při práci striktně dodržujte tyto zásady:

NEBEZPEČÍ VTAŽENÍ A POŘEZÁNÍ PILOVÝM PÁSEM:
• Nikdy nepřibližujte ruce k nekrytému pilovému pásu, když je motor v chodu. Používejte posuvné kryty pásu a vodítka nastavte co nejblíže k obrobku!
• **Obrobek musí být VŽDY pevně upnut ve svěráku stroje.** Nikdy nepodporujte ani nepřidržujte řezaný kus materiálu rukama!
• Dlouhé trubky a profily podepřete na obou stranách výškově nastavitelnými válečkovými stojany, aby nedošlo k převržení pily nebo sevření pásu.
• Před sejmutím ochranných krytů kladek nebo výměnou pásu **VŽDY vytáhněte vidlici ze zásuvky 230 V**!

ZÁKAZ NOŠENÍ VOLNÉHO ODĚVU A RUKAVIC PŘI CHODU STROJE: Během provozu pásu je přísně zakázáno nosit volné pracovní rukavice, šátky, vázanky a visící šperky. Hrozí zachycení zuby pásu a okamžité vtažení končetiny do mechanismu pily!

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Ochranné brýle dle normy EN 166 chránící před odletujícími kovovými třískami a kapkami chladicí emulze.
- **Ochrana sluchu:** Chrániče sluchu dle EN 352-1 při řezání tenkostěnných rezonujících profilů a trubek.
- **Manipulační rukavice:** Pevné rukavice používejte VÝHRADNĚ při manipulaci s ostrými plechy a polotovary při vypnutém stroji.
- **Bezpečnostní obuv:** Pracovní obuv s ocelovou tužinkou a protiskluzovou podrážkou chránící před pádem uříznutých ocelových kusů.

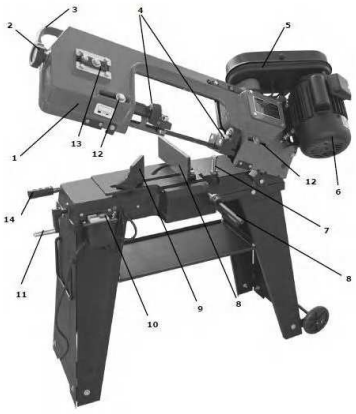
3. PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ A STABILITA STROJE

- **Stabilní podklad:** Pila musí být ustavena na vodorovné, pevné a čisté podlaze bez mastnoty. Při práci zajistěte pojezdová kola proti pohybu.
- **Osvětlení pracoviště:** Zajistěte dostatečné osvětlení řezného prostoru bez oslnění a stínů v místě rysky řezu.

3. TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Modelové označení	**KRAFT&DELE KD1733 (G4012 / KD1734)**
Napájecí napětí / frekvence motoru	230 V ~ 50 Hz
Výkon motoru S1 (trvalý chod 100 %)	**700 W**
Výkon motoru S6 (přerušovaný chod 40 %)	**975 W**
Jmenovité otáčky elektromotoru	1 450 ot./min
Rychlost pilového pásu (3 stupně)	**23 m/min • 34 m/min • 55 m/min**
Řezná kapacita – kruhový profil 90°	**Ø 110 mm**
Řezná kapacita – obdélníkový profil 90°	**110 × 140 mm**
Řezná kapacita – kruhový profil 45°	**Ø 75 mm**
Řezná kapacita – obdélníkový profil 45°	**110 × 75 mm**
Rozměry pilového pásu	**1 638 × 12,7 × 0,65 mm**
Hmotnost stroje netto / brutto	**56 kg / 60 kg**
Hladina akustického výkonu LWA	76 dB(A) • nejistota K = 3 dB(A)
Celkové rozměry (D × Š × V)	970 × 395 × 945 mm

4. PŘEHLED HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH PRVKŮ PILY



1. **Napínací šroub pásu:** Ruční otočná hvězdice pro nastavení tahu pilového listu.
2. **Výkyvné litinové rameno:** Tuhý nosník nesoucí obě řemenice pilového pásu.
3. **Vodicí kostky s ložisky:** Přesné vedení pásu s tvrdokovovými vložkami.
4. **Kryt řemenového převodu:** Plechový kryt třístupňových stupňovitých řemenic.
5. **Rychloupínací svěrák:** Masivní litinové čelisti s excentrickým upínáním.
6. **Otočná úhlová stupnice:** Přesný rastr pro nastavení úhlu řezu 0°–60°.
7. **Regulační pružina posuvu:** Nastavení rychlosti gravitačního klesání ramene.
8. **Koncový vypínač:** Automaticky vypne motor při dosednutí ramene na doraz.

5. SESTAVENÍ PODSTAVCE A USTAVENÍ STROJE

Pásová pila je dodávána s částečně demontovaným podstavcem pro usnadnění transportu:

1. **Montáž nohou podstavce:** Přišroubujte nohy k základní vaně stroje pomocí dodaných šroubů M8 s pérovými podložkami. Všechny šrouby pevně dotáhněte.
2. **Instalace pojezdových kol:** Na zadní nohy nasaďte pojezdovou nápravu a kola. Zajistěte je podložkami a závlačkami.
3. **Montáž manipulační rukojeti:** Přišroubujte transportní táhlo na přední stranu základny pro pohodlné pojíždění se strojem.
4. **Ustavení:** Umístěte pilu na rovnou a pevnou dílenskou podlahu a vyrovnejte její stabilitu.

6. INSTALACE A NAPNUTÍ PILOVÉHO PÁSU

BEZPEČNÝ POSTUP PŘI VÝMĚNĚ PÁSU (1 638 × 12,7 × 0,65 mm):
Před sejmutím zadního krytu ramene VŽDY odpojte stroj ze sítě 230 V! Při manipulaci s pilovým pásem používejte ochranné kožené rukavice – břity zubů jsou velmi ostré.

Postup výměny pásu:

1. Odšroubujte křídlové šrouby a otevřete kryt oběžných kol pilového pásu.
2. Otáčením napínacího ručního kola proti směru hodinových ručiček povolte napětí pásu.
3. Opatrně vyjměte starý pás z vodicích ložisek a sejměte jej z oběžných kol.
4. Nasaďte nový pilový pás: **Zuby pásu musí směřovat dopředu ve směru řezání!**
5. Usaďte pás mezi vodicí kuličková ložiska a natáhněte jej na obě oběžná kola.
6. Otáčejte napínacím kolem doprava, dokud pás není pevně napnutý (průhyb uprostřed mezi vodítky max. 1–2 mm při tlaku prstem).

Seřízení vodicích kostek:

- Nastavte posuvné vodicí rameno co nejblíže k obrobku (vzdálenost cca 10–15 mm od materiálu).
- Zkontrolujte vůli mezi bočními vodicími ložisky a pásem. Ložiska se musí dotýkat těla pásu, aniž by pás drhla nebo mačkala zuby.
- Zadní opěrné ložisko musí zachycovat axiální tlak při zařízntutí pásu do materiálu.

7. VOLBA A NASTAVENÍ RYCHLOSTI PILOVÉHO PÁSU

Pila disponuje třístupňovým řemenovým převodem. Správná rychlost pásu je nezbytná pro čistý řez a dlouhou životnost zubů:

Rychlostní stupeň	Rychlost pásu	Doporučené materiály pro obrábění
1. stupeň (Pomalý)	**23 m/min**	Nerezová ocel (Inox), tvrdé legované oceli, nástrojová ocel, chrom-niklové slitiny.
2. stupeň (Střední)	**34 m/min**	Běžná konstrukční ocel, litina, silnostěnné trubky, mosaz, bronz.
3. stupeň (Rychlý)	**55 m/min**	Hliník, duralové slitiny, měď, tenkostěnné profily, plasty.

POSTUP ZMĚNY RYCHLOSTI: Odpojte pilu od sítě. Otevřete kryt řemenic. Povolte napínací šroub motorové desky. Přesuňte klínový řemen do příslušné drážky řemenice motoru a hnané řemenice. Napněte řemen (průhyb cca 10 mm uprostřed) a dotáhněte šroub desky. Zavřete kryt!

8. UPÍNÁNÍ MATERIÁLU A NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU

Práce se svěrákem:

- Povolte aretaci svěráku a vložte obrobek mezi litinové čelisti.
- Dotáhněte vřeteno svěráku ručním kolem. Ujistěte se, že obrobek sedí pevně na dně vany a nemůže se protočit.
- Při řezání svazku profilů nebo tenkostěnných trubek dbejte na to, aby jednotlivé kusy nemohly vyklouznout.

Nastavení úhlu řezu (-45° až +60°):

- Povolte zajišťovací páku otočné čelisti svěráku.
- Natočte čelist podle vyznačené úhlové stupnice na požadovaný úhel (např. 45° pro pokosové rámy).
- Zajišťovací páku pevně dotáhněte, aby nedošlo k posunu během řezání.

9. HORIZONTÁLNÍ PROVOZ S AUTOMATICKÝM VYPNUTÍM

1. Upněte materiál a nastavte doraz délky obrobku.
2. Zvedněte rameno pily a zajistěte je západkou. Nastavte napětí vyvažovací pružiny posuvu podle tvrdosti materiálu.
3. Zapněte motor spínačem. Odjistěte rameno a pomalu je spusťte k materiálu, dokud se pás nezařízne.
4. Pila provede řez samospádem. Po prořízнutí materiálu stiskne dorazový šroub ramene koncový vypínač a motor se automaticky vypne.

10. PŘESTAVBA PILY NA VERTIKÁLNÍ PROVOZ

Model KD1733 lze během několika minut přestavět na vertikální pásovou pilu pro vyřezávání křivek:

1. Zvedněte rameno pily do svislé polohy (90°) a zajistěte jej pojistnou vzpěrou nebo šroubem.
2. Demontujte vodicí lištu chrániče pásu v horizontální poloze.
3. Nasaďte přídavný ocelový pracovní stolek na vodicí rameno a zajistěte jej dodanými šrouby s maticemi.
4. Ujistěte se, že stolek je vodorovný a otvor pro pás má dostatečnou vůli na obou stranách.
5. Při vertikální práci veďte materiál rukama volně po stolku. **Používejte posuvné dřívko** u malých obrobků!

11. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A MAZÁNÍ

Čištění a odstraňování špon:

- Po každé směně odstraňte ocelové špony a třísky z vany stroje a prostoru kolem řemenic.
- Očistěte kartáčem čistící mechanismus pilového pásu, aby se špony nenabalovaly na oběžná kola.
- Udržujte závitové vřeteno svěráku čisté a promazané kapkou oleje.

Mazání šnekové převodovky:

- Šneková převodovka ramene pracuje v olejové lázni pro zajištění tichého chodu a chlazení soukolí.
- První výměnu oleje proveďte po **50 hodinách záběhu**, poté pravidelně **1× ročně**.
- Používejte kvalitní průmyslový převodový olej ISO VG 320 nebo VG 460 (cca 0,15 l).

12. VÝMĚNA KLÍNOVÉHO ŘEMENE A LOŽISEK VODÍTEK

Vodicí kuličková ložiska pásu jsou vystavena vysokému zatížení. V případě zadírání, vůle nebo rýh na vnějším kroužku ložiska neprodleně vyměňte za nová standardní ložiska (typ 608ZZ / 629ZZ dle provedení vodítka).

13. TABULKA DIAGNOSTIKY A ŘEŠENÍ MOŽNÝCH ZÁVAD

Příznak poruchy	Možná příčina	Nápravné opatření
Motor po zapnutí nenaběhne	• Výpadek napájení v elektrické síti. • Koncový vypínač je sepnutý dorazem ramene. • Sepnutá tepelná ochrana motoru. • Poškozený přívodní kabel nebo spínač.	• Zkontrolujte zásuvku, jistič a kabeláž. • Zvedněte rameno z koncového dorazu. • Nechte motor vychladnout cca 15 minut. • Výměna kabelu v odborném servisu.
Pilový pás padá z oběžných kol	• Pás je nedostatečně napnutý napínacím šroubem. • Nesprávná geometrie náklonu horního kola. • Silně opotřebená vodicí ložiska pásu.	• Dotáhněte napínací ruční kolo. • Seřiďte náklon kola seřizovacím šroubem. • Vyměňte opotřebená vodicí ložiska.
Řez je křivý (pás podřezává)	• Příliš velký přítlak ramene do řezu. • Tupý pilový pás (vylámané zuby na jedné straně). • Vodicí ramena jsou příliš daleko od obrobku. • Pás je volný.	• Zvyšte napětí odlehčovací pružiny. • Vyměňte pilový pás za nový ostrý kus. • Posuňte vodicí rameno těsně k materiálu. • Zvyšte napnutí pásu.
Pás se rychle otupí nebo trhá	• Zvolena příliš vysoká řezná rychlost pro daný kov. • Nesprávná zubová rozteč (TPI) pro tloušťku stěny. • Pás drhne zuby o vodicí ložiska.	• Přesuňte řemen na pomalejší stupeň (23 m/min). • Použijte pás s jemnějším ozubením pro tenkostěnné profily. • Seřiďte polohu vodicích ložisek za zuby.
Silné vibrace a hluk při řezání	• Volný materiál ve svěráku. • Uvolněné klínové řemenice na hřídelích.	• Pevně dotáhněte svěrák. • Dotáhněte stavěcí šrouby řemenic.

14. ZBYTKOVÁ PROVOZNÍ RIZIKA

I při plném dodržení všech pokynů existují specifická zbytková rizika spojená s provozem pásové pily na kov:

- **Riziko zranění pilovým pásem:** Možnost kontaktu ruky s nekrytou částí pásu v řezné zóně. Používejte ochranné kryty.
- **Riziko přiskřípnutí končetin:** Při spouštění těžkého litinového ramene stroje na podstavec.
- **Riziko popálení a pořezání třískami:** Obrobky a špony jsou po řezání velmi horké a mají ostré hrany.

15. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU

Stroj, elektrické součásti a obalový materiál musí být recyklovány v souladu se směrnicí WEEE 2012/19/EU. Opotřebený převodový olej a emulze odevzdejte do sběrny nebezpečného odpadu.

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 S.A.
Adresa zplnomocněného zástupce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že výrobek:
Název výrobku: Pásová pila na kov (Piła taśmowa do metalu)
Obchodní značka: KRAFT&DELE PROFESSIONAL
Model / Obchodní označení: KD1733 (typové označení **KD1734 / G4012**)
Základní technické parametry: 230 V ~ 50 Hz, příkon 700 W (S1) / 975 W (S6), pás 1 638 × 12,7 mm

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 60204-1:2006/A1:2009 • EN ISO 16093:2017 • EN 55014-1:2017 • EN 55014-2:2015 • EN 50581:2012 • EN ISO 3744:2011

Certifikát přezkoušení typu č.: M8A 052404 0684 ze dne 16. 05. 2019 vydaný notifikovanou zkušebnou **TÜV SÜD Product Service GmbH** (Zertifizierstelle, Ridlerstrasse 65, 80339 München, Německo).
Osoba pověřená sestavením a kompletací technické dokumentace: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Místo a datum vydání: Tarczyn, 16. 11. 2020

Ma Dong Hui
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, pilové pásy, vodicí lišty, ložiska, těsnění), škody vzniklé neodbornou montáží, nesprávným napájením nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis: FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.
Likvidace elektroodpadu: Zařízení nesmí být vyhazováno do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU). Odevzdejte jej na určených sběrných místech k ekologické recyklaci druhotných surovin. Opotřebené kovové části a emulze odevzdejte k odborné likvidaci.

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		