Profesionální pásová pila na kov 700 W se sklápěcím ramenem

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON	PÁS	KAPACITA	ZÁRUKA
700 W / 230 V	1638 × 13 × 0,65 mm	Ø 110 mm / 100×150	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Robustní dílenská pásová pila na kov s tichým asynchronním elektromotorem 700 W navržená pro přesné dělení trubek, profilů a plných tyčí.
- Třírychlostní klínový převod (20, 29 a 50 m/min) umožňující volbu optimální řezné rychlosti pro uhlíkovou ocel, nerez, měď i hliník.
- Plynule nastavitelný úhel řezu od 0° do 45° pomocí masivního otočného rychloupínacího svěráku s excentrickou pákou.
- Kvalitní bimetalový pilový pás 1638 × 13 × 0,65 mm vedený přes zapouzdřená kuličková ložiska a tvrdokovové destičky.
- Regulovatelný hydraulický píst (tlumič) zajišťující automatický, naprosto plynulý pokles ramene do řezu bez vibrací a namáhání pásu.
- Koncový mikrospínač pro automatické vypnutí motoru po dokončení řezu a pojezdová kola s rukojetí pro snadný transport v dílně.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
PŘÍSNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI S PÁSOVOU PILOU: Rotující bimetalový pás může způsobit amputaci prstů a těžká tržná poranění! Nikdy nepracujte s otevřeným ochranným krytem pásu. Při řezání VŽDY používejte ochranné brýle ČSN EN 166 a chrániče sluchu ČSN EN 352. ZÁKAZ nošení volného oděvu, kravat, šperků a volných rukavic v blízkosti rotujícího pásu (nebezpečí vtažení!). Řezaný materiál musí být v pevném sevření svěráku. Chlazení provádějte vhodnou řeznou emulzí.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP ČINNOSTI PILY KD1734

Profesionální gravitační pásová pila na kov KRAFT&DELE KD1734 je stacionární dílenský kovoobráběcí stroj určený pro přesné, čisté a tiché řezání konstrukčních ocelí, profilů, trubek, nerezových materiálů a neželezných kovů (hliník, měď, mosaz) pod úhly 0° až 45°. Srdcem pohonu je spolehlivý jednofázový asynchronní indukční elektromotor o příkonu 700 W dimenzovaný pro nepřetržitý provoz.

Pila využívá třístupňový převod klínovým řemenem, který umožňuje rychlé přestavení obvodové rychlosti pilového pásu na 20, 29 nebo 50 m/min podle tvrdosti děleného materiálu. Sklápěcí litinové rameno je osazeno regulovatelným hydraulickým válcem (tlumičem poklesu), který zajišťuje plně automatické a plynulé klesání pásu do řezu bez vibrací, čímž maximalizuje životnost bimetalového pásu a garantuje dokonalou kolmost řezné plochy.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PRVKY

- **Třírychlostní pohon:** 20, 29 a 50 m/min pro různé druhy kovů.
- **Hydraulický tlumič:** Plynulý pokles ramene řízený ventilem.
- **Rychloupínací svěrák:** Masivní litinové čelisti s excentrem a úhlem 0–45°.
- **Automatické vypnutí:** Koncový mikrospínač vypne motor po dořezání.

KAPACITA ŘEZÁNÍ A MOBILITA

- **Kapacita 90°:** Kulatina Ø 110 mm, profil 100 × 150 mm.
- **Kapacita 45°:** Kulatina Ø 75 mm, profil 75 × 100 mm.
- **Pojezdový podvozek:** 2 ocelová kola a transportní madlo v balení.
- **Vedení pásu:** Zapouzdřená ložiska s tvrdokovovými destičkami.

2. TECHNICKÉ PARAMETRY PILY KD1734

Technický parametr	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	KRAFT&DELE KD1734
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	700 W (indukční asynchronní motor)
Rozměry pilového pásu	1 638 × 13 × 0,65 mm
Rychlosti pilového pásu (3 stupně)	20 / 29 / 50 m/min (přestavení klínového řemene)
Řezná kapacita – kruhový profil 90°	Ø 110 mm
Řezná kapacita – obdélníkový profil 90°	100 × 150 mm
Řezná kapacita – kruhový profil 45°	Ø 75 mm
Řezná kapacita – obdélníkový profil 45°	75 × 100 mm
Nastavení úhlu řezání	0° až 45° (otočná čelist svěráku se stupnicí)
Hmotnost přístroje	cca 54,0 kg (s podvozkem a koly)

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PRÁCE S PÁSOVOU PILOU NA KOV

Rychle se pohybující ozubený pilový pás představuje vysoké riziko těžkých řezných a tržných zranění. Vždy dodržujte bezpečnostní předpisy normy ČSN EN 13898+A1 a ČSN EN ISO 12100:2011:

NEBEZPEČÍ ZACHYCENÍ, VTAŽENÍ A AMPUTACE:
Rotující pilový pás může okamžitě zachytit volné části oděvu, šperky nebo dlouhé vlasy! PŘÍSNÝ ZÁKAZ nošení volných oděvů, kravat, šátků, řetízků, prstenů a volných textilních rukavic při obsluze pily. Dlouhé vlasy sepněte pod čepici. Nikdy nepracujte s otevřeným nebo demontovaným krytem pásu či krytem řemenice!

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY

- **Ochrana zraku:** Brýle ČSN EN 166 proti odletujícím ocelovým šponám.
- **Ochrana sluchu:** Mušlové chrániče ČSN EN 352 (trvalý hluk řezání).
- **Ochrana nohou:** Bezpečnostní obuv S3 s ocelovou špičkou (pád odřezků).
- **Ochrana rukou:** Rukavice ČSN EN 388 používejte POUZE při manipulaci s materiálem!

PRAVIDLA BEZPEČNÉHO PROVOZU

- **Pevné upnutí:** Řezaný profil MUSÍ být nehybně sevřen ve svěráku.
- **Podpěra převisu:** Materiál delší než 1 m podepřete válečkovou kozou.
- **Zákaz ručního přidržování:** Nikdy nepřidržujte materiál rukou během řezu!
- **Vypnutí před seřízením:** Změnu rychlosti či pásu provádějte jen při vypnuté síti.

ZÁKAZ ODSTRAŇOVÁNÍ ŠPON RUKOU ZA BĚHU:
Ocelové třísky vznikající při řezání jsou extrémně ostré a horké. Nikdy se nepokoušejte odstraňovat špony z prostoru pásu holou rukou nebo za běhu motoru! K čištění třísek VŽDY používejte smetáček nebo mosazný kartáč a zásadně při zcela zastaveném pilovém pásu!

POUŽITÍ ŘEZNÉ CHLADICÍ EMULZE:
Při dělení silnostěnných ocelí, plné kulatiny a nerezových profilů aplikujte do místa řezu vodou ředitelnou chladicí a mazací emulzi nebo speciální řezný vosk KRAFT&DELE. Chlazení snižuje zahřívání zubů pásu, zamezuje jejich otupení a zlepšuje drsnost řezného řezu.

4. POPIS ČÁSTÍ PÁSOVÉ PILY KD1734

Konstrukce pily se skládá z tuhého litinového podstavce s pojezdovými koly a sklopného ramene, v němž rotují dvě vyvážená oběžná kola:

POHON A LITINOVÉ RAMENO

- **Indukční elektromotor 700 W:** Robustní motor s ventilátorem a tepelnou pojistkou.
- **Převodová skříň a řemenice:** Třídrážkové hliníkové řemenice s ochranným krytem.
- **Napínací šroub pásu:** Ruční hvězdicové kolečko pro přesné napnutí pásu.
- **Vodicí ramena pásu:** Dvě stavitelná ramena s kuličkovými ložisky a vodicími destičkami.

SVĚRÁK, HYDRAULIKA A PODSTAVEC

- **Stavitelný svěrák:** Rychloupínací čelist s trapézovým šroubem a úhlovou stupnicí.
- **Hydraulický válec:** Škrticí ventil pro plynulou regulaci rychlosti klesání.
- **Koncový spínač:** Nastavitelný doraz automaticky rozepne kontakt po dořezu.
- **Délkový doraz:** Stavitelná tyč s dorazovou destičkou pro sériové krácení.

5. POSTUP SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ A VEDENÍ PILOVÉHO PÁSU

1. **Montáž pásu:** Otevřete zadní kryt ramene. Nasaďte bimetalový pás 1638 × 13 × 0,65 mm na obě oběžná kola a provlečte jej mezi ložiska vodicích ramen. Šipka na pásu musí směřovat ve směru řezu!
2. **Napnutí pásu:** Otáčejte napínacím kolečkem ve směru hodinových ručiček, dokud není pás pevně napnutý. Průhyb pásu při tlaku prstu uprostřed dráhy by měl činit cca 2–3 mm.
3. **Nastavení vodicích ramen:** Posuňte levé i pravé vodicí rameno co nejblíže k řezanému materiálu (cca 10 mm od profilu). Tím zamezíte kmitání a zkroucení pásu v řezu.
4. **Volba rychlosti:** Povolte motorový šroub, přesuňte klínový řemen na požadovaný stupeň řemenice a motor opět zajistěte:
   - **20 m/min (pomalá):** Nerezová ocel, chrom-niklové slitiny, silnostěnná ocel.
   - **29 m/min (střední):** Běžná konstrukční uhlíková ocel, plná kulatina.
   - **50 m/min (rychlá):** Hliník, mosaz, tenkostěnné trubky a profily.

KONTROLA VODICÍCH LOŽISEK:
Boční kuličková ložiska musí pás lehce vést, ale nesmí jej sevřít tak silně, aby bránila jeho volnému otáčení. Vůle mezi ložisky a pásem by měla být nastavena na cca 0,05 mm (na tloušťku listu papíru).

6. PRACOVNÍ POSTUP ŘEZÁNÍ KROK ZA KROKEM

Automatické spouštění ramene pily zajišťuje vysokou produktivitu a opakovatelnost řezů bez nutnosti stálého dozoru obsluhy:

FÁZE 1: UPRAVENÍ MATERIÁLU A SVĚRÁKU

- **Zvednutí ramene:** Zvedněte rameno do horní polohy a uzavřete ventil hydraulického tlumiče otočením doprava.
- **Upnutí materiálu:** Vložte profil do svěráku a nastavte požadovanou délku podle dorazu. Pevně utáhněte kličku svěráku.
- **Úhlový řez:** V případě řezání pod úhlem povolte aretační šrouby čelisti svěráku, natočte ji na úhel (např. 45°) a zajistěte.
- **Přiblížení vodítek:** Nastavte posuvné vodicí rameno těsně k materiálu.

FÁZE 2: SPUŠTĚNÍ MOTORU A HYDRAULIKY

- **Start motoru:** Stiskněte zelené spouštěcí tlačítko START (I) na ovládací skříňce. Pás se rozběhne.
- **Otevření ventilu:** Pomalu pootáčejte škrticím ventilem hydraulického válce doleva, dokud rameno nezačne plynule klesat.
- **Záběr do řezu:** Pás musí dosednout na materiál zcela jemně. V počátku řezu nepřipusťte pád ramene!
- **Automatické vypnutí:** Po prořínznutí materiálu sepne koncový spínač a motor se sám zastaví.

7. OPTIMÁLNÍ NASTAVENÍ RYCHLOSTI POKLESU RAMENE

Rychlost posuvu ramene do řezu přímo ovlivňuje kvalitu řezné plochy a opotřebení zubů pilového pásu:

- **Tenkostěnné profily a trubky:** Nastavte pomalejší pokles, aby nedošlo k vytrhání zubů při přechodu stěny profilu. V záběru musí být současně alespoň 3 zuby pásu!
- **Plné masivní tyče a tlusté desky:** Rychlost poklesu může být mírně vyšší, pás odvádí silnější třísku. Tříska by měla mít tvar volně stočené spirálky.
- **Příliš rychlý pokles (přetížení):** Projevuje se trháním pásu, vibracemi ramene, modráním třísek a dušením elektromotoru. Okamžitě přiškrcujte hydraulický ventil!

ZÁBĚH NOVÉHO PILOVÉHO PÁSU:
Každý nový bimetalový pás vyžaduje správný záběh! Prvních cca 15–20 minut řezání pracujte s poloviční rychlostí posuvu ramene do řezu a aplikujte dostatek chlazení. Tím se břity zubů jemně zaoblí na optimální mikrorádius a zabrání se jejich vylomení.

8. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ PÁSOVÉ PILY

Pravidelná údržba pily KD1734 je předpokladem pro zachování geometrické přesnosti řezu a spolehlivého chodu elektromotoru:

DENNÍ PÉČE A ODSTRANĚNÍ ŠPON

- **Očištění třísek:** Po každé směně smeťte ocelové špony z lože pily a svěráku kartáčem.
- **Čisticí kartáček pásu:** Zkontrolujte drátěný kartáček odstraňující špony ze zubů pásu před vjezdem na kolo.
- **Trapézový šroub svěráku:** Očistěte závit svěráku a naneste pár kapek oleje.

MĚSÍČNÍ KONTROLA A MAZÁNÍ

- **Napnutí klínového řemene:** Zkontrolujte napnutí a stav opotřebení řemene v pohonu.
- **Hydraulický olej:** Zkontrolujte hladinu oleje v hydraulickém válci a těsnost ucpávek.
- **Vodicí ložiska:** Prověřte volné otáčení všech vodicích ložisek; zadřené ložisko okamžitě vyměňte.

9. POSTUP VÝMĚNY OPOTŘEBOVANÉHO PILOVÉHO PÁSU

1. Vypněte hlavní vypínač a vytáhněte vidlici ze síťové zásuvky 230 V.
2. Odšroubujte upevňovací šrouby zadního ochranného krytu litinového ramene a kryt sejměte.
3. Otáčejte napínacím hvězdicovým šroubem doleva pro úplné uvolnění napnutí pásu.
4. Opatrně stáhněte starý pás z oběžných kol a vysuňte jej z vodicích ložisek (použijte ochranné rukavice!).
5. Nasaďte nový bimetalový pás 1638 × 13 × 0,65 mm se zuby směřujícími ve směru řezu a lehce jej napněte.
6. Rukou protočte oběžné kolo o 2 otáčky a zkontrolujte, zda pás správně sedí na nákružku kola a ložiskách.
7. Nasaďte a pevně přišroubujte ochranný kryt ramene zpět. Zapojte pilu do sítě a proveďte zkušební rozběh.

PRAVIDELNÉ BEZPEČNOSTNÍ REVIZE ELEKTROINSTALACE:
Pásová pila na kov podléhá jako stacionární dílenský stroj pravidelným kontrolám a revizím elektrického zařízení dle ČSN 33 1500 a ČSN EN 60204-1. Lhůta periodické revize elektroinstalace a ochranného pospojování v kovodělném provozu činí 1x za 12 měsíců.

10. PŘEHLED MOŽNÝCH PROVOZNÍCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Problém / Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Motor neběží po stisku START	Chybí síťové napětí 230 V, sepnutý koncový spínač dořezu, uvolněný bezpečnostní kryt řemenice.	Zkontrolujte napájení, nadzvedněte rameno pily od koncového spínače, zkontrolujte zavření krytů.
Pás řeže šikmo (podřezává)	Příliš volný pás, opotřebené zuby na jedné straně, vodicí ramena příliš daleko od materiálu.	Napněte pás na předepsanou hodnotu. Posuňte vodítka těsně k profilu. Tupý pás vyměňte.
Předčasné vylamování zubů pásu	Příliš hrubé ozubení (málo zubů v záběru), nadměrná rychlost poklesu ramene, chybějící chlazení.	Zvolte pás s jemnějším dělením zubů (např. 10/14 TPI). Přibrzděte hydraulický válec a chlaďte.
Pás padá z oběžných kol	Nesprávná geometrie náklonu horního kola, nedostatečné napnutí, nános špon na nákružku kola.	Vyčistěte oběžná kola od špon. Seřiďte náklon oběžného kola stavěcím šroubem na zadní straně.
Rameno padá příliš rychle	Nedostatek hydraulického oleje ve válci, netěsnost regulačního škrticího ventilu.	Doplňte hydraulický olej do válce, dotáhněte těsnění ventilu nebo vyměňte hydraulický tlumič.

ORIGINÁLNÍ SPOTŘEBNÍ DÍLY KRAFT&DELE

- Bimetalové pilové pásy M42 1638 × 13 × 0,65 mm (variabilní ozubení 6/10, 8/12, 10/14 TPI)
- Sada náhradních vodicích kuličkových ložisek
- Náhradní klínový řemen pohonu motoru
- Koncentrát chladicí řezné kapaliny pro kovoobrábění

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE V ČR

Originální obráběcí stroje KRAFT&DELE a pilové pásy dodává:
Nejedlý s.r.o. | www.nasenaradi.cz | info@nasenaradi.cz

DOPORUČENÍ PRO ZIMNÍ PROVOZ V NEVYTÁPĚNÝCH DÍLNÁCH:
Při teplotách pod +5 °C dochází k zahuštění hydraulického oleje v tlumiči ramene a ztuhnutí klínového řemene. Před započetím řezání nechte pilu běžet naprázdno cca 3–5 minut a hydraulický válec několikrát ručně propumpujte!

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD1734** — Profesionální pásová pila na kov 700 W se sklápěcím ramenem
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13898+A1:2009 (Obráběcí stroje – Bezpečnost – Strojní pily na kovy), ČSN EN 60204-1 ed. 3**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, řemeny, pilové pásy, řezná kolečka, vřetena, adaptéry, pojistky, úderové čepy, opotřebení akumulátorových článků stárnutím), vady způsobené přetěžováním nad konstrukční limity, chodem bez mazání, nesprávným připojením či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Pásová pila na kov je dílenským strojním elektrozařízením obsahujícím indukční elektromotor, litinový rám, ocelové řemenice a elektrickou instalaci. V žádném případě nepatří do směsného komunálního odpadu! Po skončení životnosti zařízení předejte do sběrného dvora k recyklaci dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech a směrnice 2012/19/EU (OEEZ/WEEE). Použitou řeznou chladicí emulzi a mastné hadry likvidujte přísně odděleně jako nebezpečný odpad!

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, elektrické/mechanické parametry v toleranci normy	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		