Řezný kotouč na ocel 125x1.0x22,23mm, 25ks, Kraft&Dele KD1993

VELKÉ BALENÍ 25 KS EXTRA TENKÝCH ŘEZNÝCH KOTOUČŮ 125 × 1,0 × 22,23 MM PRO RYCHLÉ A PŘESNÉ ŘEZÁNÍ NEREZOVÉ OCELI (INOX) A KOVŮ

PRŮMĚR KOTOUČE	TLOUŠŤKA KOTOUČE	STŘEDOVÝ OTVOR	OBSAH BALENÍ
125 mm (5")	1,0 mm (extra tenký)	22,23 mm	25 kusů v krabičce



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI PRODUKTU

- Extra tenká konstrukce 1,0 mm (Typ 41) pro bleskový a čistý řez s minimálním prořezem a úbytkem materiálu
- Složení bez obsahu železa, síry a chlóru (Fe + S + Cl < 0,1 %) zabraňuje vzniku koroze při řezání nerezové oceli (INOX)
- Chladný řez bez tepelného zbarvení a zabarvení materiálu (modrání hran), což eliminuje nutnost dodatečného začišťování
- Vysoká tuhost díky vícevrstvé sklotextilní výztuži zajišťuje přesné přímé vedení řezu bez kmitání
- Určeno pro úhlové brusky 125 mm do obvodové rychlosti 80 m/s (12 200 ot./min)
- Profesionální výhodné balení 25 kusů v ochranné krabičce pro dílny a zámečnictví

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PROVOZ

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ŘEZNÉ KOTOUČE 1,0 MM: Tenký řezný kotouč je určen VÝHRADNĚ PRO PŘÍMÉ ŘEZÁNÍ! PŘÍSNÝ ZÁKAZ BOČNÍHO BROUŠENÍ NEBO ODHROTOVÁNÍ TÍMTO KOTOUČEM! Boční tlak způsobí prasknutí kotouče! VŽDY používejte ochranné brýle, kožené rukavice a kryt na úhlové brusce.

1. ÚVOD DO PRODUKTU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Extra tenký řezný kotouč **KRAFT&DELE KD1993** o rozměrech **125 × 1,0 × 22,23 mm** (**Typ 41 dle ČSN EN 12413**) je navržen pro bleskové, přesné a chladné řezání nerezových ocelí (**INOX**), konstrukčních ocelí, plechů a tenkostěnných trubek. Tloušťka pouhý **1,0 mm** minimalizuje odpor materiálu, prořez a zatížení úhlové brusky. Speciální chemické složení bez příměsí železa, síry a chloru (**Fe + S + Cl < 0,1 %**) zaručuje, že nedochází ke vzniku sekundární koroze na řezných plochách nerezové oceli. Sada obsahuje **25 kusů** kotoučů v praktické ochranné krabičce.

TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZNÉHO KOTOUČE 1,0 MM KD1993	
Modelové označení	KD1993
Typ řezného kotouče	Rovný tenký řezací kotouč (Typ 41)
Vnější průměr	125 mm
Tloušťka kotouče	1,0 mm
Upínací otvor	22,23 mm
Kvalita brusiva	A60T-BF (speciální korund pro nerez a kovy)
Složení pojiva	Syntetická pryskyřice zpevněná skelnou tkaninou
Maximální obvodová rychlost	80 m/s
Maximální otáčky	12 200 ot./min
Vhodné materiály	Nerezová ocel (INOX), tenkostěnné trubky, profily, plechy
Balení	25 ks

2. PŘEDNOSTI EXTRA TENKÉ KONSTRUKCE 1,0 MM

Kotouč tloušťky 1,0 mm přináší zásadní výhody v rychlosti a čistotě řezu:

- **Minimální odpor a ztráta materiálu:** Extrémně tenký prořez šetří drahý nerezový materiál i kapacitu akumulátoru aku brusek.
- **Chladný řez bez zabarvení:** Nízký vývin tepla zabraňuje popuštění oceli a tvorbě modrých náběhových barev na hraně.
- **Čistý řez bez otřepů:** Rychlé oddělení materiálu eliminuje zdlouhavé následné začišťování a odhrotování hran pilníkem.
- **Vysoká bezpečnost:** Dvojitá vnitřní skelná armatura chrání kotouč před roztržením při obvodové rychlosti 80 m/s.

SPECIFIKACE INOX (FE + S + CL < 0,1 %)

Absence volného železa a chemických nečistot v pojivu zabraňuje přenosu oxidů do řezné spáry. Nerezová ocel si zachovává svou plnou antikorozní pasivaci.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO TENKÉ ŘEZNÉ KOTOUČE 1,0 MM

Tenké řezné kotouče vyžadují striktní dodržování specifických bezpečnostních pravidel:

- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ BOČNÍHO BROUŠENÍ:** Kotouč 1,0 mm je určen VÝHRADNĚ pro přímé dělení obvodem kotouče! Nikdy nepoužívejte boční plochu k zabrušování otřepů nebo svarů – boční namáhání způsobí okamžité roztržení kotouče!
- **ZÁKAZ PÁČENÍ V ŘEZU:** Při řezání veďte kotouč přísně v přímém směru. Jakékoliv vychýlení z roviny řezu nebo šikmý tlak může vést ke zlomení rotujícího kotouče!
- **BEZPODMÍNEČNÉ POUŽITÍ KRYTU:** Nikdy nepracujte s úhlovou bruskou bez bezpečnostního krytu! Kryt chrání obsluhu v případě havárie kotouče.
- **OCHRANNÉ BRÝLE A ŠTÍT:** Letící jiskry z kotouče 1,0 mm dosahují rychlosti téměř 300 km/h. Noste certifikované polykarbonátové brýle nebo celoobličejový štít.
- **MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 12 200 OT./MIN:** Zkontrolujte otáčky vaší brusky 125 mm. Nikdy kotouč nenasazujte na vysokootáčkové vzduchové nářadí překračující 80 m/s.
- **OCHRANA PŘED SEVŘENÍM V ŘEZU:** Řezaný profil podepřete tak, aby se řezná spára při dělení otevírala, nikoliv svírala kotouč.

VAROVÁNÍ: NEBEZPEČÍ ZPĚTNÉHO RÁZU PŘI SEVŘENÍ KOTOUČE

Sevření kotouče v řezu vyvolá prudký zpětný ráz úhlové brusky směrem k obsluze a může roztrhat kotouč na ostré úlomky. Správné podepření obrobku je životně důležité!

1. POSTUP MONTÁŽE KOTOUČE KD1993 NA ÚHLOVOU BRUSKU 125 MM

Správná instalace zajišťuje klidný chod a dokonalou rovnoběžnost řezu:

1. **Příprava brusky:**
   - Odpojte úhlovou brusku od elektrické sítě (vytáhněte vidlici ze zásuvky) nebo odejměte Li-Ion akumulátor.
2. **Kontrola a orientace přírub:**
   - Nasaďte vnitřní unášecí přírubu na hřídel M14. Příruba musí dosednout do drážek hřídele bez vůle.
   - Nasaďte řezný kotouč KD1993 středovým kovovým kroužkem (22,23 mm) na osazení vnitřní příruby.
   - **DŮLEŽITÉ:** Pro plochý kotouč (Typ 41) našroubujte vnější upínací matici **plochou stranou bez osazení** směrem ke kotouči, aby rovnoměrně sevřela tenký střed kotouče!
3. **Dotažení upínací matice:**
   - Stiskněte tlačítko aretace vřetena a dotáhněte matici přiloženým kolíkovým klíčem. Dotahujte citlivě, nedeformujte střed kotouče.
4. **Bezpečnostní test rotace:**
   - Zapněte brusku v bezpečném směru na 30 sekund na plné otáčky. Zkontrolujte, zda kotouč nekmitá do stran.

DOPORUČENÍ: SPRÁVNÁ ORIENTACE MATICE PRO KOTOUČE 1,0 MM

Při montáži tenkých kotoučů 1,0 mm musí matice dosedat hladkou rovnou plochou. Pokud byste otočili matici osazením ke kotouči, matice by dosedla na závit hřídele a kotouč by zůstal volný!

1. TECHNIKA ŘEZÁNÍ TENKÝM KOTOUČEM KD1993

Zásady pro dosažení nejvyšší rychlosti a životnosti řezného kotouče:

- **Vedení řezu bez tlaku:**
  Kotouč KD1993 řeže vlastní vysokou obvodovou rychlostí. Na brusku netlačte – postačí hmotnost samotného stroje.
- **Přísuv a kývavý pohyb:**
  Při řezání silnějších profilů mírně kývejte bruskou dopředu a dozadu, aby se zmenšil okamžitý oblouk styku a kotouč se nepřehříval.
- **Přesné přímé řezy:**
  Udržujte brusku v jedné rovině po celou dobu řezu. Nikdy se nepokoušejte kotoučem vyřezávat oblouky či křivky!
- **Optimalizace pro akumulátorové brusky:**
  Díky minimálnímu tření šetří kotouč 1,0 mm energii motoru a umožňuje provést až o 40 % více řezů na jedno nabití akumulátoru.

2. SPEKTRUM ŘEZANÝCH MATERIÁLŮ S KOTOUČEM KD1993

Kategorie materiálu	Příklady profilů a dílů	Doporučený postup řezání
Nerezová ocel (INOX, AISI 304/316)	Tenkostěnné trubky, nerezové plechy, zábradlí	Plynulý řez bez přítlaku, zabránění přehřátí materiálu
Tenkostěnné ocelové jekly	Uzavřené profily 20×20 až 50×50 mm, tloušťka stěny do 2 mm	Řezání po jednotlivých stěnách s mírným naklopením
Ocelové plechy a karoserie	Karosářské díly, ventilační potrubí, kabelové lávky	Přímý rychlý řez s minimální tvorbou otřepů na hraně
Závitové tyče a šrouby	Závitové tyče M6 až M16 třídy 4.8 až 8.8	Čisté oddělení bez poškození náběhu závitu

VÝHODNÁ SADA 25 KUSŮ V PEVNÉ KRABIČCE

Průmyslové balení 25 kusů je ideální pro intenzivní zámečnické práce, montážní firmy a servisní provozy. Kartonová krabička chrání kotouče před prachem a poškozením.

1. PRAVIDLA PRO SKLADOVÁNÍ A KONTROLU KOTOUČŮ KD1993

Vzhledem k tloušťce 1,0 mm je správné skladování klíčové pro zabránění deformaci:

- **Rovná plocha uložení:** Tenké kotouče skladujte VŽDY položené naplocho na rovné podložce v původním kartonovém obalu. Neskladujte je postavené na hraně ani prohnuté.
- **Teplota a sucho:** Udržujte teplotu skladu v rozmezí 15 °C až 25 °C a vlhkost vzduchu do 60 %. Vlhkost oslabuje syntetickou pryskyřici.
- **Ochrana před nárazy:** Zabraňte pádu krabičky s kotouči. Při nárazu může dojít k prasknutí vnitřní sklotextilní mřížky, což není na pohled patrné.
- **Sledování data spotřeby:** Zkontrolujte vyražené datum expirace na ocelovém středovém kroužku (3 roky od výroby dle ČSN EN 12413).

2. KDY JE NUTNÉ KOTOUČ OKAMŽITĚ VYMĚNIT

V zájmu osobní bezpečnosti kotouč okamžitě vyměňte v následujících situacích:

1. Průměr kotouče klesl vlivem opotřebení pod 80 mm (klesá obvodová rychlost i efektivita řezu).
2. Kotouč vykazuje viditelné zvlnění nebo házení při volném roztočení.
3. Okraj kotouče je vyštípnutý nebo roztřepený po sevření v materiálu.
4. Kotouč se dostal do kontaktu s vodou, emulzí nebo olejem.

MAXIMÁLNÍ OBVODOVÁ RYCHLOST 80 M/S

Při průměru 125 mm odpovídá obvodové rychlosti 80 m/s přesně 12 200 otáček za minutu. Vnější obvod kotouče urazí za jedinou sekundu 80 metrů!

1. DIAGNOSTIKA ŘEZÁNÍ A ODSTRANĚNÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD

V následující tabulce naleznete přehled možných potíží při řezání tenkým kotoučem KD1993 a jejich řešení:

Pozorovaný problém	Možná příčina	Nápravné opatření
Kotouč se v řezu vlní a uhýbá	Příliš velký přítlak; boční tlak na brusku; šikmé vedení.	Uvolněte tlak, nechte kotouč řezat vlastní vahou a veďte brusku přesně v přímce.
Kotouč se v materiálu zasekl a praskl	Došlo k sevření řezné spáry; šikmé vypáčení kotouče.	Podepřete řezaný profil na obou stranách s možností volného poklesu odřezku.
Nerezový materiál v řezu modrá	Kotouč je tupý nebo se na něm vytvořila vrstva napečeného kovu.	Zkraťte dobu styku s obrobkem, obnovte ostrost lehkým zářezem do šamotové cihly.
Kotouč ubývá příliš rychle	Řezání masivní kulatiny velkého průměru nevhodné pro kotouč 1,0 mm.	Pro plnou masivní ocel použijte kotouč s větší tloušťkou (např. KD1994 1,2 mm).
Vibrace v rukojeti brusky	Špatně usazený kotouč na přírubě; uvolněná upínací matice.	Zastavte brusku, povolte matici, vycentrujte středový kroužek a znovu dotáhněte.

2. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A RECYKLACE

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech:

- **Opotřebené zlomky kotoučů:** Pojené brusivo (katalogové číslo odpadu 17 01 07 nebo 12 01 20). Odevzdejte do sběrného dvora.
- **Ocelový středový prstenec:** Druhotné kovy (katalogové číslo 20 01 40).
- **Kartonová krabička:** Tříděný papír (katalogové číslo 15 01 01).

ŠPIČKOVÁ VOLBA PRO NEREZ A PŘESNÉ ŘEZY

Kotouče KD1993 125×1,0 mm nabízejí nekompromisní rychlost, dokonale čistý prořez bez otřepů a maximální bezpečnost pro profesionální montéry i náročné kutily.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující výrobek:

Typ a model výrobku:	**KRAFT&DELE KD1993**
Obchodní název:	Řezný kotouč na ocel 125x1.0x22,23mm, 25ks, Kraft&Dele KD1993
EAN kód výrobku (GS1):	**5903957009094**
Funkční určení:	Řezné kotouče na kov a ocel, pájecí slitiny a spotřební dílenský materiál.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních předpisů a směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN EN 12413 (Bezpečnostní požadavky na pojené brousicí nástroje)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby dle NOZ), 12 měsíců pro podnikatele (IČO).
- **Rozsah záruky:** Vztahuje se na materiálové, chemické a výrobní vady vzniklé při řádném skladování a užívání.
- **Výluky ze záruky:** Přirozené úbytky materiálu při řezání nebo pájení, mechanické poškození kotouče pádem nebo překročením otáček.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: info@nasenaradi.cz • Technická podpora a distribuce v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené kovové odpady ani obaly ukládány do neřízeného komunálního odpadu. Odevzdejte je do příslušného sběrného dvora nebo sběrny kovů.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 17 01 07 (Minerální odpad – brusivo), 20 01 40 (Ocelový kroužek), 15 01 01 (Papírová krabička).

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A TECHNICKÉ ZKOUŠCE

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek kontroly	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým požadavkům	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Kontrola geometrie a vyvážení	.....	.....
-- . -- . ----	Pevnostní / metalurgická zkouška	.....	.....
-- . -- . ----	Kontrola balení a etiket	.....	.....