# PROFESIONÁLNÍ ELEKTRICKÁ AUTOLEŠTIČKA 180 mm / 2 400 W

Model: KD3043 • Výkonný motor 2 400 W s vysokým točivým momentem • 230 V ~ 50 Hz • Plynulá 6stupňová elektronická regulace otáček 600–3 000 min⁻¹ • Nosný unašeč 180 mm se suchým zipem (Velcro) • Standardní vřeteno M14 s tlačítkovou aretací • Ergonomická uzavřená oblouková rukojeť typu „D“ • Hypoidní převodovka v tlakově litém hliníkovém těle • Rychlý externí servisní přístup k uhlíkům • Hmotnost 3,2 kg




| 2 400 W | 180 mm • M14 | 600–3 000 min⁻¹ | 3,2 kg |
|---|---|---|---|
| JMENOVITÝ PŘÍKON | PRŮMĚR KOTOUČE | REGULACE OTÁČEK | HMOTNOST STROJE |
| Vysoký točivý moment | Unašeč se suchým zipem | 6 elektronických stupňů | Optimální stabilní přítlak |

## KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD3043

**Výkonný komutátorový motor 2 400 W:** Dimenzované měděné vinutí zaručuje obrovskou rezervu výkonu a stabilní otáčky i při intenzivním přítlaku a leštění tvrdých keramických laků.

**Tuhá hliníková hypoidní převodovka:** Masivní pouzdro z tlakově lité hliníkové slitiny s precizně frézovanými ocelovými ozubenými koly perfektně odvádí teplo a snáší vysoké axiální zatížení.

**Unašeč se suchým zipem M14 a aretací vřetena:** Průmyslový standard M14 s tlačítkovým zámkem vřetena zajišťuje bleskovou a beznástrojovou výměnu pěnových padů i vlněných roun.

**Šestistupňová plynulá regulace (600–3 000 min⁻¹):** Citlivý elektronický volič otáček umožňuje optimální volbu rychlosti pro každou fázi – od šetrného nanášení vosků po hrubé řezání pastami.

**Ergonomická oblouková rukojeť typu „D“:** Uzavřená nastavitelná rukojeť umožňuje přesné obouruční vedení kotouče po vodorovných i svislých plochách karoserie bez únavy obsluhy.

**Externí servisní přístup k uhlíkům:** Snadno přístupná šroubovací víčka na těle motoru umožňují rychlou kontrolu a okamžitou výměnu opotřebovaných uhlíkových kartáčů bez demontáže pláště.

**BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Před zahájením práce s autoleštičkou KD3043 si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Rotační autoleštička vyvíjí vysokou obvodovou rychlost a krouticí moment – při nesprávném vedení či nadměrném přítlaku hrozí nevratné propálení autolaku na hranách dílů! Vždy používejte ochranné brýle (ČSN EN 166), ochranu sluchu (ČSN EN 352) a těsný pracovní oděv bez volných tkanic, které by se mohly namotat do rotujícího unašeče!

## 1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY (ČSN EN 60745-1, ČSN EN 60745-2-3)

Provoz elektrické autoleštičky KRAFT&DELE KD3043 podléhá platným evropským normám **ČSN EN 60745-1** (Bezpečnost ručního elektromechanického nářadí – Všeobecné požadavky) a **ČSN EN 60745-2-3** (Zvláštní požadavky na brusky, leštičky a kotoučové brusky). Obsluha je povinna řídit se následujícími zásadami bezpečnosti práce:

**Pracovní prostředí a lakýrnická bezpečnost:**

- Pracoviště udržujte v naprosté čistotě, suchu a dokonale osvětlené. Prach a nepořádek zvyšují riziko nehod i poškrábání leštěného laku.
- S leštičkou nikdy nepracujte v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo požáru (lakovny v době stříkání barev, přítomnost par ředidel a benzínu). Komutátor motoru přirozeně vytváří drobné jiskření.
- Zabraňte přístupu nepovolaných osob a dětí. Odvedení pozornosti může vést ke ztrátě kontroly nad nářadím.

**Elektrická bezpečnost (Třída ochrany II ⧈):**

- Vidlice napájecího kabelu musí přesně odpovídat jednofázové síťové zásuvce 230 V / 50 Hz s odpovídajícím jištěním (min. 10 A / 16 A).
- Nářadí nevystavujte dešti ani vysoké vlhkosti. Vniknutí vody do motoru představuje bezprostřední riziko úrazu elektrickým proudem.
- Přívodní kabel chraňte před teplem, oleji, ostrými hranami a rotujícím lešticím talířem. Nikdy nepřenášejte stroj za kabel.

## 2. SPECIFICKÁ BEZPEČNOSTNÍ RIZIKA AUTOLEŠTIČEK

**STRIKTNÍ ZÁKAZ ŘEZNÝCH A BROUSICÍCH KOTOUČŮ:**
Elektrická leštička KD3043 je určena **výhradně pro leštění, voskování a nanášení finišovacích politur** pomocí pružných unašečů, pěnových padů a vlněných roun. Leštička **NENÍ VYBAVENA ocelovým ochranným krytem** vyžadovaným pro řezání kovu! Převodovka je optimalizována pro axiální tlak a nízké otáčky. **Montáž rozbrušovacích, hrubovacích či diamantových kotoučů je životu nebezpečná a přísně zakázána!**

**NEBEZPEČÍ NAMOTÁNÍ POTAHU, TKANIN A ODĚVU:**
Při otáčkách až 3 000 $min^{-1}$ vyvíjí kotouč průměru 180 mm obvodovou rychlost přes 28 m/s. **Volné konce stahovací šňůry vlněného návleku musí být pevně zavázány a pečlivě zasunuty pod potah!** Volně visící šňůrka, lešticí mikrovláknová utěrka, volný rukáv či vlasy mohou být v mžiku zachyceny a namotány na vřeteno, což hrozí těžkým zraněním rukou, obličeje a okamžitým zničením karoserie.

## 3. STABILNÍ PRACOVNÍ POLOHA PŘI PRÁCI NA KAROSERIÍCH

Při leštění automobilů dochází vlivem tření rotačního kotouče o lak ke vzniku silného reakčního krouticího momentu, který se snaží nářadí vytrhnout z rukou:

**Pevný a vyvážený postoj:** Pracujte vždy v rozkročném postoji s těžištěm sníženým nad středem opory. Stroj držte oběma rukama – jedna ruka na hlavní rukojeti se spínačem, druhá ruka pevně svírá obloukovou rukojeť D přímo nad převodovkou. Nikdy nepracujte jednou rukou!

**Bezpečná práce ve výškách karoserie:** Při leštění střech dodávek, SUV či kapot se nikdy nenatahujte přes vůz ani nestoupejte na pneumatiky či nárazníky. Používejte výhradně certifikované lakýrnické plošiny nebo stabilní schůdky s protiskluzovou úpravou a aretací.

## 4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP) A KABELOVÝ MANAGEMENT

**Ochrana zraku (ČSN EN 166):**
Používejte těsné ochranné brýle. Rotační unašeč může vymrštit kapky lešticí pasty, zaschlé zbytky brusiva nebo chemické vosky přímo do očí.

**Ochrana sluchu (ČSN EN 352):**
Při dlouhodobém strojním leštění používejte mušlové chrániče sluchu nebo zátkové špunty. Hladina akustického výkonu stroje dosahuje 91 dB(A).

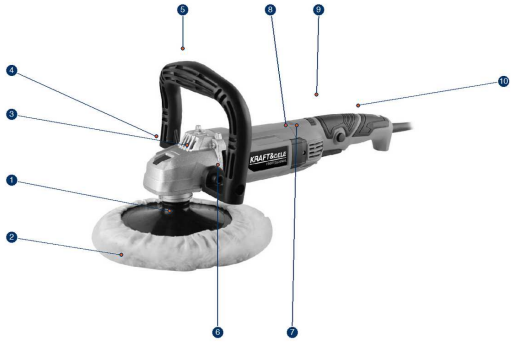
**Vedení přívodního kabelu:**
Napájecí kabel veďte vždy za svými zády nebo přes rameno! Zabráníte tím kontaktu kabelu s lakem karoserie (poškrábání) i jeho zachycení kotoučem.

## 1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE AUTOLEŠTIČKY KD3043

Elektrická autoleštička KRAFT&DELE KD3043 představuje robustní rotační lešticí systém konstruovaný pro náročné detailingové dílny, lakovny a renovace laků automobilů. Přehled certifikovaných technických parametrů:

| Technický parametr / Vlastnost | Hodnota / Specifikace | Poznámka / Zkušební metodika |
|---|---|---|
| Jmenovité napájecí napětí a frekvence | **230 V AC / 50 Hz** | Jednofázová distribuční síť (tolerance ±10 %) |
| Jmenovitý příkon elektromotoru | **2 400 W** | Měděné vinutí statoru a rotoru třídy tepelné odolnosti F |
| Rozsah otáček vřetena naprázdno | **600 – 3 000 min⁻¹** | Elektronická plynulá 6stupňová regulace se zpětnou vazbou |
| Průměr nosného unašeče (kotouče) | **180 mm** | Flexibilní talíř s upevněním na suchý zip (Velcro) |
| Upínací závit vřetena leštičky | **M14 × 2,0 mm** | Standardní evropský závit s tlačítkovou aretací |
| Typ přídavné manipulační rukojeti | **Uzavřená oblouková „D“** | Tvrzený polymer, nastavitelný úhel sklonu, obouruční úchop |
| Hmotnost leštičky (dle EPTA 01/2003) | **3,20 kg** | Stabilní hmotnost zajišťující optimální pracovní přítlak |
| Třída elektrické izolace a krytí | **Třída II (dvojitá izolace ⧈), IP20** | Nevyžaduje ochranné uzemnění dle ČSN EN 60745-1 |
| Hladina akustického tlaku $L_{pA}$ | **87,0 dB(A)**, K = 3,0 dB(A) | Měřeno na stanovišti obsluhy dle ČSN EN ISO 3744 |
| Hladina akustického výkonu $L_{wA}$ | **91,0 dB(A)**, K = 3,0 dB(A) | Garantovaná hladina akustického výkonu dle 2000/14/ES |
| Efektivní hodnota vibrací $a_h$ | **7,86 m/s²**, K = 1,5 m/s² | Měřeno na hlavní rukojeti dle ČSN EN 60745-2-3 |
| Standardní obsah balení | Leštička KD3043, nosný talíř 180 mm M14 se suchým zipem, vlněný lešticí návlek (rouno), oblouková rukojeť typu „D“, 2× imbusový šroub M8 s podložkami, imbusový klíč, náhradní sada uhlíků, návod k obsluze | |

## 2. ANATOMIE A KONSTRUKČNÍ USPOŘÁDÁNÍ DÍLŮ KD3043



**1 • Nosný lešticí unašeč 180 mm:** Pružný talíř se suchým zipem a ocelovým závitem M14.
**2 • Vlněný lešticí návlek (rouno):** Potah z přírodní vlny pro intenzivní korekci a řezání laku.
**3 • Hliníková převodová skříň:** Tlakově litý blok s hypoidním soukolím a odvodem tepla.
**4 • Aretační tlačítko vřetena M14:** Zámek otáčení hřídele pro rychlou montáž unašeče.
**5 • Ergonomická oblouková rukojeť „D“:** Uzavřené masivní madlo pro stabilní dvouruční kontrolu.
**6 • Šrouby aretace rukojeti D:** Dvojice ocelových imbusových šroubů M8 s nastavením sklonu.
**7 • Ventilační štěrbiny motoru:** Žebrování pro přívod chladicího vzduchu k rotoru a statoru.
**8 • Servisní krytky uhlíkových kartáčů:** Šroubovací víčka pro bleskovou revizi a výměnu uhlíků.
**9 • Šestistupňový otočný volič otáček:** Elektronický regulátor v rozsahu 600–3 000 min⁻¹.
**10 • Hlavní rukojeť se spínačem:** Ergonomické tělo s provozním spínačem a aretačním tlačítkem.

## 1. MONTÁŽ NOSNÉHO UNAŠEČE SE SUCHÝM ZIPEM (ZÁVIT M14)

Před montáží či výměnou jakéhokoli příslušenství vždy **ODPOJTE VIDLICI ZE SÍTĚ 230 V!** Unašeč o průměru 180 mm je vybaven vnitřním závitem M14 odpovídajícím vřetenu leštičky:

**Postup instalace unašeče:**

1. Stiskněte a držte aretační tlačítko vřetena (pozice 4 na diagramu) na horní straně převodovky.
2. Rukou pootáčejte vřetenem, dokud aretační kolík nezapadne do otvoru v hřídeli.
3. Našroubujte unašeč na vřeteno ve směru hodinových ručiček a pevně jej rukou dotáhněte. Během práce dochází k samodotahovacímu efektu.

**Kontrola vystředění a házivosti:** Po montáži zkontrolujte, zda unašeč dosedl kolmo k osazení hřídele. Zapněte leštičku naprázdno na stupeň 1 – unašeč se musí otáčet naprosto klidně bez radiální i axiální házivosti. Házející unašeč způsobuje vibrace a znehodnocuje lak!

## 2. UPEVNĚNÍ VLNĚNÉHO ROUNA A PĚNOVÝCH LEŠTICÍCH KOTOUČŮ

**Vlněné rouno (řezání hlubokých vad):** Nasaďte vlněný návlek na suchý zip nebo přes okraj unašeče, pevně stáhněte integrovanou šňůrku a uvažte pevný uzel. **Oba volné konce šňůrky pečlivě zastrčte pod lem rouna!** Volné konce by rotovaly obvodovou rychlostí 28 m/s a bičovaly lak vozidla.

**Pravidlo přesného centrování padů:** Pěnové kotouče přikládejte na suchý zip unašeče s maximální přesností na střed. I mírná excentricita (vyosení o 3–5 mm) způsobuje citelné házení, nerovnoměrný tlak na karoserii a předčasné utržení suchého zipu.

## 3. KLASIFIKACE PĚNOVÝCH LEŠTICÍCH KOTOUČŮ DLE TVRDOSTI

**Tvrdý pad (Heavy Cut / Bílá):**
Hustá pěna s vysokým odporem. Určena pro abrazivní brusné pasty k odstraňování hlubokých vrypů, zmatnění po broušení P1500–P2000 a silné oxidace.

**Střední pad (Medium / Oranžová):**
Univerzální kotouč pro jednokrokové leštění (One-Step) a odstraňování kruhových škrábanců (swirls). Kombinuje střední úběr s vysokým leskem.

**Měkký pad (Finish / Černá):**
Měkká otevřená pěna pro finální leštění do zrcadlového lesku, eliminaci hologramů a strojní nanášení tekutých vosků a sealantů.

## 4. MONTÁŽ OBLOUKOVÉ RUKOJETI D • VOLBA STUPNĚ OTÁČEK 1–6

Oblouková rukojeť typu „D“ se montuje na hliníkovou převodovku pomocí dvou imbusových šroubů M8. Rukojeť je symetrická pro praváky i leváky a umožňuje plynulé nastavení úhlu sklonu: skloněná dopředu pro vodorovné plochy (kapota, střecha), kolmá pro vertikální díly (dveře).

| Stupeň otáček | Otáčky vřetena | Doporučený typ operace | Doporučené příslušenství & Materiál |
|---|---|---|---|
| **Stupeň 1** | cca 600 min⁻¹ | Nanášení pasty, strojní voskování, sealanty | Měkký černý pěnový pad, karnaubský vosk, tekutý sealant |
| **Stupeň 2** | cca 1 000 min⁻¹ | Roztírání jemných politur, leštění plastů | Měkký pěnový pad, plastové světlomety, lakované nárazníky |
| **Stupeň 3** | cca 1 500 min⁻¹ | Finální leštění do zrcadlového lesku (Finish) | Měkký / střední pad, finišovací pasta bez silikonu |
| **Stupeň 4** | cca 2 000 min⁻¹ | Jednokroková korekce (One-Step), odstraňování stop | Středně tvrdý oranžový pad, univerzální leštěnka Medium Cut |
| **Stupeň 5** | cca 2 500 min⁻¹ | Intenzivní korekce vad a silné oxidace laku | Tvrdý bílý pad / vlněné rouno, hrubá brusná pasta Heavy Cut |
| **Stupeň 6** | cca 3 000 min⁻¹ | Agresivní řezání tvrdých laků (pouze zkušení uživatelé!) | Vlněné rouno, tvrdé keramické OEM autolaky (vyžaduje opatrnost) |

## 1. PŘÍPRAVA KAROSERIE A HLOUBKOVÁ DEKONTAMINACE LAKU

Základním předpokladem špičkového výsledku bez poškrábání je perfektně dekontaminovaný povrch. Jakákoli minerální nečistota zachycená pod rotujícím kotoučem při 2 000 ot./min způsobí hluboké kruhové rýhy do bezbarvého laku:

**Chemická dekontaminace a mytí:** Vůz důkladně umyjte pH neutrálním šamponem metodou dvou věder. Aplikujte deironizér (odstraňovač polétavé rzi z brzdového prachu) a dehtový odstraňovač (rozpouštěč asfaltu). Opláchněte tlakovou vodou a osušte mikrovláknovým ručníkem.

**Mechanická dekontaminace hlínou (Clay bar):** Povrch navlhčete speciálním lubrikantem a jemnými tahy přejíždějte čisticí kostkou Clay bar. Hmotnost vytáhne zapečené mikroskopické nečistoty z pórů laku. Povrch musí být před leštěním hladký jako sklo.

**Důsledné maskování lakýrnickou páskou:** Před leštěním pečlivě oblepte veškeré nelakované černé plasty, pryžová těsnění oken, stěrače, emblémy a především **ostré hrany sousedních panelů karoserie**. Brusná pasta v pórech plastů tvoří neodstranitelné bílé skvrny!

## 2. TŘÍSTUPŇOVÝ TECHNOLOGICKÝ PROCES LEŠTĚNÍ KAROSERIE

**Fáze 1 • Řezání (Compounding):**
Tvrdý pěnový pad nebo vlněné rouno + hrubá brusná pasta (Heavy Cut). Odstraňuje škrábance po myčkách, zmatnění a oxidaci. Otáčky: stupeň 4–5.

**Fáze 2 • Finální lesk (Finishing):**
Měkký pěnový pad + jemná finišovací leštěnka. Odstraňuje mikro-stopy (haze) po první fázi, eliminuje hologramy a vytahuje maximální hloubku lesku. Otáčky: stupeň 3.

**Fáze 3 • Ochrana (Waxing):**
Měkký černý pad nebo ruční aplikace. Nanesení karnaubského vosku nebo polymerového sealantu pro dlouhodobou hydrofobní ochranu a UV filtr. Otáčky: stupeň 1–2.

## 3. TECHNIKA KŘÍŽOVÉHO POHYBU KOTOUČE (CROSS-HATCH PATTERN)

Pracujte systematicky po malých sekcích o rozměrech maximálně **40 × 40 cm**. Na kotouč naneste 3–4 kapky pasty velikosti hrášku. Pastu při vypnutém stroji rozetřete po ploše sekce, aby nedošlo k rozstřiku:

**Vedení leštičky v sekci:** Spusťte stroj na stupni 1–2, rozetřete pastu a přepněte na pracovní otáčky (stupeň 3–4). Provádějte pomalé vodorovné tahy s překrytím 50 %, poté svislé tahy v pravém úhlu (křížový vzor). Jeden cyklus tvoří 4–6 přechodů. Pastu leštěte, dokud se nezmění v transparentní film.

**Stírání zbytků pasty:** Po dokončení sekce ihned setřete zbytky pasty čistou bezešvou mikrovláknovou utěrkou s vysokou gramáží (min. 380 g/m²). Pro kontrolu výsledku odmastěte plochu inspekčním roztokem na bázi izopropylalkoholu (IPA 50:50 s destilovanou vodou).

## 4. SPRÁVNÝ PŘÍTLAK A PREVENCE PROPÁLENÍ LAKU NA HRANÁCH

**Udržování mírného přítlaku:** Hmotnost stroje KD3043 činí 3,2 kg, což poskytuje dostatečný přirozený přítlak. Obsluha stroj pouze směrově vede a přitlačuje silou maximálně 1–2 kg. Nadměrný přítlak způsobuje deformaci pěny, extrémní zahřívání laku a vznik hologramů.

**Prevence propálení laku na hranách:** Vrstva bezbarvého laku na hranách blatníků, dveří a kapot je tenčí až o 50 %. Rotující talíř generuje na obvodu nejvyšší teplo. **Nikdy nenechávejte kotouč na jednom místě!** Na hranách snižte otáčky, odlehčete přítlak a kotouč veďte tak, aby střed unašeče nepřecházel přes hranu.

## 1. PRAVIDELNÁ PÉČE A PRANÍ LEŠTICÍCH KOTOUČŮ PO PRÁCI

Životnost lešticích médií i kvalita výsledného lesku závisí na okamžitém vyčištění po každém pracovním kroku. Zbytky zaschlé leštěnky tvoří v pěně tvrdé abrazivní hrudky, které při dalším leštění nevratně poškrábou karoserii:

**Praní pěnových padů:** Pěnové kotouče po skončení práce ihned ponořte do vlažné vody (max. 40 °C) s přídavkem specializovaného čističe lešticích padů nebo neutrálního mýdla. Prsty jemně promněte pěnu od středu k okrajům a vypláchněte čistou tekoucí vodou.

**Šetrné sušení lešticích padů:** Vodu z padu jemně vymačkejte stlačením mezi dlaněmi. **NIKDY KOTOUČE NEŽDÍMEJTE KRUTEM!** Došlo by k roztržení buněčné struktury pěny a odtržení suchého zipu. Sušte na větraném místě lešticí plochou dolů na mřížce. Zákaz sušení na radiátoru!

**Péče o vlněné rouno:** Vlněný kotouč během práce pravidelně pročesávejte čisticí lakýrnickou ostruhou (kartáčkem na vlnu), která uvolní slepená vlákna od pasty. Po práci rouno vyperte v ruce ve vlažné vodě a po usušení vlákna vykartáčujte.

## 2. PROFUKOVÁNÍ VENTILAČNÍCH ŠTĚRBIN A ÚDRŽBA TĚLA STROJE

**Čištění motoru stlačeným vzduchem:** Jemný prach z lešticích past a vlákna vlny nasávaná chladicím ventilátorem se usazují na vinutí motoru a komutátoru. Po každém použití profoukněte ventilační štěrbiny (pozice 7) suchým stlačeným vzduchem o tlaku max. 2 bary. Zabráníte tím přehřívání motoru a mezizávitovému zkratu.

**Ošetření polykarbonátového pláště:** Povrch leštičky otírejte měkkou utěrkou navlhčenou v mýdlové vodě. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ ČIŠTĚNÍ ROZPOUŠTĚDLY!** Organická rozpouštědla (benzín, aceton, nitro-ředidla) chemicky rozleptávají polykarbonátový plášť stroje a způsobují křehnutí plastu a ztrátu izolačních vlastností.

## 3. KONTROLA OPOTŘEBENÍ A VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Komutátorový motor 2 400 W je osazen dvěma uhlíkovými kartáči. Vizuální kontrolu stavu uhlíků provádějte každých **40–50 provozních hodin**. Minimální povolená délka uhlíkového bloku je **6 mm**. Při kratší délce hrozí poškození lamel komutátoru přítlačnou pružinou!

**Postup výměny uhlíkových kartáčů:**

1. Odpojte přívodní vidlici ze zásuvky 230 V!
2. Plochým šroubovákem vyšroubujte plastová víčka na bocích těla motoru (pozice 8 na anatomickém diagramu).
3. Opatrně vyjměte opotřebovaný uhlík i s vodicí přítlačnou pružinkou a mosazným kontaktem.
4. Zasuňte nový originální uhlík (v balení KD3043 je dodáván náhradní pár) a jemně zašroubujte víčko zpět.
5. **VŽDY VYMĚŇUJTE OBA UHLÍKY SOUČASNĚ!**

**Zaběhnutí nových uhlíků:** Po instalaci nových uhlíků zapněte leštičku naprázdno na stupeň 1 po dobu 10–15 minut bez jakéhokoli zatížení. Uhlíky se přesně zabrousí podle zakřivení komutátoru, což zabrání nadměrnému jiskření a zajistí maximální životnost motoru.

## 4. KONTROLA PŘÍVODNÍHO KABELU, VŘETENA A PŘEVODOVKY

**Kontrola kabelu a pryžové vývodky:** Před každým spuštěním zkontrolujte celistvost pláště přívodního kabelu a pružnost vývodky. Poškozený či naříznutý kabel neprodleně vyměňte v odborném servisu. Nikdy kabel neopravujte pouhou izolační páskou.

**Mazání hypoidního soukolí převodovky:** Převodová skříň obsahuje trvanlivé vysokotlaké lithiové plastické mazivo s EP aditivy. Po každých 150 hodinách provozu nechte převodovku v odborném servisu vyčistit a doplnit čerstvým speciálním tukem na úhlové převody.

## 1. DIAGNOSTIKA A ODSTRANĚNÍ VAD LAKU VZNIKLÝCH PŘI LEŠTĚNÍ

Rotační leštička přenáší na lak vysokou energii. Níže uvedená tabulka uvádí typické vady způsobené nesprávnou technikou a jejich profesionální nápravu:

| Vada laku / Projev | Příčina vzniku při strojním leštění | Nápravné opatření & Správný technologický postup |
|---|---|---|
| **Hologramy v laku (Buffing trails)** | Příliš vysoké otáčky; tvrdý pad; nedostatečně rozleštěná pasta; naklánění kotouče na hranu | Přejít na měkký finišovací pad; snížit otáčky na stupeň 3; kotouč vést celou plochou ploše; použít křížový vzor a čistou pastu Finish. |
| **Přehřívání povrchu a měknutí** | Nadměrný přítlak rukou; setrvání na jednom místě déle než 2 sekundy; suchý pad bez lubrikace | Okamžitě přerušit leštění a nechat lak vychladnout; pracovat pouze s vahou stroje (3,2 kg); udržovat plynulý posuv rychlostí 2–3 cm/s. |
| **Prášení pasty a zasychání** | Práce na horké karoserii či na slunci; zanesený pad zaschlou leštěnkou; nadměrné množství pasty | Pracovat ve stínu při teplotě 15–25 °C; vyprat nebo vykartáčovat pad; dávkovat pouze 3–4 kapky pasty velikosti hrášku. |
| **Zmatnění laku (Haze efekt)** | Hrubé mikro-rýhy po agresivní brusné pastě s tvrdým padem; absence druhého dokončovacího kroku | Provést druhý krok leštění se středně tvrdým pěnovým padem a antihologramní pastou; odmastit povrch roztokem IPA pro kontrolu. |
| **Propálení laku na hraně dílu** | Přejíždění ostrých prolisů pod úhlem při vysokých otáčkách; přítlak středem kotouče na hranu panelu | Prevence: hrany předem oblepit páskou; snížit otáčky na stupeň 2; netlačit; v případě probroušení na podklad nutná lakýrnická oprava. |

## 2. DIAGNOSTIKA PROVOZNÍCH PORUCH LEŠTIČKY KD3043

| Závada / Příznak | Možná příčina závady | Doporučený způsob odstranění |
|---|---|---|
| **Motor se nerozběhne** | Chybí síťové napájení; poškozený kabel; opotřebené uhlíky pod 6 mm; vadný spínač | Zkontrolovat zásuvku a jistič 230 V; prověřit kabel; zkontrolovat a vyměnit uhlíky; v případě vadného spínače kontaktovat autorizovaný servis. |
| **Kolísání otáček při zátěži** | Přetížení přítlakem; dlouhý/tenký prodlužovací kabel (pokles napětí); vadný regulátor otáček | Odlehčit přítlak na karoserii; použít kabel s průřezem min. 1,5 mm² do 25 m; při závadě elektroniky odevzdat stroj do odborného servisu. |
| **Silné jiskření komutátoru** | Znečištěné lamely komutátoru prachem; nerovnoměrně sjeté uhlíky; vadné vinutí rotoru | Profouknout motor stlačeným vzduchem; zkontrolovat uhlíky a volný chod v pouzdrech; vyměnit oba uhlíky; při poškození rotoru vyhledat servis. |
| **Zvýšené vibrace a hluk** | Nevycentrovaný pad; uvolněné šrouby D-rukojeti; opotřebovaná ložiska hřídele | Znovu přesně vycentrovat pad na suchý zip unašeče; dotáhnout imbusové šrouby M8 rukojeti D; kontrola a výměna ložisek v servisu. |
| **Přehřívání těla leštičky** | Zanesené ventilační otvory prachem z past; trvalé přetěžování na nízkých otáčkách | Vyčistit chladicí štěrbiny stlačeným vzduchem; nechat stroj běžet 2 minuty naprázdno na stupeň 4 pro intenzivní ochlazení ventilátorem. |

## 3. DOPORUČENÉ SPOTŘEBNÍ KOTOUČE A NÁHRADNÍ DÍLY

**Nosný unašeč 180 mm M14:** Originální pružný talíř se suchým zipem Velcro a ocelovým jádrem závitu M14. Kód dílu: *KD3043-BP180*.

**Pěnové lešticí kotouče 180 mm:** Sada detailingových padů: Heavy Cut (bílý), Medium Polish (oranžový), Ultra Finish (černý). Kód: *KD3043-PAD-SET*.

**Uhlíkové kartáče KD3043:** Sada originálních grafitových kartáčů 6×9×15 mm s přítlačnou pružinou. Kód dílu: *KD3043-CB-OEM*.

## 1. KOMPLETNÍ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

### ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

vydané v souladu s ISO/IEC Guide 22 a evropskou normou EN 45014

**Zplnomocněný zástupce výrobce / Dovozce:**
**FOREINTRADE S.A.**
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

**Identifikace výrobku:**
Název: **Elektrická autoleštička (Polerka elektryczna)**
Obchodní model: **KD3043** (řada KD3043)
Parametry: **230 V ~ 50 Hz • 2 400 W (max. 2 600 W) • 180 mm**

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašujeme, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení následujících evropských směrnic:

- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES** o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU** o elektromagnetické kompatibilitě (EMC Directive)
- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU** o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS 2)
- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2000/14/ES** o emisích hluku zařízení určených k použití ve venkovním prostoru

a byl navržen, konstruován a certifikován podle následujících harmonizovaných technických norem:

- **EN 60745-1:2009+A11:2010** (Ruční elektromechanické nářadí — Bezpečnost — Část 1: Všeobecné požadavky)
- **EN 60745-2-3:2011+A2:2013+A11:2014** (Zvláštní požadavky na brusky, leštičky a kotoučové brusky)
- **EK-BE-88:2014 • EN ISO 3744:2011** (Akustika — Určování hladin akustického výkonu zdrojů hluku)

Typový certifikát č. **150300747HZH-V1** vydán notifikovanou zkušebnou *Intertek Testing Services Hangzhou* (16No. 1 Ave., Xiasha Economic Development District, Hangzhou 310018, Čína) dne 30.04.2015.

Místo a datum vydání: **Tarczyn, 22.07.2019** (Aktualizováno 2024)
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Ma Dong Hui**

**FOREINTRADE S.A.**
*Ma Dong Hui, Technický ředitel shody*

## 2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY • DISTRIBUCE • LIKVIDACE WEEE

### ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD3043** 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 OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ:** Potřebujete-li originální náhradní díly KRAFT&DELE (nosné talíře 180 mm M14, lešticí vlněná rouna, pěnové pady, uhlíkové kartáče, náhradní rukojeti) nebo odbornou konzultaci k technologii leštění autolaků, kontaktujte autorizovanou distribuci FOREINTRADE S.A. Uvádějte vždy model KD3043 a výrobní číslo stroje z typového štítku.