PROFESIONÁLNÍ ELEKTRICKÁ ORBITÁLNÍ LEŠTIČKA DUAL ACTION

Model: KD3068 • Příkon 1 500 W • 230 V ~ 50 Hz • Velký orbitální výkmit 21 mm (BigFoot systém) • Dva nosné unašeče ø 125 mm a ø 150 mm se suchým zipem (Velcro) v balení • Plynulá 6stupňová elektronická regulace 2 100–5 000 min⁻¹ • Plynulý rozběh SoftStart • Konstantní elektronika s tachogenerátorem • Závit vřetena 5/16"-24 UNF • Pryžový detailingový kabel 5 m • Hmotnost 2,7 kg



1 500 W / 230 V	**Orbit 21 mm**	**ø 125 & 150 mm**	**2 100–5 000 min⁻¹**
JMENOVITÝ PŘÍKON	DUAL ACTION BIGFOOT	2 TALÍŘE V BALENÍ	6STUPŇOVÁ REGULACE
Vysoký točivý moment	Rychlý úběr bez hologramů	Suchý zip • Závit 5/16"-24	Tachogenerátor • SoftStart

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD3068

Výkonný elektromotor 1 500 W s plynulým rozběhem SoftStart: Měděné vinutí odolné vůči vysokému zatížení s elektronicky řízeným náběhem eliminuje škubnutí při startu a zabraňuje rozstřiku lešticích past.

Konstantní elektronika s tachogenerátorem: Integrovaná procesorová jednotka automaticky dorovnává výkon a udržuje nastavené otáčky i při kolísajícím zatížení a přítlaku, což garantuje homogenní finish.

Ergonomické tělo s protiskluzovou úpravou SoftGrip: Pogumovaná přední rukojeť „hruška" spolu s vyváženým tělem a aretací spínače umožňují precizní kontrolu stroje po mnoho hodin intenzivní práce bez únavy.

Orbitální výkmit 21 mm (Dual Action BigFoot): Rozsáhlá eliptická trajektorie unašeče dramaticky zkracuje čas leštění rozměrných ploch karoserie (střechy, kapoty) při zachování nulového rizika probroušení laku.

Dva prémiové unašeče v balení (ø 125 mm a ø 150 mm): Okamžitá volba ideálního průměru kotouče dle členitosti karoserie s uchycením na standardní závit 5/16"-24 UNF a víceotvorovým chlazením suchého zipu.

Profesionální pryžový napájecí kabel délky 5 metrů: Mimořádně dlouhý, ohebný kabel H07RN-F umožňuje neomezený pohyb kolem celého vozu bez nutnosti tahat za sebou nevhodné prodlužovací zásuvky.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před uvedením orbitální leštičky KD3068 do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Dbejte na správnou techniku vedení leštičky celou plochou talíře rovnoběžně s povrchem bez naklápění na hranu! Nepřekračujte přirozený přítlak odpovídající hmotnosti stroje (2,7 kg). Používejte certifikované ochranné brýle (ČSN EN 166), ochranu sluchu (ČSN EN 352) a respirátor. Přívodní kabel veďte vždy přes rameno mimo leštěný lak karoserie.

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY (ČSN EN 62841-1, ČSN EN 62841-2-4)

Provoz elektrické orbitální leštičky KRAFT&DELE KD3068 podléhá platným evropským normám **ČSN EN 62841-1** (Elektrické nářadí provozované motorem – Bezpečnost – Část 1: Všeobecné požadavky) a **ČSN EN 62841-2-4** (Zvláštní požadavky na ruční brusky a leštičky jiné než kotoučové). Obsluha je povinna bezpodmínečně dodržovat zásady bezpečné práce s elektrickým nářadím:

Pracoviště a lakýrnická bezpečnost:

- Pracoviště udržujte v dokonalé čistotě, suchu a s intenzivním osvětlením (doporučeno detailingové inspekční světlo 4 000–5 000 K).
- S leštičkou nikdy nepracujte v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo požáru (v přítomnosti hořlavých kapalin, ředidel laku, benzínu či výbušných aerosolů). Komutátor motoru vytváří provozní jiskření.
- Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob do pracovního prostoru. Ztráta koncentrace může vést ke zranění či poškození karoserie.

Elektrická bezpečnost (Třída ochrany II ⧈):

- Vidlice napájecího kabelu musí odpovídat síťové zásuvce 230 V / 50 Hz jištěné jističem 10 A nebo 16 A s proudovým chráničem (RCD 30 mA).
- Nářadí nevystavujte dešti, stříkající vodě ani vysoké vzdušné vlhkosti. Vniknutí vody do krytu motoru zvyšuje riziko úrazu el. proudem.
- Přívodní kabel chraňte před teplem, oleji, chemikáliemi a ostrými hranami. Nikdy nepřenášejte leštičku za přívodní kabel.

2. DYNAMIKA A TECHNOLOGICKÉ VÝHODY 21MM VÝKMITU BIGFOOT

Orbitální leštička Dual Action kombinuje dva současné pohyby: **nucenou excentrickou oscilaci s výkmitem 21 mm** a **volnou setrvačnou rotaci unašeče** kolem vlastní osy. Tento kinetický systém přináší revoluční výhody oproti konvenčním rotačním leštičkám i orbitálním strojům s malým výkmitem (8–12 mm):

RYCHLÝ ÚBĚR ŠKRÁBANCŮ NA VELKÝCH PLOCHÁCH:
Při výkmitu 21 mm urazí každé abrazivní zrno na lešticím padu dráhu **až 2,5× delší** než u běžné 8mm leštičky. Tím je dosaženo enormní řezné rychlosti (cut capacity) při odstraňování hlubokých vrypů, zmatnění po broušení P1500–P2500 a oxidace na rozsáhlých panelech kapot, střech a boků automobilů v rekordním čase.

BEZPEČÍ BEZ TEPELNÉHO POŠKOZENÍ LAKU A HOLOGRAMŮ:
Na rozdíl od rotačních brusek, které soustředí tření do koncentrovaného ohniska a mohou během vteřiny propálit lak na hranách, 21mm orbitální pohyb **tření nepřetržitě rozptyluje do široké plochy**. Povrch laku zůstává chladný i při intenzivní korekci a nevznikají mikroskopické kruhové stopy (hologramy / buffer trails).

3. STABILNÍ PRACOVNÍ POLOHA A ERGONOMICKÉ OBOURUČNÍ VEDENÍ

Oscilující hmotnost unašeče vyžaduje pevnou kontrolu stroje a bezchybnou ergonomii obsluhy pro zamezení únavy zápěstí:

Vyvážený postoj těla a úchop: Pracujte v mírném rozkročení s těžištěm sníženým nad středem opory. Držte stroj oběma rukama – zadní ruka svírá hlavní rukojeť se spínačem, přední ruka spočívá dlaní shora na pogumované hlavě („hrušce“ SoftGrip). Ramena mějte uvolněná. Váha stroje KD3068 (2,7 kg) odvádí hlavní práci, není třeba tlačit!

Bezpečná práce na vyvýšených plochách: Při leštění střech dodávek, SUV či rozměrných kapot se nikdy nenatahujte přes vůz a nikdy nestoupejte na pneumatiky, prahy či sedačky. Používejte výhradně stabilní hliníkové detailingové plošiny nebo certifikované schůdky s protiskluzovým nášlapem a nosností min. 150 kg.

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

Ochrana zraku (ČSN EN 166):
Používejte uzavřené ochranné brýle. Excentrický výkmit 21 mm při 5 000 kmitech/min může vymrštit kapky pasty, zaschlé hrudky a politury přímo do očí.

Ochrana sluchu (ČSN EN 352):
Při dlouhodobé práci v detailingových halách používejte mušlové chrániče sluchu nebo tvarovky do uší. Hladina akustického výkonu stroje dosahuje 93 dB(A).

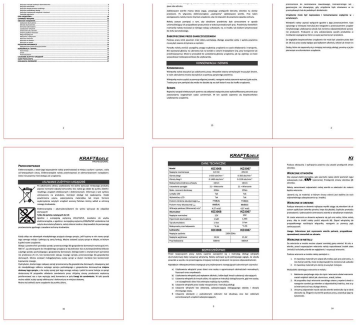
Vedení kabelu za ramenem:
Přívodní 5m pryžový kabel veďte **vždy přes své rameno a za zády**! Zabráníte tím kontaktu kabelu s lakem karoserie (poškrábání) i namotání do talíře.

1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE ORBITÁLNÍ LEŠTIČKY KD3068

Elektrická orbitální leštička Dual Action KRAFT&DELE KD3068 představuje špičkový profesionální lešticí systém navržený pro lakýrnické dílny, autodetailingová studia a náročné renovace autolaků. Přehled certifikovaných technických parametrů:

Technický parametr / Vlastnost	Hodnota / Specifikace	Poznámka / Zkušební metodika
Jmenovité napájecí napětí a frekvence	**230 V AC / 50 Hz**	Jednofázová síť (přípustná tolerance ±10 %)
Jmenovitý příkon elektromotoru	**1 500 W**	Vysoce odolné měděné vinutí statoru a rotoru (třída izolace F)
Rozsah kmitů vřetena naprázdno	**2 100 – 5 000 min⁻¹**	Elektronická plynulá 6stupňová regulace s předvolbou
Orbitální výkmit (excentricita hlavy)	**21 mm**	Dual Action BigFoot excentrický mechanismus s protizávažím
Nosné unašeče v balení stroje	**ø 125 mm (5") • ø 150 mm (6")**	Polyuretanové flexibilní talíře se suchým zipem Velcro
Upínací závit vřetena unašeče	**5/16"-24 UNF**	Standardní jemný palcový závit pro profesionální detailingové talíře
Systém plynulého rozběhu (SoftStart)	**Integrovaný elektronický modul**	Pozvolný náběh otáček bez trhnutí v ruce a bez rozstřiku pasty
Stabilizace otáček při zátěži	**Tachogenerátor s procesorem**	Udržuje konstantní rychlost oscilace unašeče pod přítlakem
Délka a typ přívodního kabelu	**5,0 m (pryžový H07RN-F)**	Vysoce ohebný kabel s masivní pryžovou ochranou proti přelomení
Hmotnost stroje (dle EPTA 01/2003)	**2,70 kg**	Optimálně vyvážená váha poskytující přirozený pracovní přítlak
Třída elektrické ochrany a krytí	**Třída II (dvojitá izolace ⧈), IP20**	Přístroj nevyžaduje ochranné uzemnění dle ČSN EN 62841-1
Hladina akustického tlaku L_{pA}	**82,0 dB(A)**, K = 3,0 dB(A)	Měřeno na stanovišti obsluhy dle ČSN EN ISO 3744
Hladina akustického výkonu L_{wA}	**93,0 dB(A)**, K = 3,0 dB(A)	Garantovaná hladina akustického výkonu dle 2000/14/ES
Efektivní hodnota vibrací a_h	**3,85 m/s²**, K = 1,5 m/s²	Měřeno na přední a zadní rukojeti dle ČSN EN 62841-2-4
Obsah standardního balení	Orbitální leštička KD3068, nosný unašeč ø 125 mm, nosný unašeč ø 150 mm, nízkoprofilový plochý montážní klíč 5/16", imbusový servisní klíč, náhradní pár uhlíkových kartáčů, český návod k obsluze	

2. ANATOMIE A KONSTRUKČNÍ USPOŘÁDÁNÍ DÍLŮ KD3068



1 • Nosný polyuretanový unašeč (ø 125/150 mm): Talíř se suchým zipem Velcro a chladicími kanálky.
2 • Protizávaží excentrické hlavy: Dynamicky vyvážené ocelové závaží pro klidný chod 21mm výkmitu.
3 • Upínací vřeteno 5/16"-24 UNF: Závitová hřídel s dosedací ploškou pro montážní klíč.
4 • Ergonomická rukojeť SoftGrip („hruška"): Pogumovaná přední hlava pro přirozenou oporu dlaně.
5 • Chladicí průduchy převodovky: Štěrbiny pro odvádění tepla z ložisek excentru.
6 • Plášť motoru 1 500 W: Odolný polymerový kryt chránící vinutí statoru a komutátor.
7 • Ventilační mřížky motoru: Vstupní žebrování pro přívod chladicího vzduchu k rotoru.
8 • 6stupňový otočný regulátor otáček: Elektronický volič rychlosti (2 100–5 000 min⁻¹).
9 • Provozní spínač s aretačním tlačítkem: Spoušť s možností uzamčení pro trvalý nepřerušovaný běh.
10 • Pryžová vývodka a 5m přívodní kabel: Pružná ochrana kabelu H07RN-F proti přelomení.

1. MONTÁŽ A VÝMĚNA UNAŠEČŮ 125 MM A 150 MM PLOCHÝM KLÍČEM

Před každou montáží, seřizováním či výměnou příslušenství vždy **ODPOJTE VIDLICI ZE SÍTĚ 230 V!** Unašeč je připevněn středovým čepem se závitem 5/16"-24 UNF přímo do excentrického vyvažovacího bloku:

Postup demontáže unašeče:

1. Uchopte přiložený nízkoprofilový otevřený plochý klíč.
2. Zasuňte klíč do štěrbiny mezi pryžový lem hlavy a zadní stranu unašeče a nasaďte jej na plošky vřetena excentru.
3. Jednou rukou držte klíč a druhou rukou otáčejte unašečem **proti směru hodinových ručiček**, dokud se unašeč zcela neuvolní.
4. Zkontrolujte stav závitu 5/16" a distanční podložky na hřídeli.

Postup montáže nového unašeče:

1. Na závitový čep unašeče nasaďte podložku (zabraňuje tření unašeče o pryžový plášť stroje).
2. Našroubujte unašeč do vřetena **ve směru hodinových ručiček**.
3. Zasuňte plochý klíč na plošky hřídele a rukou unašeč pevně dotáhněte.
4. Rukou protočte unašeč naprázdno – unašeč se musí volně a hladce protáčet na svém ložisku bez drhnutí o kryt hlavy.

2. SPRÁVNÁ VOLBA PRŮMĚRU UNAŠEČE DLE ČLENITOSTI KAROSERIE

Unašeč ø 125 mm (5") – Členité a zakřivené díly:
Menší talíř 125 mm je volbou číslo jedna pro tvarově složité partie vozu: sloupky karoserie (A, B, C), lakované nárazníky, prahy, partie pod klikami dveří, prolisy víka kufru a aerodynamická zrcátka. Menší plocha soustředí energii 21mm výkmitu, **udržuje volnou rotaci i na oblých hranách** a nabízí chirurgickou přesnost vedení.

Unašeč ø 150 mm (6") – Rozsáhlé ploché panely:
Velký talíř 150 mm exceluje na velkých rovných plochách: kapoty motoru, rozměrné střechy SUV, dodávek a kombi vozidel, hladké boky a dveřní panely. Pokrývá maximální plochu na jeden průchod, zkracuje čas práce až o 35 % a zaručuje dokonale rovnoměrný finiš bez přechodových stop.

3. UPEVNĚNÍ A ZÁSADY CENTROVÁNÍ PĚNOVÝCH A MIKROVLÁKNOVÝCH PADŮ

Tvrdý pad (Heavy Cut / Mikrovlákno):
Tvrdá pěna nebo husté mikrovlákno. Určeno pro hrubé brusné pasty k likvidaci hlubokých vrypů, zmatnění po P1500 a těžké oxidace laku.

Střední pad (Medium Cut / Oranžový):
Univerzální pěnový kotouč pro jednokrokovou renovaci (One-Step) a odstranění kruhových škrábanců od kartáčových myček.

Měkký finišovací pad (Ultra Finish):
Velmi jemná otevřená pěna pro finální zrcadlový lesk, eliminaci mikro-hologramů a strojní aplikaci sealantů a vosků.

PRAVIDLO STRIKTNÍHO VYSTŘEDĚNÍ PADU: Kotouč přikládejte na suchý zip unašeče s maximální pečlivostí přesně na střed (tolerance ±1 mm). Vzhledem k velkému 21mm výkmitu způsobuje jakákoli nesouosost **masivní vibrace do rukou**, přetěžuje ložiska excentru a vede k rychlému utržení suchého zipu!

4. VOLBA RYCHLOSTNÍHO STUPNĚ 1–6 DLE PROVÁDĚNÉ OPERACE

Stupeň voliče	Kmitočet vřetena	Doporučená operace	Doporučené příslušenství & Materiál
Stupeň 1	cca 2 100 min^{-1}	Rozprostření pasty po panelu, nanášení vosků	Měkký finišovací pad, karnaubský vosk, tekutý sealant
Stupeň 2	cca 2 600 min^{-1}	Finální zalešťování vosků a sealantů	Ultra jemný černý pad, finišovací leštěnka s UV filtrem
Stupeň 3	cca 3 200 min^{-1}	Vysoký lesk (Finishing), eliminace hologramů	Měkký / střední pěnový pad, antihologramní pasta
Stupeň 4	cca 3 800 min^{-1}	Jednokrokové leštění (One-Step), mírná korekce	Středně tvrdý oranžový pad, univerzální pasta Medium Cut
Stupeň 5	cca 4 400 min^{-1}	Intenzivní korekce vad a škrábanců (Cutting)	Tvrdý pěnový pad / mikrovláknový pad, pasta Heavy Cut
Stupeň 6	cca 5 000 min^{-1}	Maximální úběr tvrdých keramických OEM laků	Mikrovláknový řezný pad, hrubá brusná pasta Heavy Cut

1. JEDNOKROKOVÉ LEŠTĚNÍ (ONE-STEP) VS. VÍCEKROKOVÁ KOREKCE (3-STEP)

Orbitální technologie KD3068 s 21mm výkmitem umožňuje flexibilní volbu detailingového postupu podle stavu laku a požadavků na výsledný finiš:

Jednokrokové leštění (One-Step Polish): Vhodné pro běžně udržovaná vozidla s jemnými kruhovými škrábanci (swirls) po myčkách. Používá se středně tvrdý pěnový pad a univerzální leštěnka s postupně se rozpadajícím brusivem (DAT / SMAT). V jediném průchodu odstraní 60–80 % mikroškrábanců a vytvoří hluboký lesk bez nutnosti druhého kroku. Ideální pro komerční detailing s důrazem na rychlost a poměr cena/výkon.

Třístupňová plná korekce laku (3-Step): Určeno pro zanedbané, silně poškrábané nebo veteránské laky vyžadující 95–99% dokonalost:
- **Krok 1 (Cut):** Mikrovláknový pad + Heavy Cut pasta (stupeň 5–6) pro likvidaci hlubokých vrypů.
- **Krok 2 (Polish):** Střední pěnový pad + Medium pasta (stupeň 4) pro zahlazení mikro-mlhy (haze).
- **Krok 3 (Finish):** Měkký pěnový pad + Finish politura (stupeň 2–3) pro zrcadlový finiš.

2. VYUŽITÍ MIKROVLÁKNOVÝCH PADŮ PRO EXTRÉMNÍ ŘEZNÝ VÝKON

Mechanismus působení mikrovlákna: Mikrovláknový pad obsahuje miliony jemných syntetických vláken, která zachycují částice brusné pasty na svých špičkách. V kombinaci s masivním 21mm výkmitem nabízí řezný úběr srovnatelný s rotační leštičkou a vlněným rounem, avšak při zachování bezpečnosti orbitálního pohybu bez rizika propálení.

Pravidelné vyfoukávání mikrovlákna: Mikrovláknová vlákna se po 1–2 přejezdech slepí zaschlou pastou a odbroušeným lakem. Po každé sekci **vyfoukejte pad stlačeným vzduchem** (tlak 2–3 bary) nebo jej vykartáčujte kartáčkem na pady. Zanesený pad drasticky ztrácí řezný výkon a přehřívá lak!

3. ZÁSADNÍ PRAVIDLO: ROVNOBĚŽNÉ VEDENÍ TALÍŘE BEZ NAKLÁPĚNÍ NA HRANU

ZÁKAZ NAKLÁPĚNÍ UNAŠEČE NA HRANU – PRINCIP VOLNÉ ROTACE:
Orbitální leštička KD3068 využívá volně rotující talíř poháněný setrvačností excentru. **Kotouč musí po celou dobu práce ležet celou plochou dokonale rovnoběžně s povrchem karoserie!** Jakmile obsluha leštičku nakloní na hranu, dochází k okamžitému zastavení rotace talíře – unašeč se pouze třepe na místě, leští účinnost klesá o 90 %, dochází k lokálnímu přehřátí okraje padu a hrozí mechanické poškození unašeče. Na unašeč si můžete nakreslit lihovým fixem černou rysku – při správném vedení vidíte, že se ryska plynule otáčí.

4. MINIMÁLNÍ PŘÍTLAK – VÁHA STROJE (2,7 KG) ZCELA POSTAČUJE

Jednou z nejčastějších chyb začínajících detailerů je vyvíjení silného tlaku rukama na tělo leštičky. Hmotnost stroje KD3068 činí **2,7 kg**, což poskytuje optimální přirozený tlak pro efektivní korekci:

Důsledky nadměrného přítlaku: Silný tlak rukou zadusí volnou rotaci unašeče, způsobí extrémní zahřívání ložiska excentru, vede k roztavení suchého zipu na unašeči a rozpadu vnitřní struktury pěnového padu.

Správná technika držení: Stroj pouze podpírejte a směrově navigujte. Ruce slouží jako vodicí rameno, nikoli jako lis. Leštička musí po povrchu karoserie hladce plout bez brzdění rotace talíře.

5. KŘÍŽOVÁ TECHNIKA VEDENÍ (CROSS-HATCH PATTERN) A INSPEKCE

Práce v sekcích 50 × 50 cm: Na vyčištěný kotouč naneste 3–4 kapky pasty velikosti hrášku. Pastu při vypnutém stroji rozetřete po sekci. Zapněte stroj na stupeň 1, rozprostřete pastu a přepněte na pracovní otáčky (stupeň 4–5). Veďte pomalé tahy s překrytím 50 %: 3–4 tahy vodorovně, poté 3–4 tahy svisle rychlostí posuvu 2–3 cm/s.

Stírání mikrovláknem a kontrola odmaštěním: Po zprůhlednění pasty stroj vypněte a sejměte z laku. Zbytky pasty setřete měkkou bezešvou mikrovláknovou utěrkou. Pro kontrolu skutečného stavu laku povrch odmastěte inspekčním roztokem izopropanolu (IPA 1:1 s destilovanou vodou), který odstraní maskovací oleje.

1. ČIŠTĚNÍ UNAŠEČE A CHLADICÍCH KANÁLKŮ STLAČENÝM VZDUCHEM

Životnost orbitální leštičky s 21mm výkmitem přímo závisí na udržování unašeče v čistém stavu. Zbytky lešticí pasty, prach a vlákna padů se usazují v perforacích a chladicích kanálcích polyuretanového unašeče:

Vyfoukání unašeče po každé práci: Po ukončení leštění sejměte lešticí pad a důkladně profoukněte suchý zip i chladicí otvory unašeče suchým stlačeným vzduchem (max. 2–3 bary). Odstraníte tím zatuhlé zbytky brusných past, které by jinak bránily proudění vzduchu a způsobovaly lokální přehřívání.

Šetrné mytí unašeče v případě potřeby: Je-li unašeč silně znečištěn, otřete jej vlhkým hadříkem s přídavkem neutrálního saponátu. **NIKDY NEPONOŘUJTE CELOU HLAVU STROJE DO VODY!** Voda by vnikla do ložiska excentrického vyvažovače a zničila mazací tuk.

2. PRAVIDELNÉ ČIŠTĚNÍ A VYFOUKÁNÍ VENTILAČNÍCH OTVORŮ MOTORU

Čištění sání motoru stlačeným vzduchem: Chladicí ventilátor nasává do těla motoru okolní vzduch, který obsahuje mikroskopický lešticí prach. Po každé směně profoukněte větrací mřížky motoru (pozice 7 na anatomickém diagramu) stlačeným vzduchem. Tím zabráníte usazování prachu na lamelách komutátoru a zkratu vinutí.

Ošetření polykarbonátového pláště: Tělo stroje a pogumovanou přední rukojeť SoftGrip otírejte měkkou suchou nebo mírně navlhčenou utěrkou. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ ČIŠTĚNÍ ACETONEM, BENZÍNEM NEBO ŘEDIDLY!** Organická rozpouštědla nevratně leptají plasty a způsobují křehnutí krytu.

3. KONTROLA OPOTŘEBENÍ SUCHÉHO ZIPU (VELCRO) NA UNAŠEČI

Suchý zip na unašeči s 21mm výkmitem čelí enormním odstředivým silám a smykovému tření. Stav háčků suchého zipu pravidelně kontrolujte:

Indikátory opotřebení suchého zipu: Pokud si všimnete, že se lešticí pad během práce posouvá z osy unašeče, na okrajích se odlepuje nebo mikroskopické háčky ztratily svou pružnost (jsou roztavené do kuliček), unašeč neprodleně vyměňte za nový originální díl KD3068-BP125 / KD3068-BP150.

Riziko zanedbání výměny unašeče: Používání unašeče s opotřebeným suchým zipem může vést k nekontrolovanému odlétnutí padu při 5 000 kmitech/min. Nechráněný rotující talíř by mohl zasáhnout lak vozidla a způsobit hluboké, těžko opravitelné mechanické rýhy!

4. SERVIS A VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ (CCA 100 PROVOZNÍCH HODIN)

Komutátorový elektromotor 1 500 W je osazen dvěma vysoce jakostními uhlíkovými kartáči. Vizuální kontrolu stavu uhlíků provádějte každých **40–50 provozních hodin**. Výměna je nutná při opotřebení na délku **6 mm nebo méně** (cca 100 hodin provozu):

Postup výměny uhlíkových kartáčů:

1. Odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V!
2. Plochým šroubovákem vyšroubujte plastová servisní víčka na bocích krytu motoru.
3. Opatrně vyjměte opotřebovaný uhlík i s přítlačnou pružinkou a mosazným kontaktem.
4. Zasuňte nový originální uhlík do vodicí drážky a jemně zašroubujte víčko zpět.
5. **VŽDY VYMĚŇUJTE OBA UHLÍKY SOUČASNĚ!**

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

5. KONTROLA LOŽISKA EXCENTRU A KABELOVÉHO VSTUPU

Revize ložiska excentrické hlavy: Ložisko unašeče podléhá vysokému cyklickému zatížení. Při protočení unašeče rukou musí být chod naprosto tichý a hladký. Zjistíte-li v ložisku vůli nebo drhnoucí zvuk, nechte ložisko vyměnit v autorizovaném servisu.

Kontrola přívodního 5m kabelu: Před každým použitím zkontrolujte plášť kabelu H07RN-F a pryžovou vývodku. Kabel s naříznutou izolací neprodleně vyměňte za originální náhradní díl. Nikdy neopravujte napájecí kabel provizorně páskou.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD LEŠTIČKY KD3068

Při vzniku jakékoli nepravidelnosti v chodu stroje vyhledejte příznak v níže uvedené diagnostické tabulce a postupujte podle doporučených nápravných kroků:

Závada / Projev stroje	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Talíř se zastavuje v rotaci při lehkém přítlaku (pouze kmitá)	Talíř není veden rovnoběžně s lakem (naklopení na hranu); nadměrný tlak obsluhy; chybějící podložka unašeče (tření o kryt); přidřené ložisko unašeče.	Srovnat leštičku celou plochou na lak; snížit přítlak (použít pouze vlastní váhu 2,7 kg); zkontrolovat podložku unašeče; vyčistit a vyměnit ložisko unašeče.
Vysoké vibrace leštičky během chodu	Nesouosé / excentrické usazení padu na talíř; deformovaný, nasáklý či natržený pad; uvolněný šroub unašeče 5/16"-24; poškozené protizávaží.	Sejmout pad a přesně jej vycentrovat na střed unašeče; vyměnit poškozený pad; dotáhnout šroub unašeče plochým klíčem; servisní revize excentru.
Motor po stisknutí spínače nespíná / nerozběhne se	Přerušené síťové napájení 230 V; poškozený přívodní kabel nebo vývodka; opotřebované uhlíky pod 6 mm; porucha spínače nebo modulu SoftStart.	Zkontrolovat napětí v zásuvce a jistič; prověřit celistvost kabelu; provést revizi a výměnu obou uhlíků; při vadě spínače/elektroniky předat do servisu.
Kolísání otáček a ztráta výkonu pod zátěží	Závada tachogenerátoru (zpětné vazby regulačního modulu); výrazný pokles napětí v nevhodném prodlužovacím kabelu; znečištěný komutátor.	Použít prodlužovací kabel s průřezem min. 1,5 mm² do délky 25 m; profouknout motor stlačeným vzduchem; výměna řídicího modulu v autorizovaném servisu.
Přehřívání unašeče a tavení suchého zipu	Dlouhodobý provoz se zadusenou rotací talíře; ucpané větrací otvory unašeče zaschlou pastou; použití starého ztvrdlého padu.	Zabránit dušení rotace (vést stroj rovnoběžně bez tlaku); vyfoukat unašeč vzduchem; opotřebovaný unašeč se zataveným zipem vyměnit za nový.
Jiskření a nepravidelný chod motoru	Zanesený komutátor mikroprachem z pasty; nerovnoměrně opotřebené uhlíky; vadné vinutí rotoru.	Profouknout tělo motoru stlačeným vzduchem; vyměnit oba uhlíkové kartáče současně a zaběhnout naprázdno; oprava vinutí v servisu.

2. DIAGNOSTIKA TYPICKÝCH VAD LAKU A JEJICH PREVENCE PŘI LEŠTĚNÍ

Vada laku / Projev	Příčina při strojním leštění	Nápravné opatření & Správný postup
Mikro-mlha na laku (Haze efekt)	Hrubé mikro-stopy po agresivní brusné pastě na měkkém laku; absence druhého dokončovacího kroku.	Provést dokončovací krok se středním/měkkým pěnovým padem a antihologramní pastou na stupni 3–4; odmastit roztokem IPA pro kontrolu.
Prášení a zasychání pasty na dílu	Práce na horké karoserii nebo na přímém slunci; zanesený pad zaschlou pastou; nadměrná dávka pasty.	Pracovat v interiéru při teplotě 15–23 °C na chladném laku; pad pravidelně vyfoukávat stlačeným vzduchem; dávkovat pouze 3–4 kapky.
Propálení laku na hraně dílu	Naklánění leštičky na hranu při vysokých otáčkách; přejíždění ostrých prolisů pod velkým úhlem.	Prevence: hrany předem oblepit lakýrnickou páskou; vést talíř rovnoběžně; na hranách snížit otáčky na stupeň 2–3 a zcela odlehčit tlak.

3. DOPORUČENÉ SPOTŘEBNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ A ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY

Polyuretanový unašeč ø 125 mm: Originální 5" unašeč se závitem 5/16"-24 UNF a suchým zipem Velcro. Kód dílu: *KD3068-BP125*.

Polyuretanový unašeč ø 150 mm: Originální 6" talíř se závitem 5/16"-24 UNF a chladicími otvory. Kód dílu: *KD3068-BP150*.

Sada uhlíkových kartáčů KD3068: Pár originálních grafitových kartáčů s přítlačnými pružinami pro 1 500 W motor. Kód: *KD3068-CB*.

Detailingové pěnové pady 125 / 150 mm (KD3068-PAD-SET): Sada profesionálních pěnových kotoučů se suchým zipem: Heavy Cut bílý (hrubé řezání), Medium Cut oranžový (univerzál), Ultra Finish černý (zrcadlový lesk).

Mikrovláknový řezný kotouč (KD3068-MF-CUT): Speciální pad z mikrovlákna s polyuretanovou mezivrstvou pro maximální korekční výkon tvrdých OEM laků bez vzniku nežádoucích hologramů.

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 dovozce / Výrobce do EU:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika
DIČ / NIP: PL1231287414

Identifikace výrobku:
Název: **Elektrická orbitální leštička Dual Action (Polerka mimośrodowa)**
Obchodní model: **KD3068** (řada KD3068)
Parametry: **230 V ~ 50 Hz • 1 500 W • Orbit 21 mm • ø 125/150 mm**

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašujeme, že výše uvedený výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních 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) včetně směrnice v přenesené pravomoci (EU) 2015/863

a byl navržen, posouzen a certifikován v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami:

- **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 kotoučové)
- **ČSN EN 55014-1:2017+A11:2020** • **ČSN EN 55014-2:2015** (Elektromagnetická kompatibilita)
- **ČSN EN 61000-3-2:2019** • **ČSN EN 61000-3-3:2013+A1:2019** (Emise harmonických složek a kolísání napětí)

Místo a datum vydání: **Tarczyn, 12. ledna 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 **KD3068** 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 125 mm / 150 mm se závitem 5/16"-24 UNF, lešticí pěnové kotouče, mikrovláknové pady, uhlíkové kartáče) nebo odbornou konzultaci k technologii strojního leštění karoserií, kontaktujte autorizovanou distribuci FOREINTRADE S.A. Vždy uvádějte model KD3068 a výrobní číslo stroje z typového štítku.