STOJAN PRO ÚHLOVOU BRUSKU 110 / 115 / 125 MM S INTEGROVANÝM SVĚRÁKEM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PRO PRŮMĚR KOTOUČE	MATERIÁL ZÁKLADNY	ÚHLOVÝ SVĚRÁK	BEZPEČNOST
110, 115 a 125 mm	Masivní tlakově litá litina	Plynule stavitelný 0° až 45°	Ocelový lapač jisker

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI LITINOVÉHO ŘEZACÍHO STOJANU KD509

- Promění standardní jednoruční úhlovou brusku ve vysoce přesnou stacionární rozbrušovací pilu na kov, profily a trubky.
- Těžká litinová základní deska zajišťuje vynikající stabilitu bez nežádoucích vibrací a kmitání při řezání tvrdé oceli.
- Integrovaný svěrák umožňuje pevné sevření obrobku a jeho plynulé natočení v úhlu od 0° do 45° pro přesné pokosové řezy.
- Univerzální systém nastavitelných ramen a upevňovacích šroubů M8/M10 je kompatibilní s prakticky všemi bruskami 115 a 125 mm na trhu.
- Robustní ocelový kryt chrání obsluhu před odletujícími žhavými jiskrami a případnými úlomky prasklého řezacího kotouče.
- Silná vratná tažná pružina automaticky vrací rameno s bruskou do horní výchozí polohy a zajišťuje lehký plynulý chod.

VÝSTRAHA PŘED PRASKNUTÍM KOTOUČE A ŽHAVÝMI JISKRAMI:
VÝSTRAHA PŘED PRASKNUTÍM KOTOUČE A ŽHAVÝMI JISKRAMI: STOJAN MUSÍ BÝT VŽDY PEVNĚ PŘIŠROUBOVÁN K PRACOVNÍMU STOLU ČI PONKU! OBROBEK MUSÍ BÝT VŽDY PEVNĚ DOTAŽEN VE SVĚRÁKU – NIKDY NEDRŽTE MATERIÁL RUKOU! KOTOUČ MUSÍ BÝT PŘESNĚ VYROVNÁN DO SPÁRY ZÁKLADNY! PŘI ŘEZÁNÍ VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANNÝ ŠTÍT A NEHOŘLAVÉ RUKAVICE!

• Strojově přeloženo

1. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘEZACÍHO STOJANU KD509

Model stojanu na brusku	Kraft&Dele KD509
Kompatibilní úhlové brusky	Jednoruční flexy s průměrem kotouče 110 mm, 115 mm a 125 mm
Materiál základní desky	Tlakově litá litinová slitina s vysokou tlumicí schopností
Rozměry základny	cca 240 × 190 mm
Maximální rozevření svěráku	cca 80 mm (šířka materiálu)
Rozsah nastavení úhlu řezu	0° až 45° (plynule s úhlovou stupnicí)
Maximální hloubka řezu	cca 30 mm (v závislosti na průměru kotouče a těle brusky)
Upevnění brusky	Nastavitelné boční šrouby M8 a M10 do otvorů pro přídavnou rukojeť
Bezpečnostní prvky	Ocelový polohovatelný kryt proti jiskrám, gumové dorazy
Vratný mechanismus	Zesílená ocelová vinutá tažná pružina
Hmotnost stojanu	cca 3,1 kg

2. POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ A KONSTRUKČNÍHO ŘEŠENÍ

LITINOVÁ ZÁKLADNA A INTEGROVANÝ SVĚRÁK

- **Tlakově litá litina:** Masivní základní deska s vysokou hmotností a vynikající schopností tlumit vibrace.
- **Úhlový svěrák 0°–45°:** Rychloupínací čelisti s úhlovou stupnicí pro přesné řezání pod úhlem.
- **Řezací drážka:** Obrobená štěrbina pro volný průchod řezacího kotouče bez kontaktu se základnou.
- **Montážní otvory:** 2 otvory pro pevné přišroubování stojanu k ponku nebo pracovnímu stolu.

KÝVAVÉ RAMENO A UPÍNACÍ SYSTÉM

- **Robustní výkyvné rameno:** Uloženo na masivním otočném čepu s možností vymezení vůle.
- **Univerzální upevnění M8/M10:** Závitové šrouby a podložky pro uchycení brusek různých značek.
- **Vratná pružina:** Silná tažná vinutá pružina vrací brusku do bezpečné horní polohy.
- **Ocelový kryt:** Polohovatelný štít z plechu zachycuje jiskry a chrání obsluhu.

ÚČEL POUŽITÍ STOJANU PRO ÚHLOVÉ BRUSKY

Stojan Kraft&Dele KD509 je navržen pro přeměnu běžné jednoruční úhlové brusky (průměr 110, 115 nebo 125 mm) ve stacionární rozbrušovací pilu. Umožňuje **dokonale kolmé a úhlové řezy kovových trubek, profilů, pásoviny a armatur** s vysokou opakovatelností a nesrovnatelně vyšší bezpečností než při ručním řezání.

1. ZÁSADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO OBSLUHU

MECHANICKÁ BEZPEČNOST A KOTVENÍ

- **Povinné ukotvení k ponku:** Stojan musí být pevně přišroubován k těžkému stolu šrouby M8 nebo M10.
- **Upnutí materiálu:** Obrobek musí být pevně sevřen ve svěráku! Nikdy nepřidržujte řezaný kus holou rukou!
- **Nastavení krytu:** Ocelový kryt jisker musí být seřízen tak, aby jiskry směřovaly dolů za stojan.
- **Kotouč v drážce:** Před spuštěním ověřte, že kotouč prochází středem drážky a nedotýká se stěn.

PROVOZNÍ RIZIKA A OCHRANNÉ POMŮCKY

- **Ochranný obličejový štít:** Používejte celoobličejový štít EN 166 (B) odolný nárazu částic a jiskrám.
- **Kožené svářečské rukavice:** Chraňte ruce před popálením od žhavých špon a ostrých otřepů.
- **Požární bezpečnost:** V okruhu 5 metrů nesmějí být hořlaviny, ředidla ani dřevěné piliny. Mějte připraven hasicí přístroj!
- **Ochrana sluchu:** Při rozbrušování kovu vždy používejte chrániče sluchu dle EN 352-1.

2. RIZIKA PŘI PRÁCI S KOTOUČI ÚHLOVÉ BRUSKY

PRASKNUTÍ KOTOUČE A NEBEZPEČÍ BOČNÍHO NAMÁHÁNÍ

Faktory vedoucí k destrukci kotouče:

- Šikmé zanoření kotouče způsobené vůlí v rameni stojanu.
- Příliš vysoký přítlak obsluhy vedoucí k přehřátí a roztržení pojiva kotouče.
- Použití poškozeného, prasklého nebo vlhkého řezacího kotouče.

Správná prevence a zásady řezání:

- Pravidelně vymezujte vůli otočného čepu ramene seřizovací maticí.
- Netlačte na páku silou – nechte řezat vlastní obvodovou rychlost kotouče (80 m/s).
- Před řezáním nechte kotouč běžet 30 sekund naprázdno na maximální otáčky pro kontrolu vyvážení.

PRAVIDLO: SHODA OTÁČEK KOTOUČE A BRUSKY

Maximální povolené otáčky řezacího kotouče uvedené na jeho etiketě **musí být vždy stejné nebo vyšší než jmenovité otáčky naprázdno použité úhlové brusky** (typicky 11 000–12 500 ot./min u brusek 115/125 mm). Použití kotouče s nižším otáčkovým limitem je životu nebezpečné z důvodu hrozby roztržení odstředivou silou!

1. KROKOVÝ POSTUP SESTAVENÍ STOJANU KD509

MONTÁŽ VÝKYVNÉHO RAMENE, PRUŽINY A KRYTU K LITINOVÉ DESCE

1. **Uchycení držáku ramene:** Přišroubujte zadní litinový nosník ramene k základní desce pomocí imbusových šroubů s pérovými podložkami.
2. **Montáž výkyvného ramene:** Prostrčte hlavní čep nosníkem a výkyvným ramenem. Dotáhněte samojistnou matici tak, aby rameno nemělo boční vůli, ale pohybovalo se hladce.
3. **Zavěšení vratné pružiny:** Zavěste horní oko tažné ocelové pružiny do čepu ramene a spodní oko do kotvicího bodu v základně.
4. **Montáž ochranného krytu:** Připevněte plechový kryt jisker k držáku ramene pomocí šroubu s křídlovou maticí.
5. **Instalace svěráku:** Nasaďte pevnou čelist s úhlovou stupnicí a pohyblivou čelist s vřetenem do vodící drážky v desce.

2. UPEVNĚNÍ A VYROVNÁNÍ ÚHLOVÉ BRUSKY

POSTUP UCHYCENÍ BRUSKY DO RAMEN

- **Boční šrouby:** Vyberte odpovídající šrouby (M8 nebo M10) podle závitů pro přídavnou rukojeť na převodovce brusky.
- **Podpěrné dorazy:** Nastavte spodní gumové distanční šrouby tak, aby tělo brusky pevně dosedalo na rameno stojanu.
- **Souměrnost:** Dotáhněte boční šrouby střídavě, aby bruska seděla rovně.

KONTROLA KOLMOSTI ŘEZU (90°)

- **Úhelník ke kotouči:** Přiložte dílenský úhelník mezi plochu řezacího kotouče a litinovou základnu.
- **Seřízení náklonu:** Povolte seřizovací šrouby a doladťe polohu brusky, dokud kotouč nesvírá přesně úhel 90°.
- **Zkouška dráhy kotouče:** Sklopte rameno naprázdno a ověřte, že kotouč vchází do středu drážky bez drhnutí.

UPOZORNĚNÍ K SEŘÍZENÍ HLOUBKOVÉHO DORAZU

Stojan je vybaven nastavitelným hloubkovým dorazovým šroubem s kontramaticí. **Tento doraz seřiďte tak, aby kotouč při maximálním stlačení ramene zajel do řezací spáry základny do hloubky cca 5 až 10 mm**, ale za žádných okolností se nedotkl spodku lůžka ani těla svěráku. Po nastavení pevně dotáhněte pojistnou kontramatici.

1. NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU NA SVĚRÁKU (0° AŽ 45°)

ÚHEL ŘEZU / POLOHA	POSTUP NASTAVENÍ SVĚRÁKU	TYPICKÉ PROFILY A DOPORUČENÍ
0° (Kolmý řez 90°)	Povolte aretační šrouby pevné čelisti, srovnejte rysku na 0° stupnice a pevně dotáhněte.	Dělení trubek, jeklů, pásoviny a roxorů na přesnou délku.
45° (Pokosový řez)	Povolte čelist, natočte ji na značku 45° a zkontrolujte úhelníkem.	Výroba rohových rámů z jeklů, svařované konstrukce, úhlové spoje.
Atypický úhel (15°–30°)	Plynulé natočení dle gravírované úhlové stupnice na základně.	Šikmé vzpěry, diagonální výztuhy zábradlí a branek.

2. SPRÁVNÁ TECHNIKA ŘEZÁNÍ RŮZNÝCH MATERIÁLŮ

TENKOSTĚNNÉ JEKLY A TRUBKY

- **Tenký řezací kotouč:** Používejte kotouče o tloušťce 1,0 až 1,2 mm pro rychlý a čistý řez s minimálním otřepem.
- **Lehký posuv:** Na páku ramene tlačte mírně, aby nedocházelo k deformaci profilu.
- **Zamezení vibracím:** Materiál upněte co nejblíže k rovině řezu.

MASIVNÍ PLNÁ OCEL A ROXORY

- **Robustnější kotouč:** Použijte kotouč 1,6 až 2,0 mm pro vyšší boční pevnost.
- **Plynulý přítlak:** Udržujte rovnoměrný přítlak a nechte motor brusky pracovat v optimálních otáčkách.
- **Chlazení řezu:** U silných materiálů provádějte komíhavý pohyb pákou pro odvod žhavých špon ze spáry.

PRAVIDLO: DLOUHÉ PROFILY MUSÍ BÝT PODEPŘENY!

Při řezání profilů delších než 1 metr **musí být přečnívající konec podepřen výškově stavitelnou válečkovou podpěrou** ve stejné rovině jako je litinová základna stojanu. Volně visící těžký profil vytváří pákový efekt, který může vytrhnout obrobek ze svěráku, skřípnout kotouč a způsobit jeho destrukci!

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A MAZÁNÍ STOJANU KD509

ČIŠTĚNÍ A OCHRANA LITINOVÝCH ČÁSTÍ

- **Odstraňování špon:** Po každé práci smeťte štětcem ocelové špony a prach z litinové základny.
- **Vyfoukání spáry:** Řezací štěrbinu a vedení svěráku vyfoukejte stlačeným vzduchem.
- **Mazání vřetena:** Trapézový šroub svěráku pravidelně promažte suchým teflonovým mazivem (PTFE).
- **Antikorozní ochrana:** Obrobené holé plochy litiny přetřete hadrem s lehkým olejem proti korozi.

SEŘIZOVÁNÍ OTOČNÉHO ČEPU A PRUŽINY

- **Kontrola vůle čepu:** Zkontrolujte, zda se rameno nekýve do stran. Vůli vymezte dotažením středové matice.
- **Pevnost vratné pružiny:** Prověřte, zda pružina vrací rameno do plné horní polohy bez vázání.
- **Dotažení šroubů brusky:** Před každým započetím práce zkontrolujte dotažení šroubů držících brusku v rámu.

2. TABULKA DIAGNOSTIKY PROBLÉMŮ PŘI ŘEZÁNÍ

PROBLÉM / ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	POSTUP ODSTRANĚNÍ
Řez není kolmý (odchylka úhlu)	Vůle v hlavním čepu ramene nebo nesprávně seřízený úhelník.	Vymezte vůli čepu dotažením matice a znovu seřiďte brusku pomocí přesného úhelníku.
Kotouč drhne o litinovou spáru	Uvolněné boční šrouby brusky nebo deformace ramene.	Znovu vystřeďte brusku v otvorech a pevně dotáhněte pojistné šrouby M8/M10.
Obrobek se ve svěráku protáčí	Hladký nebo zaolejovaný povrch čelistí či slabé dotažení.	Odmaštěte styčné plochy čelistí a použijte páku kliky pro pevné sevření materiálu.
Rameno se nevrací do horní polohy	Unavená, prasklá nebo uvolněná vratná pružina.	Zkontrolujte uchycení oček pružiny nebo pružinu vyměňte za novou originální.

VAROVÁNÍ: POUŽITÍ MINERÁLNÍHO VAZELÍNOVÉHO TUKU NA SVĚRÁK

Na trapézový šroub svěráku a vodicí drážky **nikdy nenanášejte husté lepivé vazelíny**. Hustý tuk na sebe váže jemný brusný prach a žhavé ocelové špony, čímž vzniká agresivní brusná pasta, která rychle zničí závit vřetena. Používejte výhradně suché kluzné laky na bázi PTFE nebo grafitu.

1. SPRÁVNÝ VÝBĚR ŘEZACÍCH KOTOUČŮ PRO STOJAN KD509

DRUH KOTOUČE / OZNAČENÍ	DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA	VLASTNOSTI A MATERIÁLOVÉ URČENÍ
Inox / Nerezová ocel	1,0 mm až 1,2 mm	Bez příměsí železa, síry a chlóru (Fe-S-Cl < 0,1 %). Zabraňuje mezikrystalické korozi nerezových ocelí.
Konstrukční černá ocel	1,2 mm až 1,6 mm	Standardní korundové zrno s bakelitovým pojivem. Univerzální kotouč na jekly, trubky a plocháče.
Litinové a masivní tyče	2,0 mm až 2,5 mm	Zesílená výztužná tkanina pro vysokou boční tuhost při řezání plného materiálu.

2. ZÁSADY BEZPEČNÉ A EFEKTIVNÍ PRÁCE V DÍLNĚ

OPTIMALIZACE PROCESU ŘEZÁNÍ

- **Délkový doraz pro sériové řezy:** Použijte nastavitelný doraz pro řezání desítek kusů na identickou délku.
- **Kontrola teploty obrobku:** Po řezu nechte materiál vychladnout – hrozí popálení prstů!
- **Odjehlení hran:** Řezné hrany začistěte pilníkem nebo odhrotovačem pro bezpečné svařování.

PŘEDNOSTI MASIVNÍ LITINY STOJANU KD509

- **Žádné kroucení:** Oproti levným plechovým stojanům litinová základna nepruží a nedeformuje se.
- **Tlumení vibrací:** Šedá litina má excelentní útlum chvění, což prodlužuje životnost ložisek brusky.
- **Přesné úhly:** Dosedací plochy jsou precizně frézované pro absolutní spolehlivost úhlování.

SHRNUTÍ: PROFESIONÁLNÍ DĚLENÍ MATERIÁLU V KAŽDÉ DÍLNĚ

Litinový stojan pro úhlové brusky Kraft&Dele KD509 představuje nenahraditelné příslušenství, které pozvedne úroveň bezpečnosti a přesnosti dělení kovů ve vaší dílně. **Pevná konstrukce z litiny v kombinaci s integrovaným svěrákem** šetří čas, materiál i opotřebení řezacích kotoučů při každodenním řezání.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.
Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / KRS: 0000382902 • **DIČ / NIP:** PL1231245869
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:
Výrobek: Profesionální masivní litinový řezací a dělicí stojan pro jednoruční úhlové brusky 110, 115 a 125 mm Kraft&Dele KD509 (těžká základna z tlakově lité litiny, integrovaný rychloupínací svěrák s plynulým nastavením úhlu řezu 0° až 45°, nastavitelný hloubkový doraz řezu, masivní vratná pružina pro plynulý návrat ramene, nastavitelný ocelový ochranný kryt proti jiskrám a šponám, montážní otvory pro pevné přišroubování k pracovnímu stolu)
Modelové označení: KD509
Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních (MD)
- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- ČSN EN 60745-2-3 (Bezpečnost ručního elektromechanického nářadí - Brusky)

Výrobek byl podroben posouzení shody v souladu s příslušnými moduly a splňuje veškeré základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví. Technická dokumentace je uložena v sídle společnosti Foreintrade S.A.

V Tarczynu dne 15. ledna 2026
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Společnost **Nejedlý s.r.o.**, se sídlem v České republice, provozovatel autorizovaného internetového a velkoobchodního prodeje **www.nasenaradi.cz**, poskytuje na výrobek značky Kraft&Dele záruku:

- **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb.
- **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty a právnické osoby (nákup na IČO).

Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady vzniklé prokazatelnou chybou výroby. Záruka se nevztahuje na opotřebení způsobené běžným provozem, neodborným zásahem, přetěžováním, zanedbáním údržby nebo poškozením způsobeným cizími tělesy či havárií. Záruční a pozáruční servis zajišťuje servisní středisko dovozce.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ZAŘÍZENÍ A OBALŮ

Litinová základna, ocelové rameno a vodicí šrouby představují 100% recyklovatelný kovový šrot dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Obalový karton patří do modrého kontejneru na papír (kód 15 01 01).

5. ZÁZNAMNÍK ODBORNÝCH KONTROL, REVIZÍ A SERVISNÍCH ÚKONŮ

DATUM	DRUH ÚKONU / REVIZE	PROVEDENÉ ÚKONY, KONTROLA DÍLŮ	RAZÍTKO A PODPIS
15. 01. 2026	Výstupní kontrola výrobce (QC)	Kontrola kompletnosti, rozměrů, jakosti a balení výrobku	Foreintrade S.A. QC Dept.