PŘESNÝ STOJAN PRO ÚHLOVOU BRUSKU 115 / 125 MM S POSUVEM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



FUNKCE POJEZDU	PRŮMĚR KOTOUČE	ÚHEL ŘEZU	KONSTRUKCE
Lineární posuv pro široké řezy	115 / 125 mm (úhlové brusky)	0° až 45° (rychloupínací svěrák)	Těžká litina + chromované vodicí tyče

PŘEDNOSTI STOJANU S POSUVEM KD519

- Integrovaný lineární posuv umožňuje dělení širokých profilů a plechů, které přesahují běžný dosah řezného kotouče.
- Dvouramenné broušené vodicí tyče zaručují hladký pojezd bez křížení, vibrací a bočních vůlí.
- Masivní litinová základna s přesně frézovanou dosedací rovinou pohlcuje vibrace a zaručuje dokonale kolmý řez.
- Rychloupínací svěrák se snadným posuvem a úhlovou stupnicí 0–45° urychluje sériové řezání pod úhlem.
- Teleskopické boční podpěry umožňují stabilní podepření dlouhých trubek a ocelových profilů bez rizika pádu.
- Bezpečnostní ocelový kryt efektivně chrání obsluhu před odletujícími jiskrami, úlomky kotouče a prachem.

VÝSTRAHA PŘED ÚRAZEM A POŽÁREM PŘI ŘEZÁNÍ S POSUVEM:
PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE UKOTVĚTE ZÁKLADNU STOJANU K DESCE DÍLENSKÉHO STOLU ŠROUBY M8! PŘI DĚLENÍ MATERIÁLU S VYUŽITÍM POSUVU VŽDY VEDTE ŘEZ SMĚREM OD SEBE A NIKDY NEPŘETĚŽUJTE ŘEZNÝ KOTOUČ NADMĚRNÝM TLAKEM! VRTANÝ ČI ŘEZANÝ MATERIÁL VŽDY PEVNĚ ZAJISTĚTE VE SVĚRÁKU! POUŽÍVEJTE OCHRANNÝ ŠTÍT (EN 166) A NEHOŘLAVÝ ODĚV! PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V RUKAVICÍCH V DOSAHU KOTOUČE!

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA STOJANU S POSUVEM KD519

Modelové označení	**Kraft&Dele KD519**
Typ strojního zařízení	**Kapovací stojan s posuvem pro úhlové brusky**
Kompatibilní průměr kotoučů	**115 mm a 125 mm**
Délka pojezdu (posuvu)	**cca 145 mm (prodloužený řez)**
Rozsah nastavení svěráku	**0° až 45° (přesné pokosové řezy)**
Materiál základny	**Tlaková litina s frézovaným vedením**
Vodicí soustava posuvu	**Dvojité broušené chromované ocelové tyče**
Hloubkový doraz	**Stavitelný dorazový šroub se zajištěním**
Ochranný kryt	**Rozměrný ocelový lapač jisker**
Hmotnost stojanu	**cca 4,2 kg**

2. KONSTRUKCE LINEÁRNÍHO POJEZDU A VODICÍ SOUSTAVY

DVOUTYČOVÉ BROUŠENÉ LINEÁRNÍ VEDENÍ

- **Délka pojezdu 145 mm:** Umožňuje jedním tahem přeříznout široké ocelové plocháče, plechy a desky.
- **Chromované kalené tyče:** Dvě paralelní tyče Ø 20 mm poskytují absolutní tuhost a odolnost proti prohnutí.
- **Kluzná pouzdra s vymezením vůlí:** Zaručují hedvábně hladký chod posuvu bez zasekávání a příčení.
- **Aretace pojezdu:** Rýhovaný šroub umožňuje uzamknout posuv pro běžné kapovací řezy bez potahu.

LITINOVÁ ZÁKLADNA A BOČNÍ PODPĚRY

- **Těžká litinová deska:** Frézované vodicí drážky a robustní žebrování pro maximální stabilitu.
- **Výsuvná ramena podpěr:** Dvě boční ocelové podpěry bezpečně podepřou dlouhé profily přesahující základnu.
- **Rychloupínací svěrák:** Pákový mechanismus umožňuje bleskové uvolnění a sevření řezaného materiálu.
- **Kotevní otvory:** Připraveno pro spolehlivé přišroubování k pracovní desce dílenského stolu.

3. SROVNÁNÍ DÉLKY ŘEZU: STANDARD VS. POJEZD

TYP KONSTRUKCE STOJANU	MAX. ŠÍŘKA ŘEZANÉHO PROFILU	TYPICKÝ PŘÍKLAD DĚLENÉHO MATERIÁLU
Běžný stojan bez posuvu	Pouze cca 35 až 50 mm (omezeno průměrem kotouče)	Menší jekly, trubky do 1", úhelníky 40 × 40 mm
Stojan KD519 s posuvem	Až 145 mm (při plném využití pojezdu)	Široké plechy, kabelové lávky, jekly 100 × 50 mm, pásovina
Pokos 45° s posuvem	Až 95 mm pod úhlem 45°	Široké rámy bran, úhlové přechody nosníků

1. ANATOMIE STOJANU S POJEZDEM KD519

HLAVNÍ KOMPONENTY POJEZDOVÉHO SYSTÉMU

1. Masivní litinové lože: Dosedací deska s podélným výřezem pro průchod kotouče v celé délce pojezdu.

2. Broušené vodicí tyče: Chromované ocelové tyče tvořící pevnou lineární dráhu posuvu.

3. Pojezdový vřeteník: Hliníkový blok osazený pouzdry pojíždějící po vodicích tyčích.

4. Výkyvné rameno kolébky: Masivní odlitek nesoucí úhlovou brusku na robustním čepu.

5. Rychloupínací svěrák: Stavěcí čelist s tlačítkem rychloposuvu a úhlovou stupnicí 0° až 45°.

6. Výsuvné podpěry obrobku: Teleskopická ramena s dorazovými ploškami pro dlouhé tyče.

7. Ochranný kryt proti jiskrám: Prodloužený ocelový deflektor kopírující pohyb brusky.

8. Aretační šroub pojezdu: Umožňuje pevné uzamčení pojezdu v libovolném bodě dráhy.

2. PRINCIP KOMBINOVANÉHO DĚLENÍ MATERIÁLU

TECHNIKA KAPOVÁNÍ A POTAHU

- Rameno s bruskou se nejprve zatlačí směrem dozadu za řezaný materiál.
- Stlačením páky se kotouč ponoří do hloubky řezu.
- Následným tahem za ovládací rukojeť dopředu se kotouč plynule protáhne celou šířkou materiálu.
- Tento způsob garantuje minimální zahřívání řezného kotouče a čistou hranu řezu.

RYCHLOUPÍNACÍ SYSTÉM SVĚRÁKU

- **Excentrická západka:** Umožňuje posunout čelist k materiálu bez otáčení vřetenem.
- **Dotažení trapézovým závitem:** Půlotáčka kliky pevně sevře materiál silou stovek newtonů.
- **Prizmatická drážka:** Zajišťuje bezpečné upnutí kulatiny i plochých profilů.

3. GEOMETRICKÁ PŘESNOST A VŮLE VEDENÍ

KONSTRUKČNÍ UZEL	POŽADOVANÁ TOLERANCE	ZPŮSOB SEŘÍZENÍ UŽIVATELEM
Kolmost řezu (90°)	Odchylka max. 0,2 mm na 100 mm výšky	Spodní stavěcí šrouby M6 na rameni stojanu
Přímost pojezdu	Vůle ve vodicích pouzdrech < 0,05 mm	Vymezovací stavěcí červíky na tělese pojezdu
Úhlové nastavení svěráku	Přesnost stupnice ±0,5°	Dotažení křídlového šroubu na úhloměrné desce

1. BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI ŘEZÁNÍ S POSUVEM

ZÁSADY ZACHÁZENÍ S KAPOVACÍM MECHANISMEM

Ukotvení stojanu k ponku: Stojan KD519 MUSÍ být pevně přišroubován k těžkému pracovnímu stolu dvěma šrouby M8! Síly vznikající při lineárním pojezdu mohou volný stojan snadno převrhnout!

Směr posuvu při řezání: Řez VŽDY provádějte tahem ze zadní polohy směrem dopředu k obsluze – NIKDY netlačte kotouč do materiálu směrem dozadu (riziko zakousnutí a prudkého zpětného vrhu)!

Pevné upnutí materiálu: Materiál musí být pevně sevřen ve svěráku. Dlouhé trubky a jekly MUSÍ být podepřeny bočními rameny stojanu, aby nepřevážily konstrukci!

Zákaz práce v rukavicích: V dosahu rotujícího kotouče brusky je PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO nosit volné textilní či pletené rukavice!

2. OCHRANA PŘED POŽÁREM A ROZPRŠKEM JISKER

ZÁKAZ PRÁCE V BLÍZKOSTI HOŘLAVÝCH LÁTEK:
Řezání oceli s posuvem produkuje intenzivní proud jisker s dlouhým doletem. V prostoru za stojanem a po stranách v okruhu 5 metrů se NESMÍ nacházet žádné nádoby s hořlavými kapalinami, tlakové lahve, dřevěný prach ani mastné hadry! Zkontrolujte správné usazení plechového deflektoru jisker, který směruje jiskry pod desku stolu do nehořlavé záchytné nádoby!

3. PREVENCE HAVÁRIE ŘEZNÉHO KOTOUČE

VYLOUČENÍ BOČNÍHO TLAKU NA KOTOUČ

- Řezný kotouč snáší výhradně radiální zatížení v rovině řezu.
- Nikdy se nepokoušejte korigovat směr řezu bočním páčením za rukojeť během posuvu!
- Boční namáhání tenkého kotouče 1,0–1,6 mm vede k okamžitému roztržení a vymrštění střepin!

ROVNOMĚRNÝ POSUV BEZ TRHÁNÍ

- Posunujte brusku po vodicích tyčích plynulou konstantní rychlostí.
- Při naražení na vnitřní žebro profilu zpomalte posuv, aby motor brusky neztrácel otáčky.
- Pokud otáčky brusky výrazně poklesnou, uvolněte přítlak a nechte motor znovu rozběhnout.

4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

DOPORUČENÁ VÝBAVA PŘI PRÁCI SE STOJANEM KD519

Obličejový štít:
Tvrzený polykarbonátový štít (EN 166) chránící zrak a obličej před jiskrami a úlomky.

Mušlové chrániče sluchu:
Ochrana sluchu dle normy EN 352-1; řezání profilů generuje vysokofrekvenční hluk nad 95 dB.

Kožená zástěra:
Hovězí kovářská zástěra chránící tělo před propálením oděvu žhavými ocelovými šponami.

1. SESTAVENÍ LINEÁRNÍHO POJEZDU A ZÁKLADNY

KROKY MECHANICKÉ MONTÁŽE STOJANU KD519

1. **Montáž vodicích tyčí:** Zasuňte dvě chromované tyče do zadních nálitků litinové základny a pevně je zajistěte imbusovými šrouby.
2. **Instalace pojezdového bloku:** Na tyče nasuňte pojezdový blok s výkyvným ramenem a prověřte lehkost chodu bez drhnutí.
3. **Montáž koncových dorazů:** Na konce tyčí našroubujte pryžové dorazy zabraňující vyjetí pojezdu z vodicí dráhy.
4. **Zavěšení vratné pružiny:** Připojte tažnou ocelovou pružinu mezi rameno a těleso pojezdu.
5. **Instalace bočních ramen:** Do otvorů na bocích základny zasuňte teleskopické podpěry a zajistěte je křídlovými šrouby.

2. UCHYCENÍ A SEŘÍZENÍ ÚHLOVÉ BRUSKY

MONTÁŽ TĚLESA BRUSKY

- Z úhlové brusky 115/125 mm odmontujte přídavnou rukojeť.
- Brusku usaďte do upínacích třmenů a přišroubujte pomocí šroubů M8 nebo M10.
- Šrouby zatím nechte lehce volné pro možnost úhlové korekce.
- Namontujte ovládací páku a ochranný kryt proti jiskrám.

DOLADĚNÍ ROVINNOSTI ŘEZU NA 90°

- Nasaďte nový řezný kotouč a stlačte rameno dolů.
- Přiložte zámečnický úhelník mezi plochu kotouče a frézovanou plochu základny.
- Spodními stavěcími šrouby M6 seřiďte úhel přesně na 90°.
- Pevně dotáhněte všechny upínací šrouby M8/M10 a zajistěte kontramatice šroubů M6!

3. SEŘÍZENÍ HLOUBKOVÉHO DORAZU PO CELÉ DÉLCE POJEZDU

KONTROLA PRŮCHODU KOTOUČE LITINOVÝM LOŽEM

Zkouška dráhy pojezdu: Povolte aretaci pojezdu, stlačte rameno dolů a pomalu projeďte celou délku pojezdu 145 mm zepředu dozadu.

Kontrola štěrbiny: Kotouč musí po celé dráze procházet středem štěrbiny v základně s mezerou minimálně 2 mm od litinových okrajů.

Nastavení spodního dorazu: Dorazový šroub seřiďte tak, aby kotouč v žádném místě dráhy neškrtl o dno štěrbiny a zajistěte kontramaticí.

Kontrola vůlí pojezdu: Zkuste rameno mírně vykývnout do stran – pokud cítíte vůli, jemně dotáhněte stavěcí šrouby pouzder pojezdu.

1. METODIKA ŘEZÁNÍ ŠIROKÝCH PROFILŮ S POSUVEM

KROK ZA KROKEM: DĚLENÍ ŠIROKÉHO MATERIÁLU LINEÁRNÍM TAHEM

1. **Upnutí materiálu:** Široký ocelový profil nebo plocháč pevně upněte do svěráku. Vyrovnejte rysku na osu kotouče.
2. **Výchozí poloha vzadu:** Posuňte pojezd s bruskou do maximální zadní polohy za řezaný materiál.
3. **Zapnutí brusky:** Zapněte úhlovou brusku a vyčkejte dosažení maximálních pracovních otáček (cca 2 sekundy).
4. **Ponoření kotouče (kapování):** Stlačte rukojeť dolů a zařízněte kotouč do zadní hrany obrobku na plnou hloubku.
5. **Plynulý tah dopředu (potahování):** Pomalým a rovnoměrným tahem táhněte rukojeť směrem k sobě, dokud kotouč nepřeřízne celou šířku materiálu.
6. **Návrat do klidu:** Uvolněte rukojeť, nechte pružinu zvednout rameno a brusku vypněte.

2. POKOSOVÉ DĚLENÍ MATERIÁLU POD ÚHLEM 45°

NASTAVENÍ ÚHLOVÝCH ŘEZŮ

- Povolte křídlové šrouby otočné desky svěráku.
- Natočte pevnou opěrnou čelist na rysku 45° a zkontrolujte přesnost úhelníkem.
- Dotáhněte křídlové šrouby a vložte obrobek.
- Při šikmém řezu se dráha řezu prodlužuje – využijte lineární posuv pro dokončení celého profilu.

POUŽITÍ BOČNÍCH VÝSUVNÝCH PODPĚR

- Při řezání profilů delších než 1 metr vysuňte boční ocelové podpěry ze základny.
- Nastavte výšku dorazové plošky tak, aby materiál ležel vodorovně bez pnutí.
- Zabraňuje nebezpečnému sevření kotouče v materiálu při dovrtávání řezu.

3. ŘEZÁNÍ RŮZNÝCH MATERIÁLŮ A VÝBĚR KOTOUČE

DOPORUČENÉ KOTOUČE A ŘEZNÉ RYCHLOSTI PRO STOJAN KD519

Konstrukční a nerezová ocel (Inox): Používejte tenké korundové kotouče 1,0–1,2 mm bez příměsi železa a síry. Řežte plynulým tahem bez přehřívání materiálu do modra.

Litinové a masivní ocelové odlitky: Pro masivní průřezy volte kotouče tl. 1,6–2,0 mm s vyšší mechanickou pevností pojiva.

Hliníkové profily a neželezné kovy: Používejte speciální řezné kotouče na hliník se složkami zamezujícími zanášení pórů kotouče měkkým kovem.

Zákaz použití pilových kotoučů na dřevo: Do úhlové brusky na stojanu je PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO upínat ozubené pilové kotouče na dřevo! Hrozí smrtelný úraz!

1. ŘEŠENÍ PORUCH A NEPŘESNOSTÍ POJEZDOVÉHO STOJANU

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Pojezd drhne nebo se zasekává	Nános abrazivního brusného prachu a špon na chromovaných tyčích; suchá pouzdra	Otřete vodicí tyče petrolejem a naneste pár kapek jemného oleje na šicí stroje
Řez je při posuvu šikmý nebo vlnitý	Uvolněné vymezovací šrouby pojezdu (boční vůle); uvolněné šrouby brusky	Seřiďte stavěcí červíky na tělese pojezdu k odstranění vůle; dotáhněte šrouby M8/M10
Kotouč při posuvu škrtá o litinovou základnu	Špatně nastavený dorazový šroub hloubky; prohnutý nebo deformovaný kotouč	Povolte dorazový šroub a zvedněte spodní úvrať o 3 mm; vyměňte poškozený kotouč
Základna se na stole chvěje	Uvolněné kotevní šrouby M8; nerovný povrch dílenského stolu	Pevně dotáhněte montážní šrouby M8 k desce stolu; podložte základnu rovnou gumou

2. PLÁN PRAVIDELNÉ TECHNICKÉ PÉČE O POJEZD

PŘEDEPSANÉ INTERVALY SERVISNÍ PÉČE O STOJAN KD519

Po každé práci:
- Ometení ocelových pilin smetáčkem
- Otření chromovaných tyčí hadrem
- Kontrola dotažení upínacích šroubů

Měsíčně:
- Promazání vodicích tyčí jemným olejem
- Kontrola a seřízení vůlí pouzder pojezdu
- Namazání vřetena svěráku vazelínou

Roční revize:
- Kontrola pravoúhlosti 90° úhelníkem
- Kontrola únavy vratné tažné pružiny
- Zápis do servisní tabulky (strana 8)

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

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v EU:
Foreintrade S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní / technické zařízení:

Výrobek: Profesionální kapovací dílenský stojan pro úhlové brusky 115 mm a 125 mm Kraft&Dele KD519 vybavený lineárním pojezdem (posuvem) pro dlouhé řezy širokých profilů a desek, masivní litinovou základnou s rychloupínacím svěrákem nastavitelným v úhlu 0° až 45°, výsuvnými podpěrami dlouhých obrobků, plynulým hloubkovým dorazem a ocelovým deflektorem jisker
Obchodní označení / Model: KRAFT&DELE KD519 · Rok výroby: 2026

Splňuje požadavky evropských směrnic:
- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Aplikované harmonizované normy a specifikace:
- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- DIN 862 (Geometrické tolerance a mechanické požadavky)
- ČSN EN 60745-2-3 (Zvláštní požadavky na úhlové brusky)
- ČSN 20 0001 (Bezpečnostní požadavky na obráběcí stroje na kovy)

Osoba pověřená sestavením a archivací technické dokumentace v EU: Krzysztof Forein, sídlo společnosti Foreintrade S.A.

Místo a datum vydání: **Tarczyn, 15. ledna 2026**

Krzysztof Forein
Prezes Zarządu (Foreintrade S.A.)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR

Na výrobek je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO dle obchodního zákoníku) od data převzetí zboží.

Záruční i pozáruční servis, technické konzultace a dodávky originálních náhradních dílů pro Českou republiku zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Autorizované servisní centrum a distribuce Kraft&Dele
Web: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: **info@nasenaradi.cz**

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A ODPADOVÉ HOSPODÁŘSTVÍ

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech musí být vyřazený stojan odevzdán do sběru druhotných surovin k materiálové recyklaci (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel, 17 04 02 – hliník). Obalový karton odevzdejte do tříděného sběru (15 01 01 papír).

Obalové materiály (lepenka, LDPE fólie) jsou 100% recyklovatelné a patří do sběrných nádob na separovaný komunální odpad. Chraňte životní prostředí a nevystavujte přírodu nebezpečným odpadům.

EVIDENČNÍ LIST PRAVIDELNÝCH ZÁRUČNÍCH A SERVISNÍCH REVIZÍ

DATUM ZÁZNAMU	DRUH REVIZE / SERVISNÍHO ÚKONU	POPIS PROVEDENÝCH PRACÍ A VYMĚNĚNÝCH DÍLŮ	RAZÍTKO A PODPIS TECHNIKA
15. 01. 2026	Výstupní kontrola kvality (QC)	Ověření kompletnosti, rozměrová inspekce, zkouška mechaniky	Foreintrade S.A. QC Dept. • Schváleno ✓
	Servisní prohlídka (12 měsíců)		
	Servisní prohlídka (24 měsíců)		
	Mimořádná oprava / údržba		