Kombinovaná pásová a disková bruska 650 W KD5296 (talíř Ø 150 mm, pás 100×914 mm)

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



VÝKON	KOTOUČ	PÁS	ZÁRUKA
650 W / 230 V	**Ø 150 mm (1 450 rpm)**	**100 × 914 mm (292 m/min)**	**24 měsíců**

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Všestranná stacionární kombinovaná bruska spojující výhody diskové (talířové) a pásové brusky v jednom robustním litinovém těle.
- Výkonný asynchronní indukční elektromotor 650 W zajišťující tichý chod bez vibrací a stabilní krouticí moment i při silnějším přítlaku obrobku.
- Naklápěcí rameno brusného pásu v rozsahu 0° až 90° umožňující práci v horizontální i vertikální poloze s opěrným dorazem.
- Diskový brusný talíř o průměru 150 mm s hliníkovým naklápěcím stolem v úhlu 0° až 45° a posuvným úhlovým pravítkem pro broušení sražených hran.
- Integrované hrdlo pro připojení dílenského odsávání prachu a pilin zajišťující čisté a zdraví bezpečné pracovní prostředí.
- Masivní litinová základna s pryžovými patkami tlumícími chvění a možností pevného přišroubování k pracovnímu ponku.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Rotující brusný disk a vysokorychlostní pás mohou způsobit těžké popáleniny a obroušení kůže! PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V ŠIROKÝCH RUKAVICÍCH, S VOLNÝM ODĚVEM ČI ŘETÍZKY. VŽDY používejte těsné ochranné brýle ČSN EN 166 a respirátor FFP2 proti jemnému prachu. Nikdy nebruste na jedné brusce současně dřevo a magnetické kovy (nebezpečí vznícení prachu jiskrami)! Obrobek na talíři vždy přitlačujte na klesající stranu kotouče.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP ČINNOSTI BRUSKY KD5296

Univerzální kombinovaná stolní bruska KRAFT&DELE KD5296 spojuje v jednom kompaktním a tuhém stroji dvě nejvýznamnější brousicí technologie: čelní talířovou (diskovou) brusku a podélnou pásovou brusku. Je určena pro přesné broušení, srážení hran, odstraňování otřepů a leštění dřeva, dřevotřísky, neželezných kovů, plastů i kompozitních materiálů v truhlářských, modelářských a zámečnických dílnách.

Stroj je poháněn tichým asynchronním jednofázovým elektromotorem o příkonu 650 W s konstantními otáčkami 1 450 ot./min na disku a rychlostí pásu 292 m/min. Rameno brusného pásu o rozměru 100 × 914 mm je plynule naklápěcí v rozsahu 0° až 90° (od vodorovné po svislou polohu). Čelní diskový talíř Ø 150 mm je osazen hliníkovým naklápěcím stolkem s úhlovým měřítkem 0° až 45° a posuvným vodítkem pro přesné broušení úkosů.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- **Dvě funkce v jednom:** Čelní talíř Ø 150 mm + pás 100 × 914 mm.
- **Naklápěcí rameno 0–90°:** Snadná změna polohy pásu jedním šroubem.
- **Úhlový stůl 0–45°:** Precizní broušení šikmých hran s vodítkem.
- **Hrdlo odsávání Ø 36 mm:** Možnost napojení dílenského vysavače.

STANDARDNÍ OBSAH BALENÍ

- 1× Kombinovaná bruska KD5296
- 1× Brusný pás 100 × 914 mm (hrubost P80)
- 1× Samolepicí brusný disk Ø 150 mm (P80)
- 1× Hliníkový naklápěcí stolek s úhlovým pravítkem
- 1× Opěrný doraz pro pásové broušení
- 1× Oficiální návod k obsluze v češtině

2. OFICIÁLNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE A PARAMETRY

Technický parametr / Konstrukční vlastnost	Jmenovitá hodnota a specifikace
Modelové označení	KRAFT&DELE KD5296
Jmenovitý příkon motoru	650 W
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Typ hnacího motoru	Jednofázový asynchronní indukční motor
Průměr brusného disku (talíře)	Ø 150 mm (upevnění suchý zip / samolepicí)
Rychlost otáček talíře	1 450 ot./min
Rozměry brusného pásu	100 × 914 mm
Rychlost posuvu pásu	cca 292 m/min (4,8 m/s)
Úhel naklápění brusného ramene pásu	0° – 90° (horizontální až vertikální poloha)
Úhel naklápění pracovního stolu talíře	0° – 45° (s úhlovým měřítkem a vodítkem)
Průměr odsávacího hrdla	Ø 36 mm (vnější připojení odsavače pilin)
Celková hmotnost stroje	cca 12,5 kg

PRAKTICKÝ TIP PRO ČIŠTĚNÍ BRUSIVA: Pro vyčištění zanesených brusných pásů a disků od pryskyřice a dřevního prachu použijte speciální čisticí pryžový špalek (čistič brusiva). Prodloužíte životnost brusného papíru až trojnásobně!

1. VŠEOBECNÁ PRAVIDLA BEZPEČNOSTI PŘI BROUŠENÍ

Rotující brusný talíř a vysokorychlostní nekonečný pás představují zdroj intenzivního třecího tepla, mechanického obrusu kůže a nebezpečí vtažení volných částí oděvu do soustavy válečků. Obsluha musí striktně dodržovat normy ČSN EN 62841-1 a pravidla BOZP.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku:** Těsně přiléhající ochranné brýle ČSN EN 166 proti odletujícím zrnům brusiva a prachu.
- **Ochrana dýchacích cest:** Protiprachový respirátor FFP2 (při broušení tvrdého dřeva a MDF povinně FFP3).
- **Ochrana sluchu:** Sluchátka nebo zátky ČSN EN 352 při déletrvajícím provozu.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC:** Zákaz práce v rukavicích! Riziko vtažení do mezery mezi pás a stůl.

POŽÁRNÍ BEZPEČNOST V DÍLNĚ

- **Nebezpečí požáru:** PŘÍSNÝ ZÁKAZ broušení kovů na brusce znečištěné dřevním prachem! Žhavé jiskry vznítí piliny.
- Před broušením oceli důkladně vysajte veškerý dřevní prach z vnitřku stroje a odpojte odsávací vak.
- Na pracovišti mějte vždy připraven práškový hasicí přístroj ČSN EN 3.

2. ZÁKAZY A ZAPOVĚZENÉ PROVOZNÍ POSTUPY

STRIKTNÍ VÝSTRAHY BOZP:

- NIKDY NEBROUSTE NA VZESTUPNÉ STRANĚ TALÍŘE! Obrobek vždy přitlačujte na klesající (levou) polovinu disku!
- Vzdálenost mezi hranou pracovního stolu a brusným talířem/pásem nesmí překročit **2 mm** (nebezpečí vtažení obrobku).
- Nikdy nenechávejte běžící brusku bez dozoru; před odchodem z pracoviště vyčkejte na úplné zastavení motoru.
- Při výměně brusného pásu nebo kotouče VŽDY vytáhněte vidlici přívodního kabelu ze sítě 230 V!

UKOTVENÍ BRUSKY K PONKU

Pro zamezení vibrací a nechtěného posunu po pracovní desce musí být bruska přišroubována k masivnímu dřevěnému nebo ocelovému ponku minimálně dvěma šrouby M8 přes otvory v litinové základně.

1. MONTÁŽ PRACOVNÍHO STOLKU A OPĚRNÉHO DORAZU

Vyjměte brusku z obalu a přišroubujte ji k pracovnímu stolu. Následně nainstalujte pracovní stolek a dorazy:

1. Nasaďte držák hliníkového stolu k litinovému tělu čelního talíře a zajistěte jej křídlovým šroubem s podložkou.
2. Nastavte mezeru mezi stolem a brusným kotoučem na maximálně **1,6 až 2,0 mm**.
3. Úhelníkem zkontrolujte pravý úhel (90°) mezi stolem a diskem; v případě potřeby zkalibrujte ukazatel úhlové stupnice.
4. Při horizontálním broušení na pásu přišroubujte ocelový opěrný doraz, který brání unášení obrobku ve směru pohybu pásu.

VÝMĚNA A CENTROVÁNÍ BRUSNÉHO PÁSU

1. Odpojte přívodní kabel 230 V!
2. Přitáhněte rychloupínací páku napínání pásu pro odlehčení vodicího válce.
3. Sejměte starý pás a nasuňte nový pás 100 × 914 mm (dodržte směr šipky na rubové straně pásu!).
4. Vraťte napínací páku do původní polohy.
5. Otáčejte pásem ručně a regulačním šroubem nastavte stopu pásu tak, aby běžel přesně uprostřed vodicích válců.

VÝMĚNA ČELNÍHO KOTOUČE Ø 150 MM

1. Demontujte hliníkový stolek a ochranný spodní kryt disku.
2. Odloupněte starý opotřebovaný brusný papír.
3. Očistěte hliníkový unašeč technickým lihem od zbytků lepidla a prachu.
4. Nalepte nový brusný kotouč Ø 150 mm (samolepicí nebo suchý zip) a pevně přitlačte od středu k okrajům.

2. ZMĚNA ÚHLU RAMENE PÁSU (0° AŽ 90°)

Povolte aretační inbusový šroub na boku litinového lože. Ručně vyklopte celé rameno pásu z vodorovné polohy do svislé (90°) nebo do jakéhokoli mezilehlého úhlu. Inbusový šroub opět pevně dotáhněte.

KONTROLA PŘED KAŽDÝM SPUŠTĚNÍM: Rukou protočte disk i pás a ověřte, že pás nikde nedrhne o kryty a že vodicí dorazy jsou pevně utaženy.

1. METODIKA PRÁCE NA ČELNÍM DISKU Ø 150 MM

Čelní disková bruska je určena především pro přesné rovinné zabrušování čelních ploch, srážení hran a broušení přesných úhlů pomocí úhlového pravítka.

SPRÁVNÁ POLOHA PŘÍTLAČENÍ OBROBKU

- Obrobek přitlačujte **VÝHRADNĚ NA LEVOU STRANU DISKU**, kde se kotouč otáčí směrem dolů k pracovnímu stolu.
- Broušení na pravé straně (směřující vzhůru) způsobí vymrštění obrobku a těžký úraz ruky!
- Pohybujte obrobkem mírně ze středu do stran, aby se brusný papír opotřebovával rovnoměrně po celé ploše.

BROUŠENÍ ÚKOSŮ A ŠIKMÝCH HRAN

- Povolte křídlový šroub stolu a nakloňte stůl do požadovaného úhlu (0° až 45° dle stupnice).
- Pro kombinované úhly (např. truhlářské rámečky 45°) zasuňte do drážky stolu úhlové pravítko.
- Netlačte na obrobek silou; vysoký přítlak způsobuje pálení dřeva a zanášení brusiva.

2. METODIKA PRÁCE NA BRUSNÉM PÁSU 100 × 914 MM

Pásová bruska je ideální pro broušení dlouhých ploch, zaoblování hran a srovnávání rovin:

- **Horizontální poloha:** Obrobek pokládejte na běžící pás a opřete jej o koncový doraz. Vedejte materiál plynule do stran.
- **Vertikální poloha (90°):** Ideální pro přesné broušení hran vysokých obrobků s využitím přídavného stolu.
- **Broušení oblouků:** Na předním vodicím válci lze brousit vnitřní poloměry a zaoblení tvarových dílců.

PŘIPOJENÍ DÍLENSKÉHO ODSÁVÁNÍ: Při broušení dřeva vždy připojte k hrdlu Ø 36 mm dílenský vysavač s HEPA filtrem. Zabráníte vdechování karcinogenního dřevního prachu a udržíte brusivo v čistotě.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE O BRUSKU KD5296

Jemný prach z broušení dřeva a kovů proniká do všech mechanických částí stroje. Pravidelné čištění je nezbytnou podmínkou pro spolehlivý chod a prevenci zadření motoru. Před jakoukoli údržbou odpojte vidlici ze zásuvky 230 V.

DENNÍ ČIŠTĚNÍ PO SKONČENÍ PRÁCE

- Vysajte usazený prach z prostoru pod brusným pásem i z krytu čelního disku.
- Vyfoukejte chladicí štěrbiny elektromotoru suchým stlačeným vzduchem.
- Otřete broušené ocelové vodicí lože pásu suchým hadrem a naneste suché kluzné mazivo (např. silikonový olej nebo vosk na dřevo).

KONTROLA VÁLCŮ A LOŽISEK

- Kuličková ložiska válců jsou prachotěsně zapouzdřená (2RS) a nevyžadují doplňování tuku.
- Prohlédněte povrch pryžového hnacího válce na přítomnost prasklin nebo opotřebení.
- Zkontrolujte hladké otáčení napínacího válce bez vůlí.

2. TABULKA PERIODICKÉ ÚDRŽBY DÍLENSKÉ BRUSKY

Interval	Předmět prováděné údržby	Způsob provedení a specifikace
Denně po směně	Vysátí prachu zpod pásu a disku, profouknutí motoru	Dílenský vysavač, stlačený vzduch max. 2 bar
Při každé výměně pásu	Očištění kluzného lože a kontrola vyrovnání válců	Otření hadrem, aplikace teflonového suchého filmu
Měsíčně (nebo 50 h)	Kontrola dotažení kotevních šroubů k ponku a vůlí stolu	Dotažení klíčem, prověrka kolmosti 90° úhelníkem
1× ročně	Odborná elektrická revize kabelu a vypínače	Zkouška dle ČSN 33 1600 ed. 2 revizním technikem

1. PŘEHLED MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Zjištěný symptom	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený postup nápravy
Motor se po stisknutí spínače nerozběhne	Výpadek elektrické sítě 230 V; poškozený přívodní kabel; vadný rozběhový kondenzátor motoru.	Prověřte zásuvku a jistič v dílně; zkontrolujte kabel zkoušečkou; kontaktujte autorizovaný servis pro výměnu kondenzátoru.
Brusný pás sjíždí z vodicích válců ke straně	Nesprávně seřízená stopa pásu; nerovnoměrně napnutý pás; deformovaný starý pás.	Regulačním šroubem na boku válce jemně seřiďte stopu pásu při ručním otáčení; poškozený pás vyměňte.
Pás nebo disk se při zatížení zastavuje	Příliš silný tlak obrobku na brusivo; uvolněný hnací řemínek uvnitř převodu; zanesené brusivo.	Snižte přítlak na materiál; dotáhněte vnitřní ozubený řemínek pohonu; vyčistěte nebo vyměňte brusný papír.
Dřevo se při broušení pálí a černá	Tupé nebo zcela zanesené brusivo pryskyřicí; nevhodná příliš jemná zrnitost.	Použijte čistič brusiva nebo vyměňte pás/disk za hrubší zrnitost (např. z P120 na P60/P80).

2. ZÁRUKA, DODÁVKY DÍLŮ A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČR

Kompletní sortiment spotřebního materiálu (brusné pásy 100 × 914 mm a kotouče Ø 150 mm různých zrnitostí) i originální náhradní díly (hnací řemínky, válce, vypínače, stoly a úhlová pravítka) zajišťuje výhradní distributor pro Českou republiku.

VÝHRADNÍ ZÁSTUPCE A CENTRÁLNÍ SERVISNÍ STŘEDISKO V ČR

Výhradní distributor: Nejedlý s.r.o.
Sídlo společnosti: Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec
IČ: 02621996 | **DIČ:** CZ02621996

Oficiální internetový portál: www.nasenaradi.cz
Servisní a zákaznická podpora: info@nasenaradi.cz
Telefonická infolinka: +420 565 532 111

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD5296** — Kombinovaná pásová a disková bruska 650 W KD5296 (talíř Ø 150 mm, pás 100×914 mm)
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN 62841-1:2016, ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 55014-1, ČSN EN 55014-2**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (uhlíky motoru, klínové řemeny, brusné pásy a kotouče, sklíčidla, jehly, těsnění, pryžové měchy, řetězy a háky, stárnutí Li-Ion článků), mechanická poškození pádem, vady způsobené přetěžováním nad stanovené limity, nevhodným tlakem vzduchu, chodem bez mazání či neodbornými zásahy.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Kombinovaná disková a pásová bruska KD5296 je elektrické dílenské zařízení podléhající předpisům o zpětném odběru elektrozařízení. Nevyhazujte stroj do komunálního odpadu! Po skončení životnosti odevzdejte zařízení do autorizovaného střediska sběru elektroodpadu (OEEZ/WEEE) v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech. Ocelové a hliníkové komponenty jsou plně recyklovatelné v hutních provozech (kat. č. 17 04 05 a 17 04 02).

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, elektrické/mechanické/pneumatické parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		