Pásová pila na kov 850 W KD5475 (3 rychlosti, řez až 110 mm, úhlování 0–45°)

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON	ŘEZ 90°	RYCHLOST	ZÁRUKA
850 W / 230 V	Ø 110 / 110×140	24 / 36 / 54 m/m	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Robustní dílenská pásová pila na kovy a ocelové profily s rámem a ložem z jakostní šedé litiny tlumící veškeré vibrace.
- Třístupňový řemenový převod umožňující volbu řezné rychlosti 24, 36 a 54 m/min pro optimální řezání oceli, nerezu i neželezných kovů.
- Plynule stavitelný hydraulický válec (silovník) s jemnou škrticí regulací pro přesně dávkovaný gravitační posuv pilového ramene.
- Rychloupínací masivní svěrák s možností úhlového řezání v rozsahu 0° až 45° a nastavitelným délkovým dorazem pro sériové dělení.
- Automatické koncové vypnutí motoru mikrospínačem bezprostředně po dokončení řezu a dosednutí ramene do spodní polohy.
- Stabilní podstavec s kolečky a rukojetí pro snadný přesun po dílně a integrovaný čisticí kartáč pilového pásu od kovových špon.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOST PŘI ŘEZÁNÍ KOVŮ: Pohyblivý bimetalový pilový pás představuje vysoké riziko pořezání a amputace. Přísný zákaz provozu pily s otevřeným ochranným krytem pásu! Zákaz práce v rukavicích v blízkosti rotujícího pásu (hrozí vtažení). Obrobek musí být vždy spolehlivě a pevně upnut ve svěráku – zákaz ručního přidržování materiálu při řezání. Povinné použití ochranných brýlí ČSN EN 166 a bezpečnostní obuvi s ocelovou špičkou ČSN EN ISO 20345.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP ČINNOSTI PÁSOVÉ PILY KD5475

Dílenská gravitační pásová pila na kov KRAFT&DELE KD5475 je profesionální stacionární obráběcí stroj navržený pro přesné dělení plných ocelových materiálů, trubek, profilů a neželezných kovů. Masivní rám pily i nosné lože jsou odlity z jakostní šedé litiny, která poskytuje vysokou tuhost, tlumí řezné kmity a zaručuje dokonale kolmý řez bez úletu pilového pásu.

Pila je poháněna jednofázovým asynchronním elektromotorem o výkonu 850 W (230 V ~ 50 Hz). Klínový třístupňový řemenový převod umožňuje volbu obvodové rychlosti pásu 24, 36 nebo 54 m/min v závislosti na tvrdosti a houževnatosti řezaného materiálu. Posuv ramene do řezu je řízen hydraulickým silovníkem nové generace s jemným regulačním škrticím ventilem, což zabraňuje vylamování zubů bimetalového pásu.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ CELKY

- **Litinové rameno:** Tuhý odlitek eliminující vibrace a zkroucení.
- **Hydraulický silovník:** Plynulé gravitační klesání s plynulou regulací.
- **Rychloupínací svěrák:** Rychlé upnutí a úhlování 0° až 45°.
- **Automatické vypnutí:** Koncový mikrospínač vypne motor po proříznutí.
- **Vedení pásu:** Kuličková ložiska a tvrdokovové vodicí vložky.

KAPACITA ŘEZU POD RŮZNÝMI ÚHLY

Rychloupínací litinový svěrák je opatřen úhlovou stupnicí pro přesné řezání pod úhly 90° a 45°:

- **Úhel 90° (kulatina):** Max. průměr Ø 110 mm.
- **Úhel 90° (profil / jekl):** Max. rozměr 110 × 140 mm.
- **Úhel 45° (kulatina):** Max. průměr Ø 75 mm.
- **Úhel 45° (profil / jekl):** Max. rozměr 75 × 110 mm.

2. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY (SPECIFIKACE VÝROBCE)

TECHNICKÝ PARAMETR / VLASTNOST	HODNOTA / SPECIFIKACE MODELU KD5475
Modelové označení	KRAFT&DELE KD5475
Typ stroje	Dílenská pásová pila na kov s hydraulikou
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	850 W (indukční asynchronní)
Otáčky elektromotoru	1 450 ot./min
Rychlosti pilového pásu	3 stupně: 24 / 36 / 54 m/min
Rozměr pilového pásu	1 638 × 12,7 × 0,65 mm
Max. řezný průměr 90° (kulatina/profil)	Ø 110 mm / 110 × 140 mm
Max. řezný průměr 45° (kulatina/profil)	Ø 75 mm / 75 × 110 mm
Rozsah nastavení úhlu svěráku	0° až 45° (plynule s aretací)
Regulace klesání ramene	Hydraulický silovník s ventilem
Hmotnost stroje	cca 62 kg

VOLBA ŘEZNÉ RYCHLOSTI: 24 m/min – nerezová ocel a legované tvrdé kovy; 36 m/min – konstrukční ocel, litina, profily střední tloušťky; 54 m/min – hliník, měď, mosaz a tenkostěnné trubky.

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI ŘEZÁNÍ KOVOVÝCH MATERIÁLŮ

Pásová pila KD5475 splňuje přísné požadavky norem ČSN EN 62841-1:2016, ČSN EN 13898+A1:2009 (Obráběcí a tvářecí stroje – Bezpečnost – Pily na kovy) a ČSN EN ISO 12100:2011. Rychle se pohybující ozubený pilový pás představuje vysoké riziko těžkého úrazu.

NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ A ZACHYCENÍ ROTUJÍCÍM PÁSEM:

- Přísný zákaz provozu pily s otevřeným nebo demontovaným krytem pilového pásu!
- Během chodu pásu NIKDY nesahejte do řezného prostoru ani se nepokoušejte odstraňovat kovové špony rukou – používejte výhradně štětec nebo smetáček při zastaveném motoru.
- PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V RUKAVICÍCH v blízkosti rotujícího pásu (hrozí vtažení ruky mezi pás a oběžné kolo).
- Materiál musí být VŽDY pevně a spolehlivě upnut ve svěráku. Přísný zákaz ručního přidržování řezaného kovu!

PRAVIDLA ELEKTRICKÉ BEZPEČNOSTI (230 V)

- Připojujte pouze do uzemněné zásuvky 230 V jištěné jističem min. 10 A.
- Chraňte přívodní kabel před ostrými hranami ocelových profilů a horkými šponami.
- Před výměnou pilového pásu, čištěním či údržbou VŽDY vytáhněte vidlici ze zásuvky!
- Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhku nebo za deště.

PŘEDEPSANÉ OOPP (ČSN / EN)

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Ochrana před odletujícími kovovými třískami.
- **Ochrana sluchu (ČSN EN 352):** Nutná při dělení rezonujících tenkostěnných trubek.
- **Bezpečnostní obuv (ČSN EN ISO 20345):** Ocelová tužinka proti pádu odřezků.
- **Přiléhavý oděv:** Zapnuté rukávy, vlasy sepnuté pod čepicí, bez šperků.

4. ZÓNA ŘEZU A PODEPŘENÍ DLOUHÉHO MATERIÁLU

Dlouhé profily a tyče přečnívající z pracovního stolu musí být podepřeny stabilními válečkovými stojany ve stejné výškové úrovni jako lože svěráku. Převážení materiálu může způsobit vytržení z čelistí svěráku, destrukci pásu a těžký úraz obsluhy.

5. OBSAH BALENÍ A KONTROLA KOMPLETNOSTI

Při přejímce zkontrolujte kompletnost přepravní bedny. Pásová pila KD5475 je dodávána částečně demontovaná na plechovém podstavci.

POLOŽKY V BALENÍ

- Litinové tělo pily KD5475 s motorem 850 W
- Sestava plechového nohového podstavce
- 2× pojezdové kolo a transportní madlo
- Hydraulický silovník s ventilem regulace posuvu
- 1× bimetalový pilový pás 1 638 × 12,7 × 0,65 mm
- Stavitelný délkový doraz pro sériové řezání
- Montážní spojovací materiál a klíče

POSTUP SESTAVENÍ PODSTAVCE A PILY

1. Sešroubujte plechové nohy podstavce a ztužující příčky.
2. Přimontujte nápravu s koly k zadní části a madlo k přední části.
3. Za pomoci druhé osoby usaďte litinové lože pily na podstavec a pevně přišroubujte 4 šrouby M10.
4. Připojte spodní i horní oko hydraulického silovníku čepy se závlačkami.
5. Nasaďte délkový doraz materiálu do otvoru ve svěráku.

ODSTRANĚNÍ KONZERVAČNÍHO OLEJE: Obrobené litinové plochy svěráku a lože jsou z výroby pokryty vazelínou proti korozi. Před prvním řezáním tyto plochy očistěte hadrem navlhčeným v technickém benzínu a naneste tenký film lehkého strojního oleje.

6. NAPNUTÍ A SEŘÍZENÍ PILOVÉHO PÁSU

Správné napnutí pásu je klíčové pro rovný řez a dlouhou životnost nástroje:

1. Otáčejte ručním kolem napínání na čele ramene ve směru hodinových ručiček, dokud neucítíte pevný odpor pružiny.
2. Při správném napnutí by měl mít pás uprostřed mezi vodítky boční průhyb cca 1 až 2 mm při tlaku prstem.
3. Nastavte posuvné vodicí rameno co nejblíže k řezanému materiálu (cca 10–15 mm od obrobku).

7. NASTAVENÍ ŘEZNÉ RYCHLOSTI A HYDRAULICKÉHO POSUVU

Rychlost pilového pásu se volí přehazováním klínového řemenu mezi třemi stupni stupňovité řemenice po uvolnění napínacího šroubu motoru a odklopení krytu.

SEŘÍZENÍ HYDRAULICKÉHO SILOVNÍKU

- **Zavřený ventil (STOP):** Rameno pily drží v nastavené výšce.
- **Mírně otevřený ventil:** Pomalé jemné klesání pro plné profily a nerez.
- **Více otevřený ventil:** Rychlejší klesání pro hliník a měkké kovy.
- **Zvedání ramene:** Ručně tahem za madlo, ventil se automaticky přepne na volný zpětný chod.

ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ VE SVĚRÁKU

- Povolte aretační šroub pevné čelisti svěráku.
- Natočte čelist na požadovaný úhel dle stupnice (0° až 45°).
- Aretační šroub pevně dotáhněte.
- Vložte obrobek a dotáhněte pohyblivou čelist kličkou.
- Ověřte, že pilový pás při klesání nekoliduje s čelistmi svěráku.

8. KROK ZA KROKEM: PRACOVNÍ POSTUP ŘEZÁNÍ

1. Zvedněte rameno pily do horní polohy a uzavřete ventil hydraulického silovníku.
2. Vložte řezaný materiál do svěráku, nastavte délkový doraz a materiál pevně upněte kličkou.
3. Posuvné vodítko pásu přisuňte co nejblíže k materiálu a utáhněte křídlovou matici.
4. Zkontrolujte napnutí pilového pásu a zavření všech ochranných krytů.
5. Stiskněte zelené tlačítko „START“ na spínací skříňce – motor a pilový pás se rozběhnou.
6. Pomalu pootevřete regulační ventil hydrauliky a nechte pás jemně zařízнout do materiálu.
7. Po úplném prořízнutí materiálu sepne spodní narážka koncový mikrospínač a motor se automaticky zastaví.
8. Zvedněte rameno, uzavřete hydraulický ventil a vyjměte hotový obrobek.

ZÁKAZ SPOUŠTĚNÍ MOTORU NA MATERIÁLU: Pilový pás se před kontaktem s obrobkem musí volně točit plnou rychlostí! Nikdy nezapínejte motor, pokud se zuby pásu dotýkají materiálu (hrozí vylomení zubů pásu a spálení vinutí motoru).

9. PERIODICKÁ PÉČE A ÚDRŽBA PILY

Pravidelná údržba pásové pily KD5475 je nezbytná pro zachování přesnosti úhlů řezu, tichého chodu ložisek a bezproblémové funkce hydraulického systému. Veškeré zásahy provádějte výhradně při odpojené síťové vidlici 230 V.

INTERVAL ÚDRŽBY	ÚKON ÚDRŽBY / KONTROLA	POZNÁMKA / PROSTŘEDEK
Denně / po směně	Ometení kovových třísek a špon z lože, svěráku a vodicích ložisek	Smetáček nebo štětec (ne rukou!)
Týdně	Kontrola stavu čisticího kartáče pásu a vyčištění vnitřku krytu kol	Kartáč odstraňuje nalepené špony
Měsíčně	Kontrola vůle ve vodicích ložiskách a dotažení čepů ramene	Seřízení excentrických čepů
Každých 3 měsíce	Promazání trapézového šroubu svěráku a napínacího šroubu pásu	Plastické mazivo na bázi lithia
Ročně	Kontrola hladiny hydraulického oleje v silovníku a revize elektro	Hydraulický olej ISO VG 32

POSTUP VÝMĚNY PILOVÉHO PÁSU

1. Odpojte pilu ze sítě 230 V a zvedněte rameno do úhlu cca 45°.
2. Povolte křídlové šrouby a otevřete plechový zadní kryt oběžných kol.
3. Otáčejte napínacím kolem doleva, aby se oběžné kolo přisunulo a pás povolil.
4. Opatrně vyjměte starý pás nejprve z vodicích ložisek a poté z kol (použijte ochranné rukavice!).
5. Nasaďte nový bimetalový pás 1 638 × 12,7 mm zuby ve směru řezu (zuby směřují k motoru).
6. Pás usaďte mezi vodicí ložiska a napněte ručním kolem.
7. Zavřete kryt a protočte pás ručně pro kontrolu dosednutí.

SEŘÍZENÍ VODICÍCH LOŽISEK

Vodicí hlavy obsahují boční ložiska zabraňující vybočení pásu a horní opěrné ložisko zachycující řezný tlak:

- Mezera mezi bočními ložisky a pásem má být 0,05 mm (pás volně prochází bez sevření).
- Zadní hrana pásu se musí opěrného ložiska lehce dotýkat pouze při řezu.
- Seřízení se provádí pootočením excentrických hřídelek ložisek.

10. ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ PŘI DĚLENÍ MATERIÁLŮ

PROJEV PROBLÉMU	PŘÍČINA POTÍŽÍ	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Šikmý (podříznutý) řez	Příliš velký posuv ramene, nedostatečně napnutý pás, opotřebené zuby na jedné straně.	Přiškrťte ventil hydrauliky, dotáhněte napínání pásu, vyměňte pilový pás za nový.
Vylamování zubů pásu	Příliš velká zubová rozteč (TPI), tvrdý náraz pásu do materiálu, prokluz materiálu ve svěráku.	Zvolte jemnější pás (více zubů v záběru), začínejte řez pomalu, pevně dotáhněte svěrák.
Pás padá z oběžných kol	Nesprávná stopa pásu na kolech, příliš volný pás, špony pod pásem.	Seřiďte geometrii oběžného kola napínacím šroubem, vyčistěte pryžové bandáže kol.
Motor běží, pás stojí	Uvolněný klínový řemen, prokluz řemenice, zaseknutý pás v řezu.	Napněte klínový řemen posuvem motoru, uvolněte pás z řezu a vyčistěte štěrbinu.
Pila nevypne po proříznutí	Nesprávně nastavený doraz koncového mikrospínače.	Povolte šroub narážky a seřiďte polohu tak, aby spínač rozepnul při dosednutí ramene.

DOPORUČENÉ PILOVÉ PÁSY KRAFT&DELE

- Bimetal M42 1 638 × 13 × 0,65 mm – 6/10 TPI (profily a silnostěnné trubky)
- Bimetal M42 1 638 × 13 × 0,65 mm – 10/14 TPI (tenkostěnné profily a plechy)
- Bimetal M42 1 638 × 13 × 0,65 mm – 4/6 TPI (plný materiál velké tloušťky)

SERVIS A ORIGINÁLNÍ DÍLY

Všechny náhradní komponenty (oběžná litinová kola, ložiska, hydraulické válce, mikrospínače, svěráky) dodává autorizovaný distributor.

Při objednávce uvádějte model **KRAFT&DELE KD5475** a rok výroby stroje.

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 KD5475** — Pásová pila na kov 850 W KD5475 (3 rychlosti, řez až 110 mm, úhlování 0–45°)
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 13898+A1:2009, ČSN EN 55014-1, ČSN EN 55014-2, ČSN EN ISO 12100:2011**
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, pilové pásy, těsnění pístů, teflonové kroužky, svařovací hubice a průvlaky, plazmové elektrody a dýzy, brusná tělíska a kotouče), mechanická poškození pádem, vady způsobené přetěžováním nad stanovené limity či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

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.):
Kovové třísky a špony odevzdejte do kovošrotu (kat. č. 12 01 01). Chladicí emulze likvidujte jako nebezpečný odpad (kat. č. 12 01 09*). Litinové lože a ocelové komponenty recyklujte dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech.

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 parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		