Profesionální ložisková řezačka dlažby 600 mm s laserem

Špičková ruční řezačka obkladů a dlažeb s vodicí lištou z plné oceli • titanové kolečko 22 mm • laser

MODEL: POWERMAT PM0771 • KÓD VÝROBCE: PM-PRDG-600T • EAN: 5903175007711

DÉLKA ŘEZU	TLOUŠŤKA DLAŽBY	NAVÁDĚNÍ	POJEZD
600 mm max.	4 – 14 mm	Přesný laserový paprsek	Kuličková ložiska na plném profilu



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S ŘEZAČKOU OBKLADŮ: Ostré řezné kolečko a vznikající skleněné i keramické střepy představují vysoké riziko pořezání rukou a zranění zraku! **OCHRANA OČÍ A RUKOU:** Vždy používejte ochranné brýle a rukavice odolné proti proříznutí! **LASEROVÉ ZÁŘENÍ:** Laser třídy 2 (650 nm, ≤ 1 mW) – nikdy se nedívejte přímo do laserového paprsku ani jej nemiřte do očí jiných osob! **LÁMÁNÍ:** Lámací patku přikládejte výhradně na konec naříznuté linie!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Maximální délka přímého řezu	600 mm
Diagonální řez dlaždic	max. 420 x 420 mm
Tloušťka řezaného materiálu	4 – 14 mm
Vodicí kolejnice	Masivní profilovaná ocelová lišta odolná proti průhybu
Pojezdový mechanismus	Zapouzdřená radiální kuličková ložiska s regulací vůle
Řezné kolečko	Wolfram-karbid (vidium) s titanovým povlakem Ø 22 x 10,5 x 2 mm
Laserový zaměřovač	Červený laser napájený 2x AAA bateriemi pro přesnou linii
Odpružené pracovní stoly	Ocelové desky s protiskluzovou mikropryží
Boční výklopné podpěry	2 výsuvná ramena pro velkoformátové dlažby
Hmotnost netto	8,75 kg

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Jednolitá robustní vodicí lišta z plného ocelového profilu zaručuje absolutní tuhost bez průhybu i při velkém přítlaku na gres.
- Pojezdový jezdec osazený zapouzdřenými kuličkovými ložisky s možností přesného vymezení vůlí pro naprosto hladký a přímý řez.
- Řezné kolečko z karbidu wolframu (vidium) s titanovým povlakem (TiN) o rozměru 22x10,5x2 mm s extrémní životností tisíců metrů řezu.
- Integrovaný optický laserový paprsek napájený 2x AAA bateriemi promítá přesnou linii řezu na povrch obkladu.
- Odpružené ocelové stoly potažené mikropryží tlumí rázy při lámání a zabraňují nechtěnému poškrábání glazury dlaždic.

1. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PRO RUČNÍ LOŽISKOVOU ŘEZAČKU

Profesionální ruční řezačka POWERMAT PM0771 je určena pro přímé a diagonální řezání keramických obkladů, slinuté dlažby (gresu), mramoru a terakoty do tloušťky 14 mm a délky 600 mm. Dodržování bezpečnostních předpisů chrání obsluhu před úrazem.

Bezpečná práce na pracovišti

- Řezačku umístěte na stabilní rovnou pevnou podlahu nebo stabilní montážní stůl.
- Před řezáním velkoformátových dlaždic vždy vyklopte obě boční opěrná ramena.
- Prsty a dlaně nikdy nevkládejte do dráhy pohybu řezného titanového kolečka!
- Střepy a keramický prach z pracovní desky odstraňujte výhradně smetáčkem, nikdy rukou!
- Při práci noste těsný oděv a pevnou uzavřenou obuv.

Bezpečnost laserového zaměřovače (Třída II)

- Laser vyzařuje viditelné červené záření o vlnové délce 650 nm (≤ 1 mW).
- Nedívejte se přímo do výstupní optiky laseru ani přes optické přístroje (lupy).
- Při přenášení řezačky laser vypněte posuvným přepínačem.
- Používejte pouze alkalické mikrotužkové baterie 2x 1,5 V AAA.

Správný přítlak na řezné kolečko

> Příliš silný tlak na páku nenařízne glazuru lépe, ale způsobí rozpadání a štípání okrajů řezu a enormně opotřebovává titanové ostří! Glazuru stačí nařízнout jedním plynulým, rovnoměrným tahem s mírným přítlakem. Nikdy neřežte tam a zpět ve stejné stopě!

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochranné brýle:** EN 166 proti odletujícím mikroskopickým úlomkům glazury.
- **Rukavice:** EN 388 (třída odolnosti proti proříznutí úroveň 3 nebo 5).

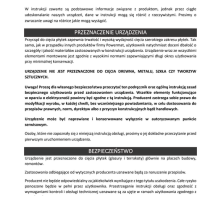
2. PŘEPRAVA A MANIPULACE SE STROJEM

Pro transport zajistěte řezací vozík aretačním šroubem na vodicí liště a sklopte boční podpěrná ramena. Přenášejte za masivní základnu nebo transportní rukojeť. Chraňte vodicí ocelovou lištu před údery těžkými předměty, které by mohly způsobit otřep.

3. POPIS KONSTRUKCE, SEŘÍZENÍ LOŽISEK A VÝMĚNA BŘITU

Konstrukční celky řezačky PM-PRDG-600T

1. Tuhá ocelová základna s pryžovými odpruženými lůžky • 2. Masivní jednokolejnicová vodicí lišta • 3. Pojezdový vozík na kuličkových ložiskách s aretací • 4. Ergonomická ovládací páka • 5. Lámací odpružená patka s magnetem • 6. Řezné titanované kolečko Ø 22 mm • 7. Laserový modul s krytem baterií • 8. Úhlové hliníkové pravítko se stupnicí • 9. Výklopné boční podpěry.



Vymezení vůlí ložisek a výměna řezného kolečka

Pravidelné seřízení zaručuje perfektní kolmost a rovinnost řezu:

Kroky pro seřízení a výměnu kolečka:
1. **Seřízení vůle pojezdu:** Pomocí inbusového klíče dotáhněte boční excentrické šrouby ložisek na vozíku tak, aby vozík neměl žádnou boční vůli, ale pohyboval se zcela volně a lehce.
2. **Výměna kolečka:** Povolte matici osičky řezného kolečka na spodku páky, vysuňte opotřebované kolečko a vložte nové originální titanované kolečko POWERMAT Ø 22 mm. Osičku promažte kapkou lehkého oleje a dotáhněte matici.
3. **Kalibrace laseru:** Přiložte pravítko, nařízněte zkušební obklad a seřizovacími šroubky laserového modulu srovnejte červenou linku přesně se zářezem kolečka.

4. TECHNIKA ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ DLAŽDIC

Postup při zhotovení čistého řezu

1. Položte dlaždici na odpružené desky glazurou nahoru a přiražte ji k přednímu dorazovému pravítku.
2. Zapněte laser a zkontrolujte shodu linie řezu se značkami tužkou.
3. Přiložte řezné kolečko na přední okraj dlaždice a jedním plynulým tahem od sebe dopředu nařízněte glazuru po celé délce.
4. Přesuňte lámací patku cca 1 až 2 cm za přední okraj dlaždice a plynulým tlakem na páku dlaždici čistě zlomte.

Řezání tvrdé slinuté dlažby (gres)

- U vysoce slinutého gresu proveďte na začátku a na konci dlaždice mírný násek, poté proveďte souvislý řez středem.
- Při lámání zatlačte na páku rázně, ale bez trhavých úderů.
- Pro diagonální řez využijte úhlový doraz s nastavitelnou aretací 0° až 45°.

5. ÚDRŽBA ŘEZAČKY, ČIŠTĚNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Dílenská péče a čištění po práci

- **Čištění základny:** Po skončení práce smeťte štětcem veškeré keramické střepy a prach z mikropryžových podložek stolů.
- **Péče o vodicí lištu:** Ocelovou lištu otřete suchým hadrem a ošetřete tenkým filmem silikonového oleje ve spreji. Nepoužívejte hustý tuk, na který se lepí prach!
- **Baterie laseru:** Při delším nepoužívání vyjměte baterie AAA, aby nevytekly a nepoškodily kontakty modulu.

Tabulka možných závad a řešení

Problém	Příčina	Odstranění
Zubatý okraj řezu	Opotřebované / vyštípané kolečko	Vyměňte řezné titanové kolečko
Křivý řez	Vůle ložisek na vodicí liště	Dotáhněte seřizovací šrouby vozíku
Dlaždice se neláme	Mělký řez / špatná poloha patky	Umístěte patku 1 cm od kraje
Laser nesvítí	Vybité baterie / špatná polarita	Vložte nové baterie 2x AAA

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY

Záruční podmínky: Výrobce poskytuje záruku **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO). Záruka kryje vady materiálu základny a kolejnice.

Vyloučení ze záruky: Řezné kolečko a baterie jsou spotřební materiál, na jejichž opotřebení se záruka nevztahuje. Záruka neplatí při prohnutí kolejnice páčením.

Ekologická recyklace: Ocelová konstrukce i hliníkové pravítko jsou plně recyklovatelné v kovošrotu. Laserový elektronický modul a použité baterie odevzdejte do sběrného boxu pro elektroodpad.

7. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBKU

Distributor / Výrobce: P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.
Tímto prohlašuje, že ruční stavební nářadí:
Druh výrobku: Profesionální ložisková ruční řezačka obkladů a dlažby s laserem • **Model:** POWERMAT PM0771 (tovární typ: PM-PRDG-600T) • **EAN:** 5903175007711
Splňuje požadavky evropských směrnic a technických norem:
• Směrnice o obecné bezpečnosti výrobků: **2001/95/ES** • Směrnice EMC pro laserový modul: **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**
Použité harmonizované normy a předpisy:
ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení), EN 60825-1:2014 (Bezpečnost laserových zařízení - Třída 2).

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Provedena zkouška rovnoběžnosti pojezdu, test optické osy laseru a zkušební řez slinutého gresu 600 mm.
Protokol QC: *PW-2026-RDG-0771* • Datum expedice: *19. 10. 2026* • Zkušební komisař: *K. Bijak, Quality Assurance*

POWERMAT QC PASSED