SKLÁDACÍ SVAŘOVACÍ STŮL 760×601 MM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PLOCHA DESKY	NASTAVITELNÁ VÝŠKA	ÚHEL NÁKLONU	MAX. NOSNOST
760 × 601 mm	780–930 mm	0°, 30°, 90°	150 kg

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Robustní deska z pozinkovaného ocelového plechu odolávajícího odstřiku roztaveného kovu, propálení i korozi.
- Systém 3 podélných drážek na pracovní desce umožňující zasunutí a fixaci svářečských svěrek a dorazů.
- Plynulé naklápění desky stolu ve třech polohách (vodorovně 0°, 30° a svisle 90°) pro pohodlné svařování v různých polohách.
- Výšková stavitelnost ve 4 úrovních (780 až 930 mm) pro optimální ergonomii při svařování vsedě i vestoje.
- Dvojice transportních pojezdových koleček a rukojeť umožňující snadný přesun stolu po dílně jako s rudlem.
- Plně skládací nůžková konstrukce umožňující složení naplocho pro minimální nároky na skladovací prostor.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI SE SVAŘOVACÍM STOLEM: Maximální statická nosnost stolu je 150 kg. Nepřetěžujte konstrukci. Zemnicí svorku svářečky VŽDY připojujte přímo k svařovanému dílci nebo ke spolehlivě očištěné ocelové desce stolu! Zkontrolujte pevnost zajištění aretačních kolíků nastavení výšky i sklonu před položením těžkého svařence. Používejte svářečskou kuklu, kožené svářečské rukavice a nehořlavý oděv.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI SE SVAŘOVACÍM STOLEM

Skládací polohovatelný svařovací stůl Kraft&Dele KD1179 je určen jako stabilní nehořlavá pracovní plocha pro svařování elektrickým obloukem (MMA, MIG/MAG, TIG) a plamenem. Práce se svářecí technikou představuje vysoké tepelné, elektrické i optické riziko a vyžaduje přísné dodržování bezpečnostních předpisů.

ELEKTRICKÉ UZEMNĚNÍ A SVAŘOVACÍ PROUD

- Zemnicí svorku svařovacího zdroje připojujte přímo k obrobku nebo k desce stolu.
- Dosedací plocha pro zemnicí svorku musí být dokonale čistá bez zbytků strusky a rzi.
- Špatný zemnicí kontakt může způsobit jiskření v kloubech stolu a jejich vyhřátí!
- Svařovací kabely veďte tak, aby nebyly v kontaktu s ostrými hranami stolu.

POŽÁRNÍ BEZPEČNOST A TEPELNÁ RIZIKA

- V okruhu 5 metrů od svařovacího stolu nesmí být uloženy žádné hořlavé kapaliny a plyny.
- Na pracovišti musí být vždy připraven funkční práškový nebo sněhový hasicí přístroj!
- Horké svařené dílce odkládejte pouze na ocelovou desku stolu – nebezpečí požáru.
- Před opuštěním dílny po svařování provádějte kontrolu pracoviště min. 30 minut.

2. MEZNÍ ZATÍŽENÍ A POLOHOVÁNÍ DESKY

- **Maximální nosnost 150 kg:** Nosnost platí výhradně pro rovnoměrně rozložené statické zatížení při vodorovné poloze desky (0°). ZÁKAZ shazování těžkých profilů na stůl!
- **Zajištění polohovacích kolíků:** Před položením jakéhokoliv materiálu se VŽDY přesvědčte, že jsou oba pružinové aretační kolíky výšky i aretační šrouby sklonu plně zacvaknuty a dotaženy.
- **Zákaz stoupání na stůl:** Stůl nesmí být nikdy používán jako stupínek, lešení či plošina pro stání osob!

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

SVÁŘEČSKÁ KUKLA (EN 175)

Samostmívací kukla chrání oči před UV/IR zářením oblouku a obličej před kapkami roztaveného kovu.

KOŽENÉ RUKAVICE (EN 12477)

Dlouhé svářečské rukavice z hovězí štípenky chránící ruce a předloktí před popálením a teplem.

NEHOŘLAVÝ ODĚV A OBUV

Svářečská zástěra nebo nehořlavá blůza a pevná kotníková kožená obuv s ocelovou tužinkou.

VÝSTRAHA PŘED POPÁLENÍM: Pozinkovaná ocelová deska stolu se při dlouhodobém svařování silně zahřívá sálavým teplem! Po skončení práce nesahejte na desku holýma rukama.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD1179

TECHNICKÝ PARAMETR / SPECIFIKACE	HODNOTA / PROVEDENÍ
Rozměry pracovní desky	**760 × 601 mm**
Tloušťka ocelového plechu desky	**2,0 mm s ochranným galvanickým zinkováním**
Výškový rozsah stolu	**780 až 930 mm (4 stavitelné polohy s pružinovými kolíky)**
Úhly náklonu pracovní desky	**0° (vodorovně), 30° a 90° (svisle)**
Maximální nosnost stolu	**150 kg (rovnoměrné statické zatížení)**
Šířka upínacích drážek	**28 mm (3 podélné drážky pro upínky a svěráky)**
Pojezdový systém	**2 polypropylenová kola Ø 150 mm s pryžovým dezénem**
Konstrukce rámu	**Silnostěnné ocelové trubky a profily s práškovým komaxitem**
Rozměry složeného stolu	**1 060 × 601 × 180 mm**
Materiál desky	**Pozinkovaná ocel (odolná proti ulpívání strusky)**
Příslušenství	**Dorazové zarážky materiálu a vodicí lišty**
Hmotnost stolu	**18,5 kg**

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A SESTAVY

PRACOVNÍ DESKA S UPÍNACÍMI DRÁŽKAMI

- **Galvanicky pozinkovaný plech 2,0 mm:** Zinková vrstva účinně zamezuje ulpívání roztavených kuliček oceli a chrání desku před korozí.
- **Tři podélné drážky 28 mm:** Umožňují variabilní zasunutí svorek, úhelníků, dorazových zarážek a paralelní upnutí profilů.
- **Přestavitelné zarážky:** Sada výsuvných dorazů slouží k rychlému založení materiálu do přesného úhlu 90°.

POLOHOVACÍ MECHANISMUS A PODVOZEK

- **4 výškové úrovně:** Rozsah 780 až 930 mm aretovaný robustními odpruženými kolíky pro pohodlnou práci.
- **Naklápění 0°, 30°, 90°:** Rychlé nastavení desky do šikmé i zcela svislé polohy pomocí aretačních čepů.
- **Pojezdová kola Ø 150 mm:** Dvě velká polypropylenová kola a integrované madlo umožňují snadné převážení stolu po dílně.

OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

V balení naleznete: 1× kompletní skládací svařovací stůl Kraft&Dele KD1179 s pozinkovanou deskou 760 × 601 mm a pojezdovými koly, 2× nastavitelné dorazové lišty se šrouby, montážní spojovací materiál a tento originální návod k obsluze s CE prohlášením.

1. POSTUP NASTAVENÍ PRACOVNÍ VÝŠKY (780–930 MM)

Svařovací stůl KD1179 umožňuje nastavení výšky pracovní desky ve 4 předvolených stupních pro optimální ergonomii:

KROK ZA KROKEM: ZMĚNA VÝŠKY NOHOU

1. Sejměte ze stolu veškerý svařovaný materiál a svěrky.
2. Vytáhněte odpružený aretační kolík na jedné noze a vysuňte vnitřní profil do požadované výšky.
3. Uvolněte kolík a ujistěte se, že spolehlivě zaskočil do příslušného otvoru.
4. Postup opakujte na druhé noze do STEJNÉ výškové úrovně.
5. Zkontrolujte, zda je deska stolu ve vodorovné rovině.

DOPORUČENÉ VÝŠKY PODLE TECHNOLOGIE

- **Nejnižší poloha (780 mm):** Ideální pro přesné svařování metodou TIG vsedě na dílenské židli s opřeným předloktím.
- **Střední poloha (830–880 mm):** Optimální pro běžné ruční obloukové svařování MMA a zámečnickou montáž vestoje.
- **Nejvyšší poloha (930 mm):** Vhodná pro vysoké pracovníky a svařování metodou MIG/MAG bez ohýbání zad.

2. NASTAVENÍ ÚHLU NÁKLONU PRACOVNÍ DESKY (0°, 30°, 90°)

1. **Vodorovná poloha (0°):** Základní univerzální poloha pro sestavování plošných rámů, roštů, přírub a běžné zámečnické práce.
2. **Šikmá poloha (30°):** Uvolněte aretační páky na obou stranách rámu a naklopte desku do sklonu 30°. Tato poloha umožňuje optimální výhled na koutový svar a pohodlné vedení hořáku v gravitačním úhlu bez únavy ruky.
3. **Svislá poloha (90°):** Deska je překlopena do svislé roviny. Slouží k uchycení svislých dílců, pro navařování desek z boku nebo pro minimální nároky na prostor při uskladnění u zdi dílny.
4. Po každé změně úhlu pevně dotáhněte obě křídlové aretační matice po stranách rámu!

SKLÁDÁNÍ STOLU: Při úplném složení stolu pro přepravu přiklopte nohy k desce. Složený stůl má tloušťku pouhých 18 cm a snadno se naloží do dodávky nebo zavěsí na stěnu garáže.

1. VYUŽITÍ PODÉLNÝCH DRÁŽEK ŠÍŘKY 28 MM

Pracovní deska stolu KD1179 je rozdělena třemi průběžnými štěrbinami o šířce 28 mm, které poskytují neomezené možnosti pro fixaci svařovaných součástí:

SVÁŘEČSKÉ RYCHLOUPÍNACÍ SVĚRKY

- Do drážek lze shora zasunout ramena běžných svářečských F-svěrek a kleští.
- Svěrku můžete posunout do libovolného místa přímo ke svaru.
- Pevné sevření dílců eliminuje teplotní deformace a pnutí kovu při chladnutí svarové lázně.

NASTAVITELNÉ DORAZY PRO ÚHLY 90°

- V balení dodávané ocelové dorazy zasuňte do drážek a zajistěte křídlovými šrouby.
- Vytvořte pevnou pravoúhlou šablonu pro sériové svařování ocelových rámů a branek.
- Všechny vyrobené kusy budou mít identické vnější rozměry a pravé úhly bez nutnosti opakovaného měření.

2. PŘIPOJENÍ ZEMNICÍ SVORKY A OCHRANA POVRCHU

1. **Zemnění stolu:** Deska stolu je vodivá. Pro dosažení nejstabilnějšího hoření oblouku však doporučujeme připojit zemnicí kleště svářečky co nejblíže svařovanému místu.
2. **Aplikace separačního spreje:** Před zahájením svařování metodou MIG/MAG postříkejte pozinkovanou desku tenkou vrstvou keramického separačního spreje proti ulpívání kuliček (Anti-Spatter Spray).
3. **Ochrana před provařením:** Při řezání úhlovou bruskou nebo plazmou na stole používejte drážky jako řeznou spáru, aby nedošlo k naříznutí samotné desky stolu!

TIP PRO SVAŘOVÁNÍ TRUBEK: Položením dvou trubek přes drážku stolu vzniká přirozené V-lůžko, které trubky vycentruje do jedné osy pro přesné svaření na tupo.

1. POUŽITÍ PRO RŮZNÉ SVAŘOVACÍ TECHNOLOGIE

Mobilní koncepce a vysoká odolnost stolu KD1179 umožňují jeho nasazení při všech standardních svářečských metodách:

SVAŘOVÁNÍ V OCHRANNÉ ATMOSFÉŘE MIG / MAG

Ideální pro zámečnickou výrobu, svařování tenkostěnných jeklů, plechů a ocelových konstrukcí. Odsávací štěrbiny mezi deskami umožňují přirozený odvod zplodin a chlazení materiálu zespodu.

PŘESNÉ SVAŘOVÁNÍ NETAVÍCÍ SE ELEKTRODOU TIG

Při svařování nerezové oceli a hliníku oceníte možnost jemného nastavení výšky stolu a stabilní oporu pro ruku vedoucí lehký hořák, což zajišťuje dokonalou kresbu housenky bez chvění.

SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU MMA NA STAVBĚ

Díky pojezdovým kolům Ø 150 mm stůl snadno převezete po nezpevněném terénu stavby přímo na místo montáže plotových dílců, schodišť, bran a ocelových nosníků.

ZÁMEČNICKÉ ROVNÁNÍ A BROUŠENÍ

Pozinkovaná ocelová deska je dostatečně tuhá pro drobné zámečnické klepání, odstraňování otřepů úhlovou bruskou a srážení hran před svařováním bez deformace geometrie.

UPOZORNĚNÍ: Při plazmovém řezání nebo řezání kyslíkem dbejte, aby paprsek plazmy nesměřoval přímo do ocelových nosných vzpěr rámu pod deskou stolu!

1. ČIŠTĚNÍ A PÉČE O POZINKOVANOU DESKU

Pravidelná údržba zaručuje dokonalou rovinnost desky a zachování spolehlivého elektrického kontaktu:

ODSTRAŇOVÁNÍ KULIČEK A STRUSKY

- Ulpělé kuličky kovu po svařování seškrábněte plochou ocelovou špachtlí nebo drátěným kartáčem.
- Zbytky strusky v upínacích drážkách vymeťte smetáčkem.
- Desku nikdy nebruste hrubým brusným kotoučem – došlo by k odstranění ochranné zinkové vrstvy!

PÉČE O KLOUBY A ARETAČNÍ KOLÍKY

- Pružinové aretační kolíky a otočné šrouby jednou za měsíc prostříkněte teflonovým nebo silikonovým sprejem.
- Zkontrolujte dotažení samojistných matic na čepech nohou.
- Kola a nápravu udržujte čisté od namotaných drátů a nečistot.

2. MANIPULACE, PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

TRANSPORT RUDLOVÝM ZPŮSOBEM

- Uchopte stůl za ergonomické madlo a mírně jej nakloňte na pojezdová kola.
- Stůl o hmotnosti 18,5 kg snadno a bez námahy převeze jedna osoba po dílně i dvoře.

SKLADOVÁNÍ V DÍLNĚ

- Při nedostatku místa stůl složte a postavte ke stěně opřený na pojezdová kola.
- Skladujte v suchém prostředí chráněném před trvalou vlhkostí.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČR: Autorizovaný servis dílenské a svářecí techniky Kraft&Dele pro Českou republiku zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu *www.nasenaradi.cz*. Při požadavku na servis nebo náhradní díly uveďte typové označení: **KD1179**.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ORIGINÁL PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A ZMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE V EU

Výrobce a držitel technické dokumentace:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polsko
NIP: 5272648712, REGON: 142823610

Popis strojního zařízení:
Název: **Skládací polohovatelný svařovací stůl Kraft&Dele KD1179 (nosnost 150 kg)**
Typové / modelové označení: **KD1179**
Funkce: Technické dílenské a stavební nářadí / zařízení
Rok výroby a certifikace: **2026**

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- **Směrnice 2001/95/ES:** Obecná bezpečnost výrobků (GPSD)

Použité harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- **ČSN EN ISO 12100:2011:** Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady
- **DIN EN 14411:** Kovové konstrukce dílenských stolů

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepy, kabely, displeje, ložiska).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící údržba a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu *www.nasenaradi.cz*.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Ocelový rám a pozinkovanou pracovní desku předejte do sběru druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (kód oceli 17 04 05). Plastová kolečka a koncovky kód 20 01 39. Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Za[illegible]

• Strojově přeloženo