

Přesná hliníková vkládací deska pro horní frézku do pracovního stolu

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ROZMĚR DESKY 235 x 120 mm	MASIVNÍ HLINÍK Dural 8 mm	REDUKCE OTVORU 4 kroužky	GRAVÍROVANÝ RASTR Metrická stupnice
------------------------------	------------------------------	-----------------------------	--

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ PARAMETRY DESKY KD11880

- Masivní deska z frézované jakostní hliníkové slitiny o tloušťce 8 mm: Zaručuje dokonalou rovinnost, nedeformuje se pod vahou těžké horní frézky a nepodléhá průhybu.
- Sada 4 výměnných redukčních vložných kroužků: Minimalizuje mezeru mezi nástrojem a deskou, zabraňuje propadnutí drobných obrobků a zlepšuje odsávání pilin.
- Přesné laserem gravírované metrické pravítko a úhlová síť: Umožňujebleskové, přesné a opakovatelné nastavení podélného dorazového pravítka bez pomocných měřidel.
- Univerzální víceděrový rastr kompatibilní s většinou horních frézek: Předvrtané a zapuštěné otvory pro snadnou a tuhou montáž frézek různých výrobců.
- Čtyři rektifikační stavěcí šrouby v rozích desky pro mikrometrickou nivelaci: Zajišťují absolutní lícování v rovině s pracovní deskou stolu bez nepříjemných schodů a záseků obrobku.
- Hladký eloxovaný povrch s vysokou odolností proti poškrábání: Zaručuje hladký skluz masivního dřeva, lamina i MDF bez rizika poškrábání citlivých finálních ploch.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI NA FRÉZOVAČÍM STOLE:

ZÁKAZ SOUBĚŽNÉHO FRÉZOVÁNÍ (CLIMB MILLING): Materiál posouvajte výhradně PROTI směru otáčení frézy (nesousledné frézování). Při posuvu po směru hrozí vytržení obrobku z rukou a vtažení prstů přímo do rotujícího nástroje! Vždy používejte redukční kroužek odpovídající průměru stopkové frézy s vůlí max. 2–3 mm po obvodu, aby nedošlo k zaklínění a vystřelení třísek. Při opracování malých obrobků používejte posuvné přípravky a přitlačné hřebeny.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE DESKY KD11880

Modelové označení	KRAFT&DELE KD11880
Typ výrobku	Vkládací montážní deska pro horní frézku do frézovacího stolu
Vnější rozměry desky	235 × 120 × 8 mm
Materiál hlavní desky	Tvrzená duralová hliníková slitina s eloxovaným povrchem
Vnitřní montážní otvor	Ø 54 mm (bez vloženého redukčního kroužku)
Výměnné redukční kroužky	4 ks s vnitřními otvory cca Ø 8 mm, 14 mm, 20 mm a 32 mm
Materiál redukčních kroužků	Houževnatý technický polymer ABS s aretačním bajonetem
Montážní rozteče otvorů pro frézku	62 × 70 mm a 45 × 56 mm (univerzální viceděrový rastr)
Vyrovňovací nivelace	4 rohové imbusové rektifikační šrouby M5 pro seřízení roviny
Doplňkové příslušenství	Sada montážních zapuštěných šroubů M4/M5 a středící kolík
Celková hmotnost sady	Cca 500 g
EAN kód	5903957012094

KONSTRUKČNÍ SYSTÉM A POPIS KOMPONENT

DURALOVÁ DESKA A NIKELACE

- Duralová slitina 8 mm:** Poskytuje absolutní tuhost a nedeformuje se pod vahou těžké frézy.
- Eloxovaný povrch:** Hladký kluzný povrch zamezuje tření a chrání dřevo před černěním.
- 4 stavěcí šrouby:** Rohové imbusové rektifikační šrouby umožňují přesné srovnání do roviny.
- Metrické gravírování:** Laserem vypálená pravítka a úhlová síť pro přesné nastavení dorazu.

VÝMĚNNÉ REDUKČNÍ KROUŽKY

- Sada 4 průměrů (8, 14, 20, 32 mm):** Rychlá volba kroužku podle velikosti stopkové frézy.
- Materiál ABS:** Houževnatý plast zabrahující poškození bříty při náhodném dotyku.
- Zacvakávací bajonet:** Pevné uzamčení kroužku v desce bez nežádoucí vůle.
- Středící otvor:** Zaručuje souosost nástroje s vodicími linkami stolu.

KOMPATIBILITA S HORNÍMI FRÉZKAMI NA TRHU

Deska KD11880 disponuje viceděrovým montážním rastrem kompatibilním s většinou značek:

Rozteč 62 × 70 mm:
Vhodné pro frézy Kraft&Dele, Makita, DeWalt, Bosch (GKF 600 / GMR 1) a běžné jednoruční ořezávací frézy s kruhovou či čtvercovou základnou.

Rozteč 45 × 56 mm:
Určeno pro kompaktní modelářské frézy, horní vřetena s přírubou a přesné dílenské mikrofrézy. Do desky lze v případě potřeby dovtat individuální otvory.

ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO STOLNÍ FRÉZOVÁNÍ

ZÁSADY BEZPEČNÉHO OBRÁBĚNÍ DŘEVA (ČSN EN 847-1)

- **Zákaz práce bez vodícího pravítka či ložiska:** Nikdy nefrézujte materiál volně "z ruky" bez opření o podélné vodící pravítko nebo bez kopírovacího ložiska stopkové frézy!
- **Použití posuvných špalíků a přípravků:** Pokud je šířka obrobku menší než 100 mm, použijte k posuvu dřevěný posuvný špalík s rukojetí. Prsty se nesmí přiblížit k rotujícímu nástroji na méně než 100 mm!
- **Přítlačné pružné hřebeny (Featherboards):** Instalujte přítlačné hřebeny přitlačující materiál k desce stolu i k vodicímu dorazu. Tím zcela eliminujete riziko zpětného vrhu.
- **Odsávání pilin a prachu:** Frézovací stůl musí být napojen na výkonný odsavač pilin – nahromaděné hobliny mohou zablokovat rotaci frézy a způsobit vznícení dřeva třením.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANNÉ POMŮCKY

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Těsně přiléhající brýle chránící před odletujícími třískami.
- **Ochrana sluchu (ČSN EN 352):** Mušlové chrániče sluchu – frézka produkuje hluk > 90 dB(A).
- **Respirátor proti prachu (FFP2):** Ochrana dýchacích cest před jemným dřevním prachem z MDF.

ZÁKAZ RUKAVIC PŘI OBRÁBĚNÍ

- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC:** Při práci na frézovacím stole nikdy nenoste textilní ani kožené rukavice! Hrozí zachycení látky břitem frézy a vtažení ruky!
- **Těsný oděv:** Rukávy zapněte nebo vyhrňte, sundejte prsteny, řetízky a sepněte dlouhé vlasy.

VÝSTRAHA PŘED ZPĚTNÝM VRHEM (KICKBACK): Zpětný vrh nastává při nesprávném směru posuvu obrobku nebo při příliš velké hloubce úběru na jeden průchod. Dřevěný obrobek může být vymrštěn obrovskou rychlostí přímo proti obsluze! Vždy odebírejte materiál po vrstvách o hloubce max. 3–4 mm na jeden průchod a stůjte mírně mimo osu odletu materiálu.

POSTUP ZAPUŠTĚNÍ DESKY DO PRACOVNÍHO STOLU

KROKY PŘÍPRAVY MONTÁŽNÍHO OTVORU V DESCE STOLU

- 1. Vyfrézování montážního falce:**
V pracovní desce stolu (min. tloušťky 25–30 mm) vyfrézujte průchozí otvor menší o cca 15 mm na každou stranu. Následně po obvodu vyfrézujte polodrážku (falc) o šířce 15 mm a hloubce 8,5 mm tak, aby na ní deska KD11880 bezpečně dosedla.
- 2. Rektifikace a vyrovnaní roviny:**
Do závitových otvorů v rozích desky zašroubujte 4 stavěcí imbusové šrouby M5. Přiložením ocelového pravítka seřídte šrouby tak, aby byla hliníková deska v naprosto dokonalé rovině s okolním stolem – tolerance ≤ 0,05 mm!

MONTÁŽ HORNÍ FRÉZKY K DESCE ZE SPODNÍ STRANY

Krok montáže	Technologický postup	Kontrola a bezpečnost
Demontáž plastové kluznice	Z horní frézky odšroubujte plastový spodní kluzný talíř.	Uchovejte originální šroubky pro případnou ruční práci.
Vycentrování vřetene	Zasuňte středící kolík do kleštiny frézky a vystředte otvor v desce.	Zaručuje přesnou souosost frézy s vložnými kroužky.
Pevné přišroubování	Použijte záпустné šrouby M4 či M5 se záпустnou hlavou.	Hlavy šroubů musí být zcela zapuštěné pod rovinu desky!
Ařetace k desce stolu	Upevněte desku v rozích k nosnému stolu přiloženými vruty.	Při chodu frézky nesmí docházet k vibracím ani posunu.

DŮLEŽITOST ABSOLUTNÍ ROVINNOSTI (BEZ ZÁSEKŮ)

Pokud by vkládací deska přesahovala nad rovinu stolu o pouhou desetinu milimetru, obrobek při posuvu narazí na její hranu a dojde k záseku a zkažení řezu. Pokud by byla deska propadlá, obrobek v místě řezu poklesne a fréza vytvoří hlubší profil. Precizní seřízení pomocí 4 rohových šroubů je proto zcela klíčové!

SPRÁVNÉ POUŽITÍ VÝMĚNNÝCH REDUKČNÍCH KROUŽKŮ

FUNKCE A VOLBA REDUKCE PRO JEDNOTLIVÉ NÁSTROJE

Použití redukčních kroužků minimalizuje mezeru mezi nástrojem a vkladací deskou a plní klíčové bezpečnostní i funkční úkoly:

Podepření obrobku v místě řezu:
Malá mezera zamezuje propadnutí úzkých odřezků, lišt a konců materiálu do vnitřku stolu. Dřevo je stabilně podepřeno těsně u rotujícího břitů.

Vysoká účinnost odsávání:
Zmenšený otvor vytváří pod deskou silný podtlak, který odvádí až 95 % pilin a jemného prachu přímo do odsávacího hrdla pod stolem.

TABULKA VOLBY REDUKČNÍCH KROUŽKŮ KD11880

Vnitřní otvor kroužku	Doporučený průměr stopkové frézy	Typické operace
Otvor cca 8 mm	Drážkovací frézy průměru 3 až 6 mm	Jemné intarzie, drážky pro sololit, gravírování
Otvor cca 14 mm	Přímé drážkovací a zaoblovací frézy Ø 8–12 mm	Srážení hran R2–R4, drážkování pro pero-drážku
Otvor cca 20 mm	Profilové a kopírovací frézy Ø 14–18 mm	Výroba nábytkových lišt, ozdobné profily
Otvor cca 32 mm	Velké zaoblovací, úhlové a fazetové frézy Ø 22–28 mm	Úkosity 45°, zaoblení R6–R12, madla
Bez kroužku (54 mm)	Masivní kazetové a výplňové frézy Ø 35–50 mm	Dviřkové kazety (nutno pracovat při snížených otáčkách!)

ZÁSADY NASTAVENÍ OTÁČEK PODLE PRŮMĚRU FRÉZY

Při práci na frézovacím stole vždy respektujte obvodovou rychlost nástroje: malé stopkové frézy do 12 mm vyžadují vysoké otáčky (20 000–24 000 ot./min.), zatímco velkopřůměrové profilové frézy nad 35 mm vyžadují snížení otáček na 12 000–16 000 ot./min., aby nedošlo k přehřátí břitů a destrukci ložiska!

KRAFT&DELE KD11880 • Přesná hliníková vkladací deska pro horní frézku do pracovního stolu

• Strojově přeloženo z 8

PÉČE O ELOXOVANÝ HLINÍKOVÝ POVRCH

ČIŠTĚNÍ OD PRYSKYŘICE A DŘEVNÍHO PRACHU

- Při obrábění smrkového či borového dřeva se na desce usazuje lepkavá pryskyřice, která brání plynulému skluzu materiálu:
- **Odstraňovač pryskyřice:** Na nánosy smoly naneste speciální čistič na bázi citrusových olejů nebo technický lih. Zákaz používání louhů, jež chemicky leptají hliník!
 - **Měkká tkanina:** Povrch desky otírejte výhradně bavlněným hadrem nebo nylonovou houbičkou. Nikdy nepoužívejte ocelovou vlnu ani drátěné kartáče, které poškrábou eloxovanou vrstvu!
 - **Aplikace kluzného vosku:** Po vyčištění naneste na desku tenkou vrstvu bezsilikonového kluzného vosku na dřevoobráběcí stroje. Vosk dramaticky sníží tření a usnadní posuv bez zanechání mastných stop na dřevě.

INSPEKČNÍ KONTROLA ROVINNOSTI A SPOJŮ

KONTROLA ŠROUBŮ A NIVELACE

- **Dotažení upevnění frézky:** Pravidelně kontrolujte utažení montážních šroubů držících frézku pod stolem.
- **Zajištění rektifikace:** Prověřte polohu rohových stavěcích červíků – vlivem vibrací se mohou uvolnit.
- **Závitové pojistné lepidlo:** Doporučujeme zajistit červíky slabým kapkovým lepidlem na závit (modrý Loctite).

KONTROLA VLOŽNÝCH KROUŽKŮ

- **Stav bajonetu:** Zkontrolujte, zda aretační západky plastových kroužků nejsou ulomené.
- **Lícování v rovině:** Ujistěte se, že vložený kroužek nevystupuje nad hliníkovou rovinu desky.
- **Poškození břitem:** Profíznutý nebo zdeformovaný kroužek ihned vyměňte za nový.

SKLADOVÁNÍ DEMONTOVANÉ DESKY

Pokud desku KD11880 demontujete z pracovního stolu, skladujte ji vodorovně naplocho na suchém místě, případně zavěšenou za montážní otvor. Neskladujte desku šikmo opřenu v koutě – dlouhodobé jednostranné zatížení by mohlo způsobit její mikroskopický průhyb.

PŘEHLED MOŽNÝCH PROBLÉMŮ A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Problém / Závada	Možná příčina	Doporučené řešení
Obrobek se zasekává při nájezdu na desku	• Deska je ustavena výše než okolní stůl. • Vystupující redukční kroužek.	• Seřídte rohové stavěcí červíky imbusovým klíčem. • Zkontrolujte usazení kroužku v bajonetu.
Víbrace desky při chodu frézky	• Uvolněné montážní šrouby frézky zespodu. • Nedostatečně tuhá konstrukce stolu.	• Dotáhněte šrouby a použijte pérové podložky. • Zesilte podpěrný rám pracovní desky stolu.
Dřevo při posuvu drhne a kouří	• Zanesený povrch desky pryskyřicí. • Tupý břit stopkové frézy.	• Očistěte desku čističem smoly a navoskujte. • Naostřete nebo vyměňte frézovací nástroj.
Spálené okraje řezu na materiálu	• Příliš pomalý posuv nebo vysoké otáčky. • Třísky ucpávají prostor kolem kroužku.	• Zvyšte rychlost posuvu a snižte otáčky vřetene. • Zkontrolujte tah odsavače pilin.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A RECYKLACE KOVŮ

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech zlikvidujte vyřazenou vkládací desku ekologicky:

Hliníková deska (dural):

Jakostní duralová slitina představuje vysoce hodnotný recyklovatelný kov (katalogové číslo odpadu 20 01 40 – Kovy). Odevzdejte ji do sběrného dvora či výkupny kovů.

Plastové kroužky a obaly:

Výměnné ABS kroužky vytrďte do žlutého kontejneru na plasty (15 01 02). Papírovou krabici odevzdejte do modrého kontejneru na papír (15 01 01).

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

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v EU:
FOREINTRADE S.A., ul. Główna 15, 05-555 Tarczyn, Polská republika
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené technické zařízení:

Název výrobku:	Přesná hliníková vkládací deska pro horní frézku do pracovního stolu
Typové / modelové označení:	KRAFT&DELE KD11880
Zařazení / Druh zboží:	Dřevoobráběcí stroje a příslušenství / Frézovací desky a stoly
EAN kód výrobku:	5903957012094

je ve shodě s následujícími příslušnými harmonizačními právními předpisy Evropské unie:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků)

a byl navržen a vyroben za použití následujících evropských harmonizovaných technických norem:

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)
- ČSN EN 847-1:2018 (Nástroje pro opracování dřeva – Bezpečnostní požadavky)

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

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- Záruční lhůta:** 24 měsíců pro koncové spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
- Rozsah záruky:** Vztahuje se na veškeré skryté výrobní vady a vady materiálu, které se projeví během záruční doby při dodržení návodu k obsluze.
- Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení spotřebních částí, mechanická poškození způsobená pádem či nárazem, poškození vniknutím tekutiny do motorových částí, neodborné zásahy do konstrukce a zanedbaná údržba.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: www.nasenaaradi.cz • E-mail: info@nasenaaradi.cz • Technická podpora a reklamace v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí 2012/19/EU (WEEE) nesmí být elektrozařízení a kovové konstrukce po skončení životnosti likvidovány společně s netříděným komunálním odpadem. Spotřebitel je povinen odevzdat zařízení na určeném sběrném místě nebo v prodejně k ekologické recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 – Kovy (hliník); 15 01 02 – Plastové díly; 15 01 01 – Papírové obaly.

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A SERVISNÍ HISTORII

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek / Použité měřidlo	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým specifikacím	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . --	Garanční prohlídka / servis		
-- . -- . --	Servisní oprava / revize		
-- . -- . --	Pravidelná roční revize		