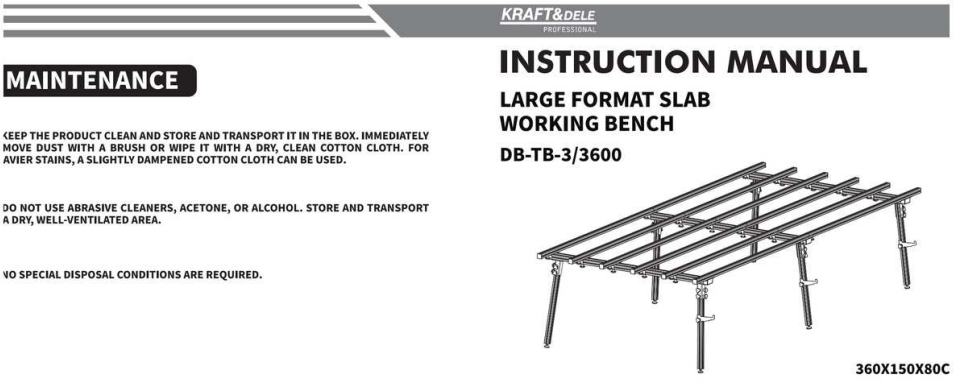
PROFESIONÁLNÍ MODULÁRNÍ PRACOVNÍ A ŘEZACÍ STŮL PRO OBKLADAČE

Model: KD11983 (řada DB-TB-3/3600) • Velkoformátová pracovní a montážní plocha 360 × 150 × 80 cm • Extrudované hliníkové profily s integrovanými T-drážkami pro variabilní polohování lamel a montáž přísavek i svěrek • 6 skládacích nosných noh s diagonálními výztuhami a rektifikačními patkami • Maximální nosnost 250 kg • Rychlá modulární montáž a demontáž bez speciálního nářadí • Duralová slitina Al-Mg-Si, celková hmotnost 37 kg • Včetně ochranného přepravního vaku



360×150×80 cm	250 kg	6 skládacích nohou	Duralový profil 37 kg
ROZMĚRY STOLU	MAX. NOSNOST	STABILNÍ ZÁKLADNA	HMOTNOST SYSTÉMU
Plocha pro megavelkoformáty	Rovnoměrné statické zatížení	Aretace výztuh & rektifikace	Eloxovaný hliník Al-Mg-Si

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD11983

Velkoformátová pracovní plocha 360 × 150 cm: Maximální opora i pro ty největší keramické desky (gres, Slim, slinutá dlažba, technický kámen), která brání průhybu, nebezpečnému pnutí a prasknutí desky při manipulaci a řezání.

Robustní nosnost 250 kg při nízké váze: Prémiová slitina extrudovaného leteckého duralu Al-Mg-Si zaručuje vynikající ohybovou tuhost a vysokou nosnost při celkové hmotnosti pouhých 37 kg pro snadný transport.

Nivelizační rektifikační patky: Šroubové patky s pryžovou protiskluzovou základnou umožňují rychlé a precizní vyrovnání stolu do roviny i na hrubých stavbách, nerovném betonu či venkovním terénu s rozsahem ±25 mm.

Posuvné hliníkové lamely s T-drážkami: Plynule nastavitelné podélné profily umožňují vytvořit volnou řeznou spáru přesně v dráze diamantového kotouče, čímž zcela eliminují nebezpečí poškození nosné konstrukce stolu.

6 skládacích noh s diagonálními táhly: Šestibodové uložení s ocelovými výztužnými vzpěrami poskytuje naprostou stabilitu v podélném i příčném směru a pohlcuje vibrace při řezání a broušení bez jakéhokoliv kmitání.

Modulární beznástrojový rychlosystém: Celý stůl lze snadno rozložit a složit během několika minut bez speciálního nářadí a kompaktně uložit do odolného ochranného přepravního vaku pro pohodlnou manipulaci v dodávce.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před zahájením montáže a používáním stolu KD11983 si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Přísný zákaz stání, sezení a chození po pracovní ploše stolu! Stůl slouží výhradně k opracování plošných materiálů při rovnoměrném rozložení zátěže do 250 kg. Před zahájením řezání vždy posuňte lamely stolu tak, aby diamantový kotouč nezasahoval do nosné hliníkové konstrukce stolu.

1. EVROPSKÝ LEGISLATIVNÍ RÁMEC A HARMONIZOVANÉ NORMY (GPSD & EN ISO 12100)

Pracovní a řezací stůl KRAFT&DELE KD11983 je navržen a vyroben v souladu se základními bezpečnostními požadavky **směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES (GPSD – Všeobecná bezpečnost výrobků)**, aplikovatelnými ustanoveními směrnice **2006/42/ES o strojních zařízeních** a mezinárodní harmonizovanou normou **ČSN EN ISO 12100:2010** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika). Zařízení slouží jako stabilní podpěrná a řezací základna pro manuální i poloautomatické dělení velkoformátové keramiky, slinutého gresu, skla a kompozitních desek.

Vymezení účelu použití a provozní mantinely:

- Určeno pro podpírání, rýhování, lámání, řezání a vrtání stavební velkoformátové keramiky a kamene.
- Maximální přípustné statické rovnoměrné zatížení stolu činí **250 kg**. Přetěžování je přísně zakázáno!
- Stůl je určen pro suché i mokré řezání za předpokladu bezprostředního čištění a vysoušení duralových profilů.
- Používejte pouze na pevném, nosném a stabilním podkladu v suchém i venkovním krytém prostředí.

Stabilní ustavení a aretace nohou:

- Všech 6 nosných noh musí být před zahájením práce plně vyklopeno do krajní polohy (svislice/mírný sklon).
- Diagonální vzpěry a táhla musí být pevně zajištěny pojistnými čepy a dotaženy aretačními šrouby.
- Rektifikační patky seřiďte pomocí vodováhy tak, aby všech 6 noh přenášelo rovnoměrný tlak do podlahy.
- Při práci se stůl nesmí viklat, houpat ani posouvat po hladkém povrchu.

2. PŘÍSNÝ ZÁKAZ STÁNÍ, SEZENÍ A ŠPLHÁNÍ PO PRACOVNÍ PLOŠE STOLU

KATEGORICKÝ ZÁKAZ VYUŽITÍ STOLU JAKO MONTÁŽNÍ PLOŠINY ČI LEŠENÍ:
Na stůl je přísně zakázáno stoupat, sedat, šplhat nebo jej používat jako stupínek, montážní lávku či lešení! Hliníkové profily a lamely jsou dimenzovány pro plošné podepření desek. Koncentrované bodové zatížení lidským tělem (80–110 kg na ploše jedné boty) vyvolává extrémní ohybový moment, který vede k trvalé plastické deformaci hliníkových lamel, vytržení spojovacích šroubů nebo kolapsu skládacích nohou s rizikem těžkého úrazu pádem!

3. ZÁSADY BEZPEČNÉHO A ROVNOMĚRNÉHO ZATÍŽENÍ VELKOFORMÁTOVOU DESKOU

Velkoformátové keramické desky (např. 320 × 160 cm při tloušťce 12 mm mohou vážit 140 až 160 kg) představují obrovskou zátěž. Pro bezpečný provoz dodržujte následující pravidla:

Rovnoměrné rozložení hmotnosti:
Desku umisťujte co nejblíže geometrickému středu stolu. Přesahy materiálu přes obvod stolu nesmí překročit 15 cm na žádné straně, aby nedošlo k převrácení stolu pákovým efektem při zatížení hrany.

Zákaz rázového dopadu při pokládce:
Desku pokládejte vždy plynule a opatrně za pomoci vakuového manipulačního rámu (např. KD11985) v minimálně 2 až 4 pracovnících. Prudké dosednutí či shození desky způsobí dynamické přetížení spojů.

4. BEZPEČNOST PŘI ŘEZÁNÍ DIAMANTOVÝMI KOTOUČI A VYMEZENÍ ŘEZNÉ MEZERY

OCHRANA DURALOVÝCH PROFILŮ PŘED PROŘÍZNUTÍM KOTOUČEM:
Při řezání úhlovou bruskou nebo ponornou pilou s diamantovým kotoučem **vždy předem zkontrolujte, kde prochází linie řezu!** Uvolněte aretaci příslušných podélných lamel a odsuňte je do stran tak, aby v ose řezu vznikla **volná řezná mezera o šířce minimálně 30 až 50 mm**. Zaříznutí rotujícího diamantového kotouče do hliníkového profilu způsobí nejen nevratné poškození stolu, ale také okamžité zničení kotouče, nebezpečný zpětný vrh (kickback) a vymrštění kovových úlomků do prostoru!

5. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP) DLE NOREM BOZP

Ochrana dýchacích cest (ČSN EN 149):
Při suchém řezání keramiky a gresu vždy používejte respirátor třídy **FFP2 nebo FFP3**. Křemičitý prach (silikóza) je silně karcinogenní a způsobuje chronické plicní onemocnění.

Ochrana rukou (ČSN EN 388):
Rukavice s protipořezovou odolností (úroveň D nebo vyšší) a polyuretanovým zátěrem. Ostré odštěpky keramiky po nařínutí způsobují hluboká řezná poranění šlach.

Ochrana zraku a sluchu:
Uzavřené ochranné brýle (ČSN EN 166) chránící před odletujícími jiskrami a úlomky střepu a mušlové chrániče sluchu či zátky (ČSN EN 352) při práci s elektrickým nářadím.

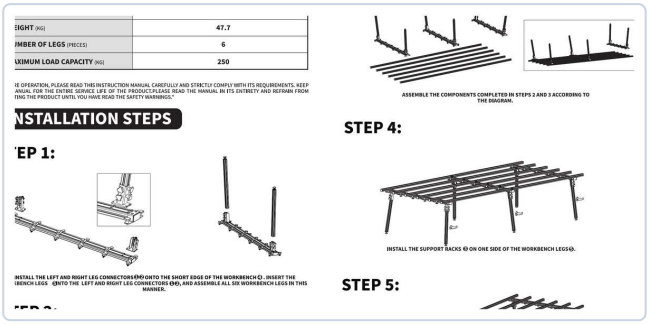
1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE STOLU KD11983

Modulární pracovní stůl KRAFT&DELE KD11983 představuje špičkový standard pro opracování velkoformátové keramiky. Konstrukce z eloxovaného hliníku a zinkované oceli spojuje maximální tuhost s nízkou přepravní hmotností.

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota KD11983	Konstrukční specifikace / Zkušební norma
Typ zařízení a obchodní model	**KD11983 (řada DB-TB-3/3600)**	Modulární velkoformátový stůl pro obkladače a kameníky
Celkové pracovní rozměry (D × Š × V)	**360 × 150 × 80 cm**	Velkorysá pracovní plocha 5,4 m² pro desky až 360 cm
Materiál nosných profilů	**Eloxovaný dural Al-Mg-Si**	Vysokopevnostní protlačované hliníkové profily, antikorozní úprava
Materiál spojovacích prvků a výztuh	**Pozinkovaná konstrukční ocel**	Zinkované ocelové spojky a táhla odolné proti korozi a opotřebení
Počet nosných skládacích noh	**6 samostatných nohou**	Skládací mechanismus s rychlou aretací a diagonálními vzpěrami
Nivelizace a rektifikační patky	**6× rektifikační patka M10**	Jemné šroubové nastavení ±25 mm s protiskluzovou pryží
Maximální nosnost (WLL)	**250 kg**	Rovnoměrné statické zatížení na celou plochu stolu
Systém lamel a drážek	**Podélné lamely s T-drážkou**	Standardní T-drážka pro rychlé upnutí svěrek, zarážek a přísavek
Počet profilů pracovní plochy	**12 lamel (6 spojených párů)**	Plynule posuvné lamely umožňující vytvoření řezné spáry
Přepravní rozměry po složení	**185 × 40 × 30 cm**	Kompaktní balík ve dvou textilních brašnách pro převoz autem
Celková hmotnost stolu	**37 kg** (cca 41 kg balení)	Nízká hmotnost umožňující snadnou manipulaci dvěma pracovníky

2. ANATOMIE DÍLŮ A KONSTRUKČNÍ ROZPAD SYSTÉMU (DIAGRAM KD11983)

Níže uvedený technický rozkres znázorňuje základní komponenty stolu KD11983, systém rohových konektorů, podélných lamel a skládacích noh KRAFT&DELE:



1. **Podélné hliníkové lamely (Cross bars - 12 ks):** Nosné profily s T-drážkami spojované do délky 360 cm pro podepření materiálu.
2. **Příčné nosníky rámu (Short edge - 3 ks):** Robustní duralové příčníky vymezující šířku stolu 150 cm a nesoucí podélné lamely.
3. **Pravé rohové konektory noh (Right leg connector - 3 ks):** Ocelo-hliníkové spojky zajišťující tuhé spojení nohy s rámem.
4. **Levé rohové konektory noh (Left leg connector - 3 ks):** Protikusy pravých konektorů pro symetrické uchycení protilehlých noh.
5. **Skládací nosné nohy stolu (Workbench legs - 6 ks):** Pevné duralové nohy s pantovým mechanismem pro rychlé složení.
6. **Diagonální výztužná táhla (Support racks - 3 páry):** Ocelové vzpěry aretující nohy ve svislé poloze a bránící bočnímu kmitání.
7. **Rektifikační nivelizační patky (6 ks):** Šroubové patky s pryžovou patkou pro kompenzaci nerovností staveniště.
8. **Rychloupínací páky a aretační křídlové šrouby:** Ergonomické prvky pro rychlé zafixování polohy bez nářadí.
9. **Podélné spojky hliníkových lamel:** Zinkované vložky spojující páry profilů do plné délky stolu 360 cm.
10. **Ochranný polstrovaný přepravní vak:** Zesílená brašna z tkaniny Oxford 600D s popruhy pro bezpečný transport.

ROZSAH STANDARDNÍ DODÁVKY KRAFT&DELE KD11983: Balení obsahuje: 12× hliníková lamela s T-drážkou (pro sestavení 6× 360 cm), 3× příčný nosník 150 cm, 6× skládací noha s rektifikační patkou, 6× rohový konektor noh (3 pravé + 3 levé), 3× sada diagonálních táhel, sada spojovacích šroubů a rychlospojek, přepravní vak, český návod k obsluze.

1. POSTUP MONTÁŽE A ROZLOŽENÍ STOLU KROK ZA KROKEM

Montáž stolu KD11983 je modulární, rychlá a nevyžaduje speciální dílenské nářadí. Montáž provádějte na čistém a pevném podkladu dle následujících fází:

Krok 1: Příprava základního rámu a spojení příčníků: Vyjměte z přepravního obalu 3 příčné nosné profily (délka 150 cm). Na krajní i středový příčník namontujte levé a pravé rohové konektory noh. Ujistěte se, že dosedací plochy jsou zbaveny nečistot a šroubové spoje předběžně dotaženy.

Krok 2: Vyklopení 6 nosných noh a zajištění diagonálních táhel: Zasuňte 6 nosných noh stolu do nainstalovaných konektorů. Nohy vyklopte do pracovní polohy a okamžitě zajistěte diagonální ocelová táhla (Support racks). Pojistné kolíky musí spolehlivě zaskočit do aretačních otvorů a křídlové matice musí být pevně dotaženy, aby byla eliminována jakákoliv axiální vůle.

Krok 3: Spojení modulárních hliníkových lamel do délky 360 cm: Vezměte 12 podélných lamel a spojte je ve dvojicích pomocí dodaných vnitřních zinkovaných spojek a imbusových šroubů. Tím vznikne 6 plnohodnotných podélných profilů o celkové délce 360 cm. Spojovací šrouby dotáhněte pevně tak, aby spára byla hladká a nevytvářela výškový zub.

Krok 4: Usazení podélných lamel na příčné nosníky a nastavení rozestupů: Spojené podélné lamely položte do zámků příčných profilů. Nastavte rozteče jednotlivých lamel s ohledem na rozměr manipulované keramické desky a zejména s ohledem na plánovanou linii řezu. Lamely zaaretujte rychloupínacími šrouby.

Krok 5: Vyrovnání roviny stolu rektifikačními patkami pomocí vodováhy: Položte na pracovní plochu stolu přesnou zednickou vodováhu (minimálně 150 cm délky). Otáčením závitových patek na všech 6 nohách vyrovnejte stůl do dokonalé horizontální roviny v podélném i příčném směru a rovněž překontrolujte úhlopříčky.

2. KONFIGURACE ROZESTUPŮ LAMEL DLE FORMÁTU MATERIÁLU A TYPU ŘEZU

Možnost plynulého posuvu hliníkových lamel je jednou z největších předností stolu KD11983. Uspořádání přizpůsobte konkrétnímu technologickému úkolu:

Formát materiálu (cm)	Doporučený počet lamel	Průměrná rozteč lamel	Technologické doporučení
120 × 120 cm (velký čtverec)	4 až 5 lamel pod deskou	cca 20 až 25 cm	Soustředění lamel pod středovou část, boční přesahy stolu zůstávají volné pro odložení nářadí.
240 × 120 cm (standardní formát)	všech 6 lamel rovnoměrně	cca 25 cm	Podepření po celé délce desky, dokonalá stabilita při ručním nařezávání řezací lištou.
320 × 160 cm (mega gres)	všech 6 lamel roztažených	cca 28 až 30 cm	Krajní lamely posuňte na maximální šířku stolu 150 cm pro podporu obvodových hran desky.
Podélný řez kotoučem	5 lamel (1 spára vynechána)	spára 50 mm v ose řezu	Odsuňte střední dvojici lamel pro bezpečný průchod kotouče ponorné pily pod deskou.

3. BEZPEČNOSTNÍ KONTROLA TUHOSTI PŘED ZAHÁJENÍM ZATĚŽOVÁNÍ

KONTROLNÍ SEZNAM PŘED POLOŽENÍM DESKY (CHECKLIST BOZP):

- Všech 6 rektifikačních patek se pevně dotýká podlahy – stůl se při zatlačení rukou na rohy ani nehne.
- Všechny aretační šrouby spojek lamel a konektorů noh jsou dotaženy na předepsaný moment.
- Diagonální ocelová táhla jsou v plném tahu a pojistné kolíky bezpečně zapadly.
- V dráze plánovaného řezu nevystupuje žádný hliníkový profil ani spojovací šroub.

1. BEZPEČNÉ POLOŽENÍ DESKY POMOCÍ VAKUOVÉHO MANIPULAČNÍHO RÁMU

Přeprava a ukládání velkoformátové keramiky (zejména tenkostěnných desek tloušťky 3,5 až 6 mm) je kritickou fází montáže. Nikdy nepřenášejte desky holýma rukama bez manipulačního přípravku!

Ukládání pomocí rámu (např. KD11985):
Manipulační rám zafixujte na lícovou stranu desky a zkontrolujte zelené pole manometrů. Desku zvedejte ve 2 až 4 lidech. K stolu KD11983 přistupujte z delší strany, položte hranu desky na krajní lamelu a plynule překlopte celou plochu na stůl.

Eliminace vnitřního pnutí materiálu:
Před uvolněním vakuových přísavek se ujistěte, že deska leží na stole celou plochou a žádná část nevisí volně bez opory. Teprve po bezpečném dosednutí uvolněte odvzdušňovací ventily přísavek a sejměte manipulační rám.

2. VYTVOŘENÍ VOLNÉ ŘEZNÉ SPÁRY PŘED ZAHÁJENÍM ŘEZU

Jednou ze zásadních chyb na stavbě je prořízntutí hliníkového profilu stolu diamantovým kotoučem. Tomu předejdete správnou přípravou geometrie:

Postup vytvoření řezného kanálu: 1. Označte linii řezu tužkou na povrchu dlaždice. • 2. Nahlédněte pod desku a zkontrolujte, zda žádná z podélných lamel neprotíná tuto linii. • 3. Pokud ano, povolte křídlové šrouby dané lamely a posuňte ji pod deskou minimálně 3 cm vlevo nebo vpravo od linie řezu. • 4. Šrouby znovu dotáhněte. Vznikne volný průchozí kanál o šířce min. 50 mm, kterým kotouč bezpečně projde i při hlubokém prořezu.

3. FIXACE VODICÍ LIŠTY A ŘEZÁKU POMOCÍ T-ŠROUBŮ A SVĚREK

Pro perfektně čistý řez bez odštěpků musí být vodicí pravítko či kolejnice řezacího systému pevně znehybněna vůči desce i stolu:

Upnutí vodicí lišty přes T-drážky:
Použijte speciální rychloupínací svěrky s T-koncovkou, které se zasouvají přímo do drážek podélných lamel KD11983. Svěrka přitlačí desku i vodicí lištu současně, což eliminuje nežádoucí mikroposuny během řezání.

Řezání diamantovým řezákem (skórování):
Při nařezávání glazury kolečkem vyvíjejte rovnoměrný přítlak po celé délce. Díky tuhé konstrukci stolu KD11983 nedochází k prohnutí podkladu uprostřed desky a ryska je dokonale souvislá a stejnoměrně hluboká.

4. VRTÁNÍ OTVORŮ PRO INSTALACE DIAMANTOVÝMI KORUNKAMI

Vrtání prostupů pro vodovodní armatury, elektroinstalační krabice a odpady vyžaduje pevnou oporu a ochranu konstrukce:

Polohování místa vrtání mimo lamely:
Místo budoucího otvoru vždy nastavte do volného prostoru mezi dvě sousední lamely. Tím zabráníte poškození hliníkového profilu při provrtání korunky skrz desku. Alternativně podložte místo vrtání deskou z extrudovaného polystyrenu (XPS).

Chlazení vodou a odvod kalu:
Při mokrém vrtání používejte vakuovou přísavku s vodním vedením. Chladicí voda s abrazivním kalem stéká mezerami stolu. Po dokončení práce stůl ihned opláchněte a otřete, aby kal nezatvrdl v T-drážkách.

5. ZÁSADY SUCHÉHO ŘEZÁNÍ ÚHLOVOU BRUSKOU S ODSÁVÁNÍM PRACHU

TECHNOLOGICKÝ POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ ÚHLOVOU BRUSKOU:
Při ponorném řezání úhlovou bruskou používejte speciální vodicí saně s přípojkou na průmyslový vysavač třídy M. Nástroj veďte plynulým tempem bez bočního tlaku na diamantový kotouč. Rychlost posuvu volte tak, aby nedocházelo k přehřívání diamantového segmentu (modrání těla kotouče). Vždy ověřte, že hloubka ponoru kotouče nepřesahuje tloušťku desky o více než 5 mm.

1. PRAVIDELNÉ ČIŠTĚNÍ HLINÍKOVÝCH PROFILŮ A T-DRÁŽEK

Znečištění zbytkem cementového lepidla na obklady, spárovací hmotou a kamenným kalem po řezání je hlavním faktorem snižujícím životnost stolu. Po každé pracovní směně proveďte důkladnou očistu:

Odstranění čerstvého prachu a lepidla:

- Bezprostředně po práci odstraňte prach z řezání jemným smetáčkem nebo stlačeným vzduchem.
- Zbytky lepidla otřete vlhkou bavlněnou utěrkou dříve, než dojde k jejich chemickému vytvrdnutí.
- T-drážky profoukněte vzduchem a zkontrolujte volný průchod upínacích T-šroubů a svěrek.

Postup při zaschlém stavebním lepidle:

- Na zaschlé lepidlo naneste teplou mýdlovou vodu a nechte působit 5 až 10 minut.
- Uvolněné nánosy odstraňte **výhradně plastovou škrabkou** nebo tuhým nylonovým kartáčem.
- Po vyčištění všechny profily důkladně osušte suchým bavlněným hadrem.

2. PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ AGRESIVNÍCH CHEMIKÁLIÍ A OCELOVÝCH NÁSTROJŮ

ZÁKAZ AGRESIVNÍCH ROZPOUŠTĚDEL A OCELOVÝCH KARTÁČŮ:
K čištění nikdy nepoužívejte aceton, technický benzín, kyseliny (např. kyselinu chlorovodíkovou pro odstraňování cementových povlaků), hydroxid sodný ani abrazivní pískové čističe! Tyto látky nenávratně ničí eloxovanou ochrannou vrstvu hliníku, způsobují hloubkovou korozi a poškozují polymerové aretační prvky. Rovněž je přísně zakázáno oškrabávat lepidlo ocelovými špachtlemi, dláty nebo ocelovými kartáči – vrypy v profilech ničí rovinnost pracovní plochy!

3. KONTROLA DOTAŽENÍ RYCHLOUPÍNACÍCH PÁK, ŠROUBŮ A KOVÁNÍ NOHOU

Vibrace vznikající při řezání a transportu mohou postupně uvolňovat šroubové spoje. Před každým rozložením stolu proveďte technickou kontrolu:

Kontrola kloubů a táhel nohou:
Zkontrolujte pevnost čepů v rohových konektorech. Pokud vykazuje noha v rozloženém stavu boční vůli, dotáhněte pojistný šroub M8 imbusovým klíčem. Zkontrolujte stav aretačních otvorů v táhlech.

Mazání funkčních ploch suchým PTFE:
Na klouby noh a vodicí T-drážky aplikujte výhradně **suchý teflonový sprej (PTFE)**. Nikdy nepoužívejte běžné oleje ani vazelíny (WD-40, motorový olej), na které se okamžitě lepí keramický prach!

4. SPRÁVNÉ SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA V OCHRANNÉM VAKU

Stůl KD11983 je investiční profesionální nástroj, který si zaslouží šetrné zacházení mimo pracovní nasazení:

Uložení v transportním vaku:
Profily ukládejte do brašny očištěné a suché. Lamely vkládejte rovnoběžně, aby nedocházelo k odírání eloxovaných hran o ocelové konektory nohou. Zip brašny zapínejte plynule bez přetěžování švů.

Podmínky skladovacího prostoru:
Skladujte v suchém, krytém a dobře větraném prostoru při teplotách -10 až +40 °C. Chraňte před přímým deštěm, sněhem a agresivními výpary chemikálií na stavbách. Nepokládejte na brašnu těžká břemena.

5. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY STOLU KD11983

Interval kontroly	Předmět a rozsah servisního úkonu	Kritéria přijatelnosti / Nápravné opatření
Před každým použitím	Vizuální kontrola nohou, táhel a rohových konektorů	Všechny díly bez trhlin a deformací, šrouby pevně dotaženy.
Po každé směně	Očištění od prachu, keramického kalu a zbytků lepidla	Všechny T-drážky čisté a průchozí, povrch osušen utěrkou.
Měsíčně / po 50 h	Kontrola rovinnosti lamel pravítkem a dotažení spojek	Průhyb lamel do 1 mm na délku 360 cm, dotažení všech spojů.
Kvartálně / ročně	Ošetření kloubů suchým PTFE, kontrola patek M10	Hladký chod skládání noh, závity patek bez poškození a rzi.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH STAVŮ STOLU KD11983

Většinu běžných provozních odchylek lze snadno vyřešit správným seřízením nebo údržbou. Níže uvedená tabulka poskytuje přehled nejčastějších stavů:

Provozní stav / Symptom	Pravděpodobná příčina	Metodika ověření	Nápravné opatření
Nerovnost pracovní plochy (deska se na stole houpe, mezera pod vodováhou)	• Nerovný podklad staveniště. • Špatně seřízené rektifikační patky. • Povolené spojky podélných lamel.	• Přiložte 2m hliníkovou vodováhu napříč i podélně. • Zkontrolujte spáru mezi lamelami.	• Seřiďte výšku noh otáčením patek M10. • Povolte a znovu v rovině dotáhněte spojky podélných lamel.
Vůle v kloubech noh a kolísání (stůl se viklá při podélném přítlaku řezáku)	• Uvolněné diagonální výztuhy (Support racks). • Povolený středový šroub rohového kloubu. • Opotřebení aretačního čepu.	• Zkuste rukou zahýbat nohou ve směru osy stolu. • Zkontrolujte dotažení křídlových matic vzpěr.	• Dotáhněte všechny křídlové šrouby táhel. • Dotáhněte imbusový čep v rohovém konektoru. • Vyměňte poškozený konektor nohy.
Zanesené T-drážky lamel (upínací T-svěrky nebo šrouby drhnou a nejdou posunout)	• Zaschlé lepidlo na obklady nebo kal z řezání v drážce. • Mechanická deformace ústí drážky úderem.	• Vizuálně zkontrolujte průchodnost drážky. • Vyzkoušejte posun samostatného T-šroubu.	• Odmočte lepidlo vlažnou vodou a vyškrabte plastovým trnem. • Lehce srovnejte ústí drážky a aplikujte suchý PTFE sprej.
Průhyb lamel pod těžkou deskou (viditelný průhyb profilu při položení gresu 20 mm)	• Příliš velký rozestup mezi sousedními lamelami. • Překročení celkové nosnosti 250 kg. • Bodové přetížení nepodloženého okraje.	• Změřte vzdálenost mezi lamelami v exponovaném místě. • Spočítejte hmotnost manipulované desky.	• Přesuňte lamely blíže k sobě pro hustší podporu. • Snižte zatížení stolu nebo přidejte pomocné podepření.
Těžký chod při skládání nohy (noha drhne v rohovém konektoru a nejde zaklopit)	• Vniknutí hrubých kamenných zrn do pantu nohy. • Deformace bočnice konektoru nárazem při přepravě.	• Zkontrolujte čistotu čepu a rovnoběžnost stěn konektoru.	• Vyfoukejte čep vzduchem a prostříkněte PTFE. • Při deformaci vyměňte konektor nohy (KD11983-ND03/04).

2. KATALOG ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A PŘÍSLUŠENSTVÍ KD11983

Pro zachování stoprocentní bezpečnosti práce, stability konstrukce a garance nosnosti 250 kg používejte výhradně originální náhradní komponenty KRAFT&DELE:

Objednací kód	Název originálního náhradního dílu	Technická specifikace a určení	Interval revize
KD11983-ND01	Hliníková podélná lamela 180 cm	Eloxovaný duralový profil s T-drážkou (polovina délky 360 cm)	Při deformaci
KD11983-ND02	Sada spojek podélných lamel (2 ks)	Ocelové zinkované vložky se 4 zapuštěnými imbusovými šrouby	Při stržení závitu
KD11983-ND03	Rohový konektor nohy pravý	Tlakově litý konektor pro uchycení pravé skládací nohy stolu	Při prasknutí
KD11983-ND04	Rohový konektor nohy levý	Tlakově litý konektor pro uchycení levé skládací nohy stolu	Při prasknutí
KD11983-ND05	Skládací nosná noha kompletní	Duralová noha s pantem, otvory pro táhla a závitem M10 pro patku	Při ohnutí
KD11983-ND06	Diagonální výztužné táhlo (Support rack)	Ocelová zinkovaná vzpěra s pojistným čepem a křídlovou maticí	Při deformaci
KD11983-ND07	Rektifikační nivelizační patka M10 (2 ks)	Ocelový závitový dřík M10 s pryžovou protiskluzovou základnou	Při opotřebení pryže
KD11983-ND08	Sada rychloupínacích šroubů M8 (6 ks)	Polymerové ergonomické křídlové matice a šrouby pro aretaci lamel	Dle potřeby
KD11983-ND09	Ochranný transportní vak Oxford 600D	Zesílená polstrovaná brašna s popruhy a robustním zipem	Při roztržení

VAROVÁNÍ PŘED POUŽÍVÁNÍM NEORIGINÁLNÍCH SPOJOVACÍCH PRVKŮ: Použití necertifikovaných spojovacích šroubů s nižší pevnostní třídou (např. 4.8 místo 8.8) nebo improvizovaných dřevěných vzpěr může způsobit náhlé zhroucení stolu pod zátěží velkoformátové keramiky. Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené neoriginálními díly!

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE Nr 185/2025
Výrobce / Dovozce do Evropské unie: FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené technické zařízení:
Výrobek: Profesionální modulární pracovní a řezací stůl pro obkladače 360 × 150 cm
Obchodní značka a model: KRAFT&DELE Professional • **KD11983** (výrobní řada DB-TB-3/3600)
Technické parametry: Pracovní rozměry 360 × 150 × 80 cm, 6 skládacích nohou s diagonálními výztuhami a rektifikačními patkami, posuvné hliníkové lamely s T-drážkami, maximální nosnost 250 kg, hmotnost 37 kg
splňuje všechna příslušná základní bezpečnostní ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:
• **Směrnice 2001/95/ES** o všeobecné bezpečnosti výrobků (GPSD – General Product Safety Directive)
• **Směrnice 2006/42/ES** o strojních zařízeních (MD – v aplikovatelných částech pro dílenská podpěrná zařízení)
A bylo navrženo a vyrobeno v přísném souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami a technickými předpisy:
ČSN EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika)
Osoba zmocněná k sestavení a uchovávání technické dokumentace: Janusz Kowalczyk / Konrad Czekański, Foreintrade S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Místo a datum vydání: **Tarczyn, 20. 01. 2025** Statutární zástupce: **Janusz Kowalczyk**, *Prezes Zarządu Foreintrade S.A.*

2. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE A AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD11983** se poskytuje standardní záruční lhůta **24 měsíců** pro spotřebitele (dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (IČO).
2. Záruka se vztahuje na skryté vady materiálu, výrobní vady a nefunkčnost při dodržení všech pokynů tohoto návodu.
3. Ze záruky jsou vyjmuty spotřební díly podléhající běžnému opotřebení, mechanická poškození, přetížení a neodborné zásahy.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výrobce / Dovozce do EU: **FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Elektronický návod a technická podpora: *www.kraftdele.info / obsluha@kraftdele.cz*.

Elektrická a elektronická zařízení (WEEE) nesmí být vyhazována do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je na sběrných dvorech k recyklaci.

3. EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ STOLU

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh servisního úkonu / Revize	Zjištěný stav & Vyměněné díly	Razítko a podpis servisu
	Vstupní kontrola před předáním	Kompletní sestava, funkční zkouška	Autorizovaný prodejce
	Pravidelná roční revize / Údržba		
	Pozáruční servis / Oprava		

AUTORIZOVANÁ TECHNICKÁ PODPORA A OBJEDNÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ: Potřebujete-li originální náhradní hliníkové lamely, rohové konektory noh, rektifikační patky nebo doplňkové upínací T-svěrky pro stůl KRAFT&DELE KD11983, kontaktujte autorizovaný servis FOREINTRADE S.A. Při kontaktu uvádějte vždy modelové označení KD11983 a datum nákupu uvedené na prodejním dokladu.