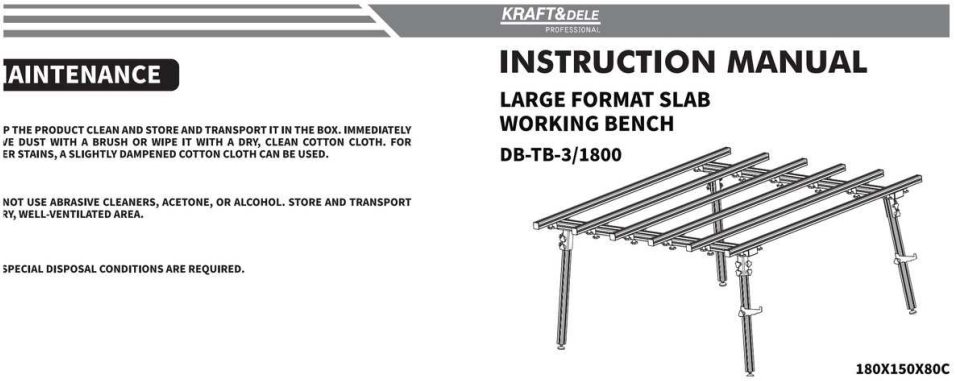
PROFESIONÁLNÍ MODULÁRNÍ PRACOVNÍ STŮL PRO OBKLADAČE 180 × 150 CM

Model: KD11984 (řada KD11984 / DB-TB-3/1800) • Vysoce stabilní skládací hliníkový pracovní stůl pro formátování, řezání, vrtání a broušení velkoformátové keramiky, gresu a slinuté dlažby • Pracovní plocha 180 × 150 cm s variabilním přestavením 6 podélných lamel • Max. bezpečná nosnost 200 kg • 4 skládací nohy s diagonálními výztuhami a rektifikační nivelací • Eloxovaný duralový profil, celková hmotnost 28 kg • Možnost sériového spojení stolů pomocí spojek KD11984-S • Včetně ochranného přepravního vaku



180 × 150 × 80 cm	200 kg	4 skládací nohy	28 kg
ROZMĚRY STOLU	MAX. NOSNOST	NIVELACE ±25 MM	DURALOVÝ PROFIL
Pracovní výška 80 cm	Statické zatížení rámu	Diagonální ztužující táhla	Eloxovaný hliník Al-Mg-Si

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI • KRAFT&DELE KD11984

Variabilní posuvné lamely s T-drážkami: 6 podélných duralových profilů lze plynule posouvat v příčných nosnících a vytvořit tak přesnou řeznou spáru pro diamantový kotouč či vodicí lištu kdekoliv v ploše bez rizika poškození konstrukce.

Bleskové rozložení do 3 minut bez nářadí: Skládací mechanismus čtyř nosných noh s rychloaretačními pružinovými čepy (quick-lock) a diagonálními výztuhami umožňuje rychlé rozložení a složení jednou osobou.

Modulární sériové propojení stolů (KD11984-S): Pomocí volitelných ocelových propojovacích adaptérů lze spojit dva a více stolů do pracovní plochy 360 × 150 cm pro opracování velkoformátových desek délky přes 3 metry.

Robustní statická nosnost 200 kg: Zesílený rám z extrudovaného leteckého duralu a pozinkované konstrukční oceli spolehlivě unese i masivní velkoformátové gresové desky, slinutou dlažbu a technický kámen tloušťky až 20 mm.

Přesná nivelace patek pro nerovné podlahy: Každá ze čtyř nohou je zakončena otočnou závitovou patkou M12 s protiskluzovou pryžovou podložkou pro dokonalé vyrovnání stolu i na hrubém nerovném stavebním betonu.

Eloxovaný povrch odolný stavební chemii: Anodizovaný povrch duralových profilů zabraňuje ulpívání flexibilních cementových lepidel, penetrací a spárovacích hmot a chrání konstrukci před korozí v náročném provozu.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Před zahájením montáže a práce se stolem KD11984 si pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Maximální povolené zatížení stolu činí 200 kg při rovnoměrném rozložení – přísný zákaz bodového přetěžování či stoupání na pracovní plochu! Vždy zkontrolujte spolehlivé zajištění aretačních západek noh a stabilitu na podlaze. Při řezání a broušení keramiky povinně používejte předepsané OOPP (ochrana zraku, respirátor FFP3 a rukavice).

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

Pracovní modulární stůl pro velkoformátové obklady a dlažby KRAFT&DELE KD11984 je navržen a vyroben v plném souladu s evropskými bezpečnostními předpisy. Zařízení splňuje požadavky **směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES (GPSD – Obecná bezpečnost výrobků)**, základní technická ustanovení **směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních** a harmonizovanou normu **ČSN EN ISO 12100:2010** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika). Zařízení je určeno pro profesionální dílenské a staveništní použití při řezání, vrtání, lámání a broušení velkoformátových plošných materiálů.

Vymezení účelu použití stolu KD11984:

- Podpěra pro formátování keramických, gresových, kamenných a skleněných desek.
- Použití jako vodicí plocha pro ruční lištové řezačky a kotoučové pily s lištou.
- Pracovní základna pro diamantové vrtání korunkami a fazetování hran (Jolly 45°).
- Zákaz použití jako lešení, stoupací plošina, zvedák nebo skladištní regál!

Požadavky na obsluhu a pracoviště (BOZP):

- Se stolem smí manipulovat a pracovat pouze zletilé a proškolené osoby.
- Pracoviště musí být suché, dobře osvětlené a prosté volně ložených kabelů a sutin.
- Kolem stolu musí být volný průchozí koridor o šířce minimálně 1,0 metru.
- Zákaz práce při silném větru na otevřených nezastřešených stavbách a terasách.

2. STABILNÍ USTAVENÍ NA PODLAZE A ZAJIŠTĚNÍ NOSNÉ KONSTRUKCE

ZÁKAZ PRÁCE NA NESTABILNÍM PODKLADU A NEZAJIŠTĚNÉ PODNOŽI:
Stůl musí být před zahájením jakékoliv činnosti pevně ustaven na vodorovném, suchém a nosném podkladu! Všechny 4 nohy musí mít plně rozložené a aretované kloubní západky a obě diagonální ztužující táhla musí být pevně zajištěna křídlovými šrouby. Před položením první dlaždice zkontrolujte vodorovnost pracovní plochy vodováhou v podélném i příčném směru a seřiďte rektifikační patky tak, aby stůl nevykazoval ani minimální kmitání či kývání. Práce na kluzkém, namrzlém nebo svažitém povrchu je přísně zakázána!

3. ZÁKAZ PŘETĚŽOVÁNÍ NAD 200 KG A PRAVIDLA ROZLOŽENÍ ZÁTĚŽE

Maximální povolená statická nosnost stolu KD11984 je **200 kg při rovnoměrném rozložení zátěže** po celé ploše 180 × 150 cm:

1. Statické vs. dynamické limity zátěže:
Limit 200 kg platí pro plynulé položení materiálu. **Přísný zákaz házení nebo nekontrolovaného dopadu těžkých desek na stůl!** Dynamický ráz při dopadu desky z výšky pouhých 10 cm násobí zatížení až čtyřnásobně a může trvale deformovat duralové lamely či vylomit rohový spoj.

2. Bodové zatížení jednotlivých lamel:
Maximální přípustné bodové zatížení jedné hliníkové lamely uprostřed rozpětí činí **40 kg**. Při manipulaci s úzkými a těžkými deskami (např. žulové parapety) přisuňte k sobě 3 až 4 lamely do svazku, aby se tíha rozložila do více profilů současně.

3. Kategoriální zákaz stoupání na stůl:
Na stůl je přísně zakázáno stoupat, sedat, lézt či používat jej jako montážní můstek! Pracovní deska z lamel není konstruována na soustředěnou váhu lidského těla na malé ploše chodidla – hrozí prolomení profilu, pád pracovníka a fatální úraz.

4. Zásady pokládání velkoformátů:
Velkoformátové keramické panely o hmotnosti nad 30 kg ukládejte na stůl vždy minimálně ve dvou osobách nebo pomocí vakuového manipulačního rámu (např. KRAFT&DELE KD11985). Desku spouštějte plynule a rovnoměrně na všechny podepřené body.

4. OCHRANA RUKOU A MANIPULACE S OSTRÝMI HRANAMI (ČSN EN 388)

PREVENCE ŘEZNÝCH PORANĚNÍ A ZÁSADY OCHRANY ZDRAVÍ:
Ostré hrany naříznuté keramiky, odštěpky slinutého gresu i hrany hliníkových profilů představují vysoké riziko těžkých řezných poranění šlach a cév na rukou. Při jakékoliv manipulaci s materiálem, posuvu lamel i čištění T-drážek je povinné používat **pracovní rukavice s vysokou odolností proti prořízntutí (ČSN EN 388, minimálně třída D nebo E)** s protiskluzovým polyuretanovým či nitrilovým povlakem. Nikdy nečistěte vodicí drážky stolu holou rukou!

5. ZÁSADY BEZPEČNÉHO ŘEZÁNÍ A BROUŠENÍ VELKOFORMÁTŮ

Vytvoření řezné spáry:
Před řezáním diamantovým kotoučem posuňte lamely tak, aby vznikla **mezera min. 40–60 mm** přímo pod dráhou kotouče. Kotouč se nesmí dotknout hliníku!

Ochrana dýchacích cest (FFP3):
Suché řezání a broušení keramiky generuje nebezpečný prach z krystalického křemene (silikóza). Povinně používejte **respirátor třídy FFP3 (ČSN EN 149)** a průmyslové odsávání.

Ochrana zraku a sluchu:
Při práci s úhlovou bruskou a kotoučovou pilou povinně noste **ochranné brýle (ČSN EN 166)** proti odletujícím střepinám a chrániče sluchu (ČSN EN 352-1).

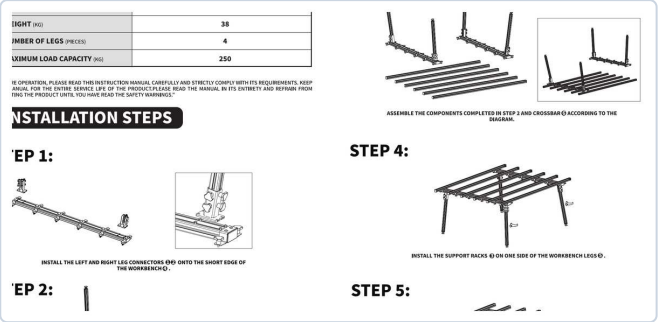
1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE MODULÁRNÍHO STOLU KD11984

Pracovní stůl pro obkladače KRAFT&DELE KD11984 představuje profesionální systém navržený pro náročné provozní podmínky na staveništi i v dílně. Kompletní technická data:

Technický parametr / Konstrukční vlastnost	Jmenovitá hodnota KD11984	Technická specifikace / Norma
Typ zařízení a výrobní modelová řada	**KD11984 (DB-TB-3/1800)**	Skládací modulární stůl pro velkoformátové obklady
Pracovní rozměry rozloženého stolu (D × Š × V)	**1800 × 1500 × 800 mm**	Délka 180 cm, šířka 150 cm, ergonomická výška 80 cm
Rozměry ve složeném transportním stavu	**1820 × 280 × 220 mm**	Kompaktní balík uložený v ochranném transportním vaku
Maximální povolená statická nosnost (WLL)	**200 kg**	Rovnoměrně rozložené zatížení po celé pracovní ploše
Maximální bodové zatížení jedné lamely	**40 kg**	Při středovém podepření břemene na rozpětí 1800 mm
Materiál nosné konstrukce rámu a lamel	**Eloxovaný dural Al-Mg-Si**	Extrudované hliníkové profily s vysokou ohybovou tuhostí
Materiál skládací podnože a výztuh	**Pozinkovaná konstrukční ocel**	Ocelové trubkové nohy s antikorozní galvanickou úpravou
Celková hmotnost kompletní sestavy	**28 kg**	Snadná přeprava a manipulace jednou dospělou osobou
Počet nosných noh a způsob skládání	**4 skládací nohy s aretací**	Rychloaretační pružinové čepy (quick-lock) + diagonály
Výšková nivelace nerovností podkladu	**4× rektifikační patka M12**	Otočné patky s pryžovou bází, rozsah seřízení ±25 mm
Počet a profil pracovní plochy lamel	**6 posuvných lamel 180 cm**	Hliníkový komorový profil s horní i boční T-drážkou
Variabilní rozteč posuvných lamel	**Plynule 50 až 280 mm**	Aretace pomocí křídlových hvězdicových šroubů M8
Možnost sériového modulárního spojení	**Ano (pomocí KD11984-S)**	Propojení dvou stolů na celkovou délku 360 × 150 cm
Příslušenství v základním balení	**Kompletní sada + vak**	4× noha, 2× čelo, 6× lamela, 2× výztuha, spojky, taška

2. ANATOMIE DÍLŮ A KONSTRUKČNÍ ROZPAD STOLU (DIAGRAM KD11984)

Níže uvedený konstrukční rozkres znázorňuje veškeré stavební uzly, spojovací adaptéry, skládací mechanismus noh a uspořádání posuvných lamel obkladačského stolu KRAFT&DELE:



1. **Podélná posuvná hliníková lamela (6 ks):** Extrudovaný duralový profil 1800 mm s T-drážkou pro upínky a rychloupínací zarážky.
2. **Příčný koncový nosník rámu (2 ks):** Zesílený duralový profil 1500 mm (krátká hrana stolu) s vodicí drážkou pro posuv lamel.
3. **Levý rohový spojovací konektor nohy (2 ks):** Robustní tlakově litý duralový adaptér s čepem zajišťující levé rohové spojení.
4. **Pravý rohový spojovací konektor nohy (2 ks):** Tlakově litý duralový adaptér zajišťující pravé rohové spojení a aretaci nohy.
5. **Skládací ocelová noha stolu (4 ks):** Trubková noha z pozinkované konstrukční oceli s integrovaným otočným kloubem.
6. **Diagonální ztužující výztuha / vzpěra (2 ks):** Ocelové táhlo trojúhelníkového uspořádání eliminující kmitání a vybočení nohou.
7. **Rektifikační nivelovací patka M12 (4 ks):** Šroubovací otočná patka s pryžovou tlumicí podložkou pro kompenzaci nerovností ±25 mm.
8. **Hvězdicový rychloupínací šroub M8:** Ergonomická křídlová matice s T-šroubem pro okamžitou aretaci posuvu jednotlivých lamel.
9. **Boční montážní otvory pro spojky KD11984-S:** Přesně vyvrtané otvory pro sériové spojení dvou stolů do dvojnásobné délky.
10. **Zajišťovací pružinový čep (quick-lock):** Pojistný mechanický kolík pro bleskové zajištění a sklopení noh stolu.

ROZSAH STANDARDNÍ DODÁVKY KRAFT&DELE KD11984: Kompletní balení obsahuje: 6× podélná hliníková lamela 1800 mm, 2× čelní příčník 1500 mm, 4× skládací ocelová noha s rektifikační patkou M12, 2× diagonální vzpěra, 4× rohový konektor noh (2L + 2P), kompletní sadu hvězdicových šroubů M8 a T-matic, 1× odolný přepravní vak Oxford, autorizovaný český návod.

1. POSTUP ROZLOŽENÍ STOLU NA PRACOVIŠTI KROK ZA KROKEM

Sestavení stolu KD11984 na staveništi je mimořádně rychlé a nevyžaduje použití speciálního nářadí. Montáž provádějte na čisté a rovné ploše dle následujících fází:

Krok 1: Vyjmutí z transportního obalu a příprava dílů: Rozepněte ochranný textilní vak a vyjměte hlavní nosný rám se složenými nohami a lamelami. Položte rám na podlahu pracovní plochou směřující dolů (stůl leží na lamelách na ochranné kartonové nebo textilní podložce).

Krok 2: Vyklopení a aretace 4 nosných noh: Uchopte postupně každou ze čtyř ocelových nohou ©4, stlačte pružinový pojistný kolík (quick-lock) ©10 a vyklopte nohu kolmo vzhůru do úhlu 90° vůči rohovým konektorům ©1/©3. Čep musí slyšitelně zacvaknout do aretačního otvoru. Zkontrolujte pevnost každého spoje zatlačením rukou.

Krok 3: Zajištění diagonálních výztužných vzpěr (support racks): Zvedněte dvě ocelové diagonální výztuhy ©5 a jejich konce připevněte k příčným vzpěrám nohou pomocí přiložených hvězdicových šroubů M8. Tyto diagonály tvoří prostorový trojúhelník a garantují absolutní tuhost rámu v podélném i příčném směru.

Krok 4: Přetočení stolu do pracovní polohy: Ve dvou pracovnících uchopte stůl za boční čelní nosníky ©2 a plynulým obloukem jej přetočte o 180° tak, aby dosedl na všechny 4 rektifikační patky. Nikdy nepřetáčejte stůl páčením přes jednu nohu – hrozí ohnutí upevňovacího kování!

2. SEŘÍZENÍ ROVINNOSTI PRACOVNÍ PLOCHY POMOCÍ REKTIFIKAČNÍCH PATEK A VODOVÁHY

Perfektní rovina stolu je základním předpokladem pro přesné řezání velkoformátové keramiky bez rizika nežádoucího pnutí a prasknutí desky:

1. Měření rovinnosti dlouhou vodováhou:
Na horní plochu lamel položte přesnou vodováhu o délce minimálně 150 až 200 cm. Proveďte kontrolní měření v podélném směru (180 cm), příčném směru (150 cm) a diagonálně přes protilehlé rohy.

2. Výšková kompenzace rektifikačními patkami:
Otáčením pryžových patek M12 nastavte výšku jednotlivých noh. Závitový mechanismus umožňuje plynulé vyrovnání výškových rozdílů podlahy v rozsahu **±25 mm** bez ztráty stability.

3. Dotažení pojistných kontramatek:
Jakmile je rovina perfektní a stůl pevně sedí všemi čtyřmi body bez jakéhokoliv kývání, **dotáhněte kontramatice na závitových trnech patek** plochým klíčem 19 mm, aby se patky vibracemi nerozladily.

4. Test stability tlakem na rohy:
Rukama silně zatlačte na všechny čtyři rohy stolu střídavě. Pokud se některý roh pohne nebo odlepí od země, ihned patku přitočte. Pracovní plocha musí působit jako jednolitý monolit.

3. NASTAVENÍ ROZTEČE PODÉLNÝCH NOSNÍKŮ DLE KONKRÉTNÍHO FORMÁTU OBKLADŮ

Každý formát keramiky vyžaduje specifickou oporu pro eliminaci průhybu a zajištění bezpečné řezné linie:

Formát desky (cm)	Uspořádání lamel	Rozteč mezi lamelami	Doporučené technologické nastavení stolu
60 × 120 cm (střední velkoformát)	6 lamel soustředěno do středu šířky	Rozteč 80 až 120 mm	Lamely přisuňte k sobě tak, aby deska 60×120 cm ležela na 4 až 5 lamelách současně. Zamezí se průhybu při nařezávání řezacím kolečkem.
120 × 120 cm (velkoformátový čtverec)	6 lamel rovnoměrně rozmístěno	Rozteč cca 220 mm	Krajní lamely umístěte cca 100 mm od hran dlaždice. Středové lamely rozdělte symetricky. Výborná stabilita při lámání kleštěmi.
120 × 240 / 280 cm (standardní panel)	6 lamel s přesahy na koncích stolu	Rozteč cca 240 mm	Deska přesahuje čela stolu o 30 až 50 cm. Ujistěte se, že převisy desky jsou symetrické a nepředstavují nebezpečí překlopení břemene.
160 × 320 cm (extrémní maxiformát)	Propojení 2 stolů (systém KD11984-S)	Rozteč 200 až 250 mm (celkem 12 lamel)	Dva stoly KD11984 spojené za sebou vytvoří gigantickou plochu 360 × 150 cm s 8 nohami. Dokonalá podpora pro desky délky přes 3 metry!

4. POSTUP SÉRIOVÉHO PROPOJENÍ DVOU STOLŮ POMOCÍ SPOJEK KD11984-S

PROPOJENÍ DVOU STOLŮ PRO MAXIFORMÁTY (360 × 150 CM):
Postavte dva stoly KD11984 čelem k sobě tak, aby se čelní nosníky těsně dotýkaly. Pomocí vodováhy seřiďte rektifikační patky všech 8 noh tak, aby obě pracovní plochy tvořily absolutně souvislou rovinu bez jakéhokoliv výškového skoku. Do bočních montážních otvorů ©9 zasuňte spojovací ocelové adaptéry ze sady KD11984-S a pevně dotáhněte 4 spojovací šrouby M10. Tím vznikne mimořádně tuhý pracovní komplex o nosnosti 400 kg.

1. VYTVOŘENÍ ŘEZNÉ SPÁRY POSUNUTÍM LAMEL V RÁMU STOLU

Klíčovou předností modulárního stolu KD11984 je schopnost vytvořit **průchozí řeznou mezeru kdekoliv v ploše**. Tím je stoprocentně chráněna duralová konstrukce stolu před zaříznutím a opotřebením diamantového nástroje:

SPRÁVNÝ POSTUP PŘÍPRAVY ŘEZNÉ SPÁRY:

1. Vyměřte a tužkou či rýsovacím perem označte linii řezu na keramické desce.
2. Uvolněte hvězdicové šrouby M8 na dvou sousedních lamelách přímo pod plánovaným řezem.
3. Rozsuňte tyto lamely tak, aby mezi nimi vznikla **mezera o šířce 40 až 60 mm**.
4. Ověřte, že linie řezu prochází přesně středem vzniklé mezery a nedojde ke kontaktu kotouče s hliníkem.
5. Obě lamely pevně zaaretujte hvězdicovými šrouby M8 před položením desky!

VAROVÁNÍ PŘED ZAŘÍZNUTÍM DO HLINÍKU:

- **ZÁKAZ ŘEZÁNÍ PŘES PROFIL:** Diamantový kotouč určený na tvrdý gres se při kontaktu s měkkým hliníkem okamžitě „zalepí“ roztaveným kovem, ztratí řeznou schopnost a přehřeje se.
- Zalepený kotouč může prasknout a vymrštit segmenty rychlostí přes 80 m/s – riziko těžkého úrazu!
- Poškození a prořízнutí duralové lamely nevratně snižuje nosnost a tuhost stolu a ruší záruku.

2. ŘEZÁNÍ RUČNÍMI VODICÍMI LIŠTAMI A DIAMANTOVÝMI KOTOUČI

Kombinace stolu KD11984 s vodicími lištami umožňuje dosáhnout milimetrové přesnosti a absolutně čistého řezu bez otřepů:

1. Uložení a vyrovnání desky: Položte keramickou desku na stůl lícovou stranou nahoru. Pro manipulaci s deskami nad 20 kg použijte manipulační rám s přísavkami KD11985. Zkontrolujte, zda je deska podepřena minimálně na 4 bodech a neprohýbá se.

2. Fixace desky vakuovými upínkami a svěrkami: V horních T-drážkách lamel upevněte rychloupínací svěrky nebo vakuové upínky. Deska se během řezání nesmí ani nepatrně pohnout, jinak dojde k vychýlení řezu a odštípnutí glazury.

3. Nařízнutí ručním jezdcem s řezacím kolečkem: Na desku ustavte vodicí lištu. Ručním jezdcem s titanovým řezacím kolečkem prořízněte glazuru plynulým tahem konstantní silou od jednoho okraje ke druhému. Nikdy neřežte tam a zpět!

4. Řezání ponornou kotoučovou pilou: Při řezání tlustých desek (10 až 20 mm) použijte kotoučovou pilu na vodicí liště. Nastavte hloubku prořezu tak, aby kotouč přesahoval spodní hranu dlažby o max. 3 až 5 mm přímo do předem připravené mezery mezi lamelami.

3. ZÁSADY PŘESNÉHO LOMU VELKOFORMÁTOVÉ DLAŽBY PODÉL HRANY STOLU

Technika lámání na hraně lamel:
Po nařízнutí desky posuňte linii řezu přímo na vnější hranu krajní hliníkové lamely stolu. Pomocí lámacích kleští s nastavitelným přítlakem postupně z obou konců vyvoďte mírný tlak, dokud se trhlina neprošíří celou délkou.

Podložení distančními podložkami:
U extra dlouhých řezů (nad 200 cm) podložte linii nařízнutí dřevěnou lištou nebo gumovým profilem a tlakem rukou na převislou část desky proveďte čisté rozlomení střepu bez zubů.

4. BROUŠENÍ HRAN NA JOLLY ÚHEL (45°) A DIAMANTOVÉ VRTÁNÍ

Dokonalé kamenické rohy (Jolly 45°) vyžadují absolutní stabilitu podkladu a účinné odsávání prachu:

Fazetování na úhel 45° (Jolly roh):
Desku upevněte tak, aby opracovávaná hrana přečnívala cca 15 mm přes okraj stolu. Na úhlovou brusku nasaďte vodicí přípravek pro úhel 45° a brusný diamantový kotouč (zrnitost #50 až #200). Plynulým posuvem vytvořte sraženou hranu se zanecháním cca 1 mm glazury.

Povinné odsávání prachu (třída M/H):
K odsávacímu krytu brusky povinně připojte stavební vysavač s automatickým oklepem filtru třídy M nebo H. Tím ochráníte své dýchací cesty před křemičitým prachem a zamezíte zanášení T-drážek stolu KD11984.

Vrtání instalačních otvorů korunkami:
Pro vrtání otvorů pro baterie, odpady a zásuvky použijte vakuově pájené diamantové korunky M14. Pod místo vrtání umístěte mezeru mezi lamelami, aby korunka nepoškodila stůl při provrtání střepu.

Chlazení diamantového nástroje:
Při vrtání korunkami pro mokré řezání použijte rozprašovač s vodou a centrovací vakuovou šablonu. Voda spolehlivě odplavuje brusný kal a prodlužuje životnost korunky až trojnásobně.

1. ODSTRAŇOVÁNÍ KERAMICKÉHO PRACHU A STAVEBNÍ CHEMIE Z T-DRÁŽEK

Jemný prach z řezání slinutého gresu a zbytky cementových flexibilních lepidel působí jako silné abrazivo. Při zanedbání údržby dochází k zanesení vodicích T-drážek a zhoršení posuvu lamel. Údržbu provádějte po každé směně:

SPRÁVNÝ POSTUP KAŽDODENNÍHO ČIŠTĚNÍ:

- Bezprostředně po ukončení práce ometře prach z horní plochy stolu **měkkým smetáčkem** nebo jej odsajte průmyslovým vysavačem.
- Všechny T-drážky v lamelách i čelních nosnících vyfoukejte stlačeným vzduchem nebo vytřete čistým hadříkem.
- Případné kapky lepidla, penetrace nebo spárovací hmoty setřete **vlhkým bavlněným hadříkem s teplou vodou** před jejich vytvrzením.
- Pro zaschlé skvrny použijte speciální neutrální čistič na eloxovaný hliník.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ AGRESIVNÍ CHEMIE A ABRAZIV:

- **ZÁKAZ ACETONU, ALKOHOLU A ROZPOUŠTĚDEL:** Agresivní organická rozpouštědla chemicky narušují ochranný eloxovaný povlak a způsobují flekatění a korozi hliníku!
- **ZÁKAZ KYSELIN A ODSTRAŇOVAČŮ CEMENTU:** Kyselé čističe (kyselina chlorovodíková, fosforečná) prudce leptají hliníkovou slitinu a trvale ji znehodnotí!
- Nikdy nečistěte lamely ocelovými drátěnkami, hrubým smirkovým papírem ani zednickou lžící.

2. KONTROLA A DOTAHOVÁNÍ ŠROUBŮ KOVÁNÍ NOH A DIAGONÁLNÍCH TÁHEL

Vibrace vyvolané řezáním a broušením způsobují postupné uvolňování závitových spojů. Pravidelná mechanická revize zaručuje 100% tuhost a bezpečnost:

Kontrola rohových konektorů (týdně):
Zkontrolujte utažení všech imbusových šroubů spojujících rohové adaptéry ©1/©3 s čelními profily ©2. V případě zjištění vůle šrouby ihned dotáhněte momentem 12 Nm.

Revize čepů skládání noh (měsíčně):
Zkontrolujte hladký chod a vratnou sílu pružinových aretačních čepů ©10. Odstraňte usazený stavební prach a naneste kapku suchého teflonového maziva (PTFE sprej).

Kontrola hvězdicových šroubů M8:
Závity hvězdicových šroubů a T-matice očistěte od prachu. Pokud závit drhne, aplikujte suché PTFE mazivo. Nikdy nepoužívejte lepkavé oleje zachycující prach!

Revize rektifikačních patek M12:
Ověřte celistvost gumových tlumicích podložek na patkách. Závity M12 udržujte čisté a bez nánosů zatuhlého cementového mléka.

3. POSTUP ŠETRNÉHO SKLÁDÁNÍ STOLU DO TRANSPORTNÍHO STAVU

Při demontáži stolu po skončení práce postupujte v opačném pořadí montážních kroků s důrazem na ochranu konstrukce:

1. Uvolnění a stažení lamel: Povolte hvězdicové šrouby M8 a posuňte všech 6 lamel těsně k sobě do kompaktního svazku uprostřed rámu, nebo je zcela vysuňte a svažte stahovacími páskami. Šrouby lehce dotáhněte, aby nedošlo k jejich ztrátě při převozu.

2. Odpojení diagonálních výztuh: Povolte křídlové šrouby na obou diagonálních táhlech ©5, sklopte výztuhy podél příčníků nohou a zajistěte je v klipsové poloze.

3. Sklopení noh k rámu stolu: Přetočte stůl lamelami na čistou podložku. Stlačte pojistné pružinové čepy ©10 a sklopte nohy ©4 naplocho k vnitřní straně rámu, dokud nezapadnou do přepravní polohy.

4. PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ V OCHRANNÉM TRANSPORTNÍM OBALU

Ochranný transportní vak:
Složený stůl vložte do originální polstrované tašky KRAFT&DELE Oxford 600D. Taška chrání eloxovaný hliník i interiér montážního vozu před odřením.

Zajištění břemene ve vozidle:
Při přepravě v dodávce zajistěte vak upínacími popruhy. Na stůl nepokládejte těžké nářadí (např. míchadla, sbíječky), které by mohlo profily prohnout.

Skladovací podmínky:
Skladujte v suchém a větraném prostoru při teplotách **-10 °C až +45 °C**. Chraňte před trvalou vlhkostí a působením chemických výparů ze solí a kyselin.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD STOLU KD11984

V případě zjištění mechanických vůlí, zadrhávání posuvných dílů nebo nestability postupujte podle níže uvedené diagnostické tabulky:

Projev závady / Problém	Pravděpodobná příčina	Metoda ověření	Nápravné opatření
Stůl se kýve a je nestabilní (jeden roh stolu pruží a odlepuje se od země)	Nerovný stavební podklad, uvolněná rektifikační patka nebo nedotažené táhlo.	Kontrola dosednutí patek rukou a měření vodováhou.	Otáčením seřiďte rektifikační patku M12 až k zemi, dotáhněte kontramatice a diagonální výztuhy.
Lamela se zadrhává v pojezdu (tuhý posuv, nelze přestavit rozteč)	Keramický prach, písek nebo zaschlé kapky stavebního lepidla v drážce.	Vizuální kontrola vodicího prizmatu čelního nosníku.	Povolte šroub M8, vyfoukejte drážku stlačeným vzduchem, otřete hadříkem a aplikujte suchý PTFE sprej.
Vůle a výškový skok ve spoji (nerovnost mezi dvěma spojenými stoly)	Nedotažené šrouby spojky KD11984-S nebo nesrovnané nohy sousedních stolů.	Přiložení dlouhé 2m vodováhy přes spoj obou stolů.	Povolte spojky, nejprve vyrovnejte výšku obou stolů patkami do nuly, poté pevně dotáhněte šrouby M10.
Průhyb lamely pod materiálem (viditelný průhyb desky uprostřed stolu)	Příliš velká rozteč lamel nebo překročení bodové nosnosti 40 kg na lamelu.	Změření rozteče lamel pod zatíženým místem.	Přisuňte další lamely k sobě pro hustší podporu. Rozložte váhu na více profilů současně.
Noha se nedaří sklopit / zaaretovat (pružinový kolík nezapadá do otvoru)	Zanesený mechanický čep quick-lock prachem, vzpříčená vnitřní pružina.	Zkouška chodu čepu stlačením prstem bez zátěže.	Propláchněte čep čističem brzd, vyfoukejte vzduchem a namažte kapkou silikonového oleje.
Matice T-šroubu se protáčí v drážce (nelze dotáhnout aretaci lamely)	Opotřebená nebo špatně otočená T-hlava šroubu v drážce profilu.	Demontáž šroubu a vizuální kontrola plošek hlavy.	Srovnejte T-hlavu kolmo k drážce; při stržení závitu vyměňte šroub ze sady KD11984-04.

2. PŘEHLED ORIGINÁLNÍCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ A VOLITELNÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ

Pro zajištění stoprocentní kompatibility a zachování garance bezpečnosti používejte výhradně originální komponenty KRAFT&DELE:

Objednací kód	Název originálního dílu	Funkční specifikace a určení komponenty	Servisní interval
KD11984-01	Podélná hliníková lamela 1800 mm	Originální extrudovaný duralový profil s horní i boční T-drážkou	Při mechanickém poškození
KD11984-02	Rektifikační nivelovací patka M12	Otočný závitový trn M12 s vulcanizovanou pryžovou protiskluzovou patkou	Při opotřebení pryže
KD11984-03	Diagonální ztužující výztuha podnože	Ocelové ztužující táhlo se spojovacími čepy a rychloupínací pákou	Při ohnutí či deformaci
KD11984-04	Sada upínacích šroubů M8 (6 ks)	Sada ergonomických hvězdicových matic, T-šroubů a podložek pro lamely	Při ztrátě či stržení
KD11984-05	Rohový konektor nohy (sada L+P)	Tlakově lité duralové adaptéry pro uchycení skládacích ocelových noh	Při prasknutí adaptéru
KD11984-S	Modulární spojovací sada dvou stolů	Pevnostní ocelové spojovací desky a 4× šroub M10 pro plochu 360×150 cm	Volitelné rozšíření
KD11984-TC	Polstrovaný transportní vak Oxford	Odolný přepravní obal z tkaniny Oxford 600D s uchy a ramenním popruhem	Dle míry opotřebení
KD11984-CL	Sada rychloupínek pro T-drážku (2 ks)	Pákové přítlačné svěrky do drážky pro pevnou fixaci dlažby při řezání	Doporučené příslušenství

OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ KRAFT&DELE: Originální náhradní díly a rozšiřující modulární doplňky objednávejte u autorizovaných prodejců nebo na centrálním zákaznickém portálu *www.kraftdele.info*. Při objednávce vždy uvádějte přesný model zařízení **KD11984**, výrobní číslo z výrobního štítku a objednací kód dílu.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

vydané v souladu se směrnicí 2001/95/ES (GPSD) a harmonizovanými normami EU

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
Název a popis výrobku:	Profesionální modulární pracovní stůl pro obkladače 180 × 150 cm
Typové označení / Model:	**KD11984** (výrobní konstrukční řada DB-TB-3/1800)
Rok certifikace a značení CE:	2026

Výše popsaný výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení harmonizačních právních předpisů Evropské unie:

- **Směrnice 2001/95/ES (GPSD):** O obecné bezpečnosti výrobků.
- **Směrnice 2006/42/ES:** Základní bezpečnostní a zdravotní požadavky na technická pracovní zařízení.

Při posuzování shody byly aplikovány následující evropské harmonizované normy a technické předpisy:

- **ČSN EN ISO 12100:2010:** Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika.

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

Osoba oprávněná sestavit technickou dokumentaci: Foreintrade S.A.

Dariusz Nowak

Prezes Zarządu Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

1. Na zařízení **KD11984** 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.

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		