Multifunkční vodicí základna a šablona pro frézky Kraft&Dele

UNIVERZÁLNÍ PŘESNÁ VODICÍ DESKA PRO HORNÍ I HRANOVÉ FRÉZKY S NASTAVITELNÝMI DORAZY A KRUŽÍTKEM

MATERIÁL	FUNKCE	KOMPATIBILITA	STUPNICE
Tvrzený eloxovaný hliník	Kružítko + podélné vedení	Univerzální montážní otvory	Laserem gravírovaná (mm)



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI NÁSTROJE

- Univerzální víceúčelová vodicí platforma umožňující přesné frézování přímých drážek, hran i dokonalých kružnic
- Vyrobena z masivní desky z tvrzeného leteckého hliníku s eloxovaným povrchem s vysokou rovinností
- Předvrtaná univerzální matice montážních otvorů kompatibilní s většinou horních a hranových frézek na trhu
- Integrovaná laserem gravírovaná metrická milimetrová stupnice s jemným noniem pro absolutní přesnost řezu
- Odnímatelné otočné středové kružítko pro frézování oblouků a kruhových otvorů o poloměru od 100 do 650 mm
- Posuvný hliníkový doraz s mosaznými aretačními šrouby zajišťuje pevné vedení po hraně obrobku bez vibrací

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

BEZPEČNOST PŘI FRÉZOVÁNÍ: Před montáží frézky na desku VŽDY odpojte stroj od elektrické sítě! Zkontrolujte pevné dotažení všech upevňovacích a aretačních šroubů. Při frézování používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166, respirátor proti dřevnímu prachu a chrániče sluchu. Ruce držte v bezpečné vzdálenosti od rotující frézy!

1. ÚVOD DO PRODUKTU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Multifunkční univerzální vodicí deska a šablona pro horní a hranové frézky **KRAFT&DELE KD12699** je vysoce přesný truhlářský přípravek navržený pro frézování rovných drážek, přesných falců, ozdobných profilů i dokonalých kruhových výřezů a oblouků. Zesílená základna z tvrzené letecké slitiny hliníku poskytuje maximální opěrnou plochu a eliminuje překlápění frézky při práci na hranách materiálu.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE VODICÍ DESKY KD12699	
Modelové označení	KD12699
Základní materiál desky	Letecká hliníková slitina 6061-T6 eloxovaná
Rozměry vodicí základny	cca 450 × 160 × 8 mm
Rozsah kruhového frézování (poloměr)	100 mm až 650 mm
Typ měřicí stupnice	Laserem gravírované metrické milimetrové dělení
Kompatibilita frézek	Univerzální pro frézky s průměrem základny 65–160 mm
Vodicí doraz	Nastavitelný podélný doraz s T-drážkou a mosaznými šrouby
Příslušenství v balení	Středový trn kružítka, montážní šrouby, imbusový klíč
Hmotnost základny	cca 1,45 kg

2. MATERIÁLOVÁ TUHOST A KONSTRUKČNÍ PRVKY

Základna KD12699 vyniká vysokou mechanickou stabilitou a odolností proti opotřebení:

- **Slitina 6061-T6 (8 mm):** Masivní hliníková deska s dokonalou rovinností zaručuje nulový průhyb i při přítlaku těžkých 2000W frézek.
- **Eloxovaný povrch:** Tvrdá oxidová vrstva snižuje koeficient tření a zabraňuje černění dřeva při kontaktu s hliníkem.
- **Laserem gravírovaná stupnice:** Přesné milimetrové dělení na obou hranách nepodléhá otěru a usnadňuje rychlé nastavení rozměrů.
- **Přesný podélný doraz:** Masivní hliníkový profil s T-drážkou a mosaznými rýhovanými šrouby pro fixaci bez vůlí.

UNIVERZÁLNÍ MATICE MONTÁŽNÍCH OTVORŮ

Deska je vybavena sítí předvrtaných otvorů se zápustným kuželem odpovídajících montážním roztečím předních značek horních a hranových frézek (např. Kraft&Dele, Makita, Bosch, DeWalt, Festool apod.). Pro nestandardní patky lze do desky snadno dovrtat další otvory.

1. BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S DŘEVOOBRÁBĚCÍMI FRÉZKAMI

Vysokorychlostní vřeteno horní frézky (až 30 000 ot./min) vyžaduje nekompromisní dodržování bezpečnostních předpisů:

- **ODPOJENÍ OD SÍTĚ:** Před jakoukoli montáží frézky na základnu, seřizováním dorazů nebo výměnou frézovacích nástrojů VŽDY vytáhněte síťovou vidlici frézky ze zásuvky 230 V! Pouhé vypnutí vypínače na stroji je nepřípustné.
- **Osobní ochranné pracovní prostředky:** Vždy používejte certifikované ochranné brýle (ČSN EN 166), účinnou ochranu sluchu (ČSN EN 352) a respirátor proti dřevnímu prachu minimálně třídy FFP2. Dřevní prach z tvrdých dřev je klasifikován jako karcinogen!
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC:** Při práci s ručními frézkami NIKDY nenoste volné pracovní rukavice, šperky ani oděv s volnými rukávy! Hrozí zachycení tkaniny rotující frézou a vtažení prstů obsluhy do řezného nástroje s devastačními následky.
- **Fixace obrobku:** Frézovaný dílec musí být pevně připevněn k pracovnímu stolu truhlářskými svorkami. Nikdy nepřidržujte frézovaný kus pouze volně rukou!

2. KONTROLA NÁSTROJŮ A ODSÁVÁNÍ PILIN

- **Stav frézy:** Používejte pouze dokonale ostré frézy z tvrdokovu (HM) bez prasklin. Tupý nástroj vyžaduje nadměrný tlak, pálí dřevo a hrozí jeho zlomení.
- **Odsávání:** Vždy k frézce připojte dílenský vysavač. Nahromaděné třísky pod základnou zvedají desku od obrobku a deformují hloubku drážky.

VÝSTRAHA PŘED ZPĚTNÝM VRHEM (KICKBACK)

Vždy frézujte NESOUSLEDNĚ (proti směru rotace břitů frézy)! Při sousledném frézování má rotující fréza tendenci vytrhnout stroj z rukou obsluhy a prudce jej vymrštit dopředu po materiálu. Hrozí ztráta kontroly a těžká zranění!

1. MONTÁŽ A VYSTŘEDĚNÍ FRÉZKY NA ZÁKLADNU KD12699

Pro bezchybnou geometrii řezu a správnou funkci kružítka je nezbytné přesné vystředění osy frézky:

- **Demontáž původní plastové kluzné desky:** Ze spodní strany patky vaší frézky odšroubujte originální tenkou plastovou podložku.
- **Přiřazení montážních otvorů:** Přiložte patku frézky k základně KD12699 a najděte odpovídající otvory se zápustnou hlavou.
- **Vystředění kuželem:** Do kleštiny frézky upněte středicí trn (kužel), který spusťte do středového kalibračního otvoru základny. Tím dosáhnete dokonalé souososti frézy s laserovou stupnicí.
- **Pevné dotažení:** Zespodu zašroubujte montážní šrouby se zápustnou hlavou a dotáhněte je rovnoměrně křížem. Hlava šroubů nesmí vyčnívat nad rovinu desky!

2. INSTALACE PODÉLNÉHO DORAZU A KRUŽÍTKOVÉHO TRNU

Příslušenství	Způsob instalace do desky	Funkční nastavení a aretace
Podélný vodicí doraz	Zasuňte T-šrouby hliníkového dorazu do podélných drážek desky ze spodní strany.	Nastavte požadovanou vzdálenost od frézy dle laserové stupnice a pevně dotáhněte mosazné rýhované matice.
Středový trn kružítka	Nasaďte otočný ocelový čep do vodicí drážky ramene kružítka.	Zajistěte čep na požadovaném poloměru (100 až 650 mm) pomocí aretačního šroubu s rýhovanou hlavou.
Přídavná rukojeť	Našroubujte ergonomické madlo do závitového otvoru v přední části desky.	Umožňuje pevné obouruční vedení přípravku a rovnoměrný přítlak na materiál.

KONTROLA ZÁPUSTNÝCH ŠROUBŮ

Přejeďte prstem po celé spodní kluzné ploše desky. Žádný montážní šroub nesmí vystupovat ani o desetinu milimetru! Vyčnívající hlava by poškrábala povrch drahého dřevěného materiálu a způsobila zadrhávání při posuvu.

1. TECHNIKA FRÉZOVÁNÍ PODÉLNÝCH DRÁŽEK A FALCŮ

Pro dosažení dokonale rovné drážky bez otřepů a zvlnění dodržujte osvědčený postup:

- **Přítlak k vodicí hraně:** Při posuvu vyvíjejte tlak nejen směrem dolů k desce stolu, ale především boční tlak vodicího dorazu na hranu obrobku.
- **Plynulá rychlost posuvu:** Posuv musí být nepřerušovaný. Zastavení frézky na jednom místě způsobí spálení dřeva a vznik nevzhledné černé stopy.
- **Postupný úběr třísky:** NIKDY nefrézujte hluboké drážky (např. 15 mm) na jeden průchod! Frézujte v postupných krocích po 3 až 5 mm hloubky. Šetříte motor frézky, břity nástroje a dosáhnete čistšího povrchu bez vytrhávání vláken.

2. FRÉZOVÁNÍ DOKONALÝCH KRUŽNIC A OBLOUKŮ

KD12699 slouží jako vysoce přesné kružítko pro kruhové stoly, reproduktory a otvory pro dřezy:

- **Předvrtání středu:** Do středu zamýšlené kružnice vyvrtejte vodicí otvor o průměru odpovídajícím dodanému trnu (obvykle 6 mm nebo 8 mm).
- **Nastavení poloměru:** Na laserové stupnici nastavte poloměr od břitu frézy ke středu trnu a dotáhněte aretaci.
- **Zasazení do středu:** Zasuňte středový trn do vodicího otvoru v materiálu. Zkontrolujte volné otáčení desky v celém rozsahu 360°.
- **Krouživý řez:** Spusťte frézku, ponořte ji do záběru a plynule obkružte střed. Poslední vrstvu prořízněte s podložením obrobku.

FRÉZOVÁNÍ BEZ PROVRTÁNÍ STŘEDOVÉHO OTVORU

Pokud nesmí být na pohledové ploše hotového výrobku středový otvor, přilepte do středu obrobku kousek dřevotřísky oboustrannou lepicí páskou pro koberce. Středový trn zakotvěte do této pomocné podložky a po vyfrézování kruhu podložku snadno odstraňte!

1. PRAVIDELNÁ PÉČE, ČIŠTĚNÍ A KALIBRACE ZÁKLADNY

Hliníková vodicí základna si zachová přesnost po desítky let při řádné údržbě:

- **Odstranění pryskyřice (smůly):** Při opracování jehličnatého dřeva (borovice, smrk) se na spodní ploše usazuje lepivá pryskyřice. Očistěte desku hadrem navlhčeným v technickém lihu nebo specializovaném odstraňovači pryskyřice.
- **Aplikace kluzného vosku:** Jednou týdně naneste na spodní plochu základny a vodicí doraz tenkou vrstvu suchého kluzného prostředku na dřevo (silikonový sprej nebo vosk na truhlářské stoly). Deska bude po materiálu klouzat s minimálním odporem.
- **Čištění vodicích T-drážek:** Drážky pro doraz a kružítko udržujte v naprosté čistotě. Piliny v drážce způsobují nesouosost dorazu.
- **Kontrola rovinnosti:** Zkontrolujte rovinnost spodní plochy přiložením přesného ocelového pravítka proti světlu. Deska nesmí vykazovat žádné prohnutí.

2. SKLADOVÁNÍ A OCHRANA ELOXOVANÉHO POVRCHU

- **Zavěšení na stěnu:** Základnu skladujte zavěšenou za otvor v suché dílně, aby nedošlo k jejímu náhodnému pádu na betonovou podlahu.
- **Ochrana hran:** Chraňte hrany desky a dorazu před údery ocelovým kladivem nebo upínacími svorkami, které by vytvořily otřepy.
- **Zákaz agresivní chemie:** Nikdy nečistěte hliník louhy, hydroxidy ani silnými kyselinami! Chemikálie rozpouštějí ochrannou eloxovanou vrstvu.
- **Kompletnost:** Drobné díly (středové trny, imbusové klíče) ukládejte do přiloženého pouzdra.

PÉČE O MOSAZNÉ ZÁVITOVÉ PRVKY

Aretační šrouby jsou vyrobeny z jakostní mosazi, která zamezuje poškrábání hliníkových drážek. Při dotahování dorazu používejte přiměřenou sílu prstů – nadměrný moment za použití kleští by mohl strhnout jemný závit.

1. DIAGNOSTIKA CHYB PŘI FRÉZOVÁNÍ A NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ

Chyba při práci	Příčina vzniku vady	Metoda nápravy a seřízení
Pálení dřeva a kouř v drážce	Tupé ostří frézy; příliš nízká rychlost posuvu; otáčky vřetena nastaveny na maximum.	Naostřete nebo vyměňte frézovací nástroj. Zvyšte rychlost posuvu a snižte otáčky frézky (zejména u fréz větších průměrů).
Nepravidelný poloměr kružnice (ovál)	Vůle ve středovém trnu; nedotažený aretační šroub ramene kružítka; pružící obrobek.	Překontrolujte pevné usazení trnu ve středovém otvoru. Dotáhněte mosaznou matici na desce a pevně podepřete obrobek.
Vlnitá drážka při podélném vedení	Příliš malý boční přítlak na doraz; nerovná nebo drsná vodicí hrana obrobku.	Před frézováním srovnejte vodicí hranu hoblíkem. Během posuvu udržujte trvalý boční tlak dorazu na hranu materiálu.
Základna drhne a posouvá se trhaně	Nánosy smůly a prachu na spodní ploše; vyčnívající montážní šroub patky frézky.	Očistěte spodní plochu lihem a aplikujte kluzný vosk. Zkontrolujte, zda zápustné hlavy šroubů nepřesahují rovinu desky.

2. PRAVIDELNÝ KONTROLNÍ CHECKLIST TRUHLÁŘE

- [ ] Prověření pevného dotažení patky frézky k základně.
- [ ] Kontrola zapuštění všech upevňovacích šroubů pod rovinu.
- [ ] Zkouška plynulého posuvu dorazu v T-drážkách.
- [ ] Kontrola čitelnosti laserem gravírované stupnice.
- [ ] Vizuální kontrola ostrosti a čistoty frézovacího nástroje.
- [ ] Ošetření spodní kluzné plochy voskem na dřevo.

DODÁVKY TRUHLÁŘSKÉHO VYBAVENÍ KRAFT&DELE V ČR

Originální vodicí přípravky, šablony na rybinové spoje, frézy a náhradní díly dodává pro Českou republiku výhradní dovozce: Nejedlý s.r.o. Kompletní nabídku dřevoobráběcích nástrojů naleznete na portálu www.nasenaradi.cz.

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

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující výrobek:

Typ a model výrobku:	**KRAFT&DELE KD12699**
Obchodní název:	Multifunkční vodicí základna a šablona pro frézky Kraft&Dele
EAN kód výrobku (GS1):	**5905991074144**
Funkční určení:	Profesionální dílenské, montážní, automobilové a zahradní vybavení pro průmysl a řemesla.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních předpisů a směrnic:

- Směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních (příslušenství pro dřevoobráběcí stroje)
- Směrnice 2001/95/ES Evropského parlamentu a Rady o obecné bezpečnosti výrobků

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN EN ISO 12100:2011 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady
- ČSN EN 62841-2-17 Zvláštní požadavky na ruční horní frézky

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 materiálové a výrobní vady konstrukčních prvků, odlitků, ráčen, šroubení a mechanizmů.
- **Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení, otěr textilních popruhů a hadic, mechanické poškození pádem či přetížením a neodborné úpravy.

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

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být opotřebované výrobky, obaly ani provozní materiály ukládány do směsného komunálního odpadu. Opotřebované kovové díly, plasty a textil odevzdejte do sběrného dvora k materiálové recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 15 01 01 (Papírový obal), 17 04 02 (Hliníková vodicí deska), 17 04 01 (Mosazné a ocelové spojovací díly).

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A TECHNICKÉ ZKOUŠCE

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek kontroly	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým požadavkům	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Tahová / tlaková zkouška	.....	.....
-- . -- . ----	Kontrola rozměrů a materiálu	.....	.....
-- . -- . ----	Periodická dílenská revize	.....	.....