UNIVERZÁLNÍ FRÉZOVACÍ STŮL A PODSTAVA

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



HLAVNÍ STŮL	ROZŠÍŘENÍ DÉLKY	HRDLO ODSÁVÁNÍ	HMOTNOST STOLU
335 × 460 mm	až na 870 mm	Ø 35 mm	6,0 kg

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Přemění jakoukoliv ruční horní frézku na bezpečnou a vysoce přesnou stacionární spodní frézku na dřevo.
- Masivní hlavní pracovní deska z tlakově litého hliníku 335 × 460 mm s jemně frézovaným rovinným povrchem.
- Dvě sklopná ocelová rozšiřující křídla prodlužující celkovou délku pracovní plochy až na 870 mm pro dlouhé lišty a desky.
- Plně nastavitelné vodicí podélné pravítko s průhledným ochranným krytem a vertikálním i horizontálním přítlačným hřebenem.
- Integrovaný úhlový doraz pro frézování úkosů a přesných spojů pod úhlem -60° až +60°.
- Přípojné odsávací hrdlo Ø 35 mm na zadní straně dorazu pro okamžité odvádění hoblin do vysavače.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
VÝSTRAHA PŘED ROTUJÍCÍM FRÉZOVACÍM NÁSTROJEM: Při stacionárním frézování rotuje fréza rychlostí až 30 000 ot./min. PŘÍSNÝ ZÁKAZ přibližování prstů k rotující fréze! VŽDY používejte přítlačné hřebeny a posuvný přípravek (posunovač) pro bezpečné vedení materiálu. Nikdy nefrézujte materiál proti směru otáčení nástroje (nebezpečí zpětného vrhu / Kickback). Frézku odpojte ze sítě před každou výměnou nástroje nebo seřizováním dorazů. Noste ochranné brýle a chrániče sluchu.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI SE STACIONÁRNÍM FRÉZOVACÍM STOLEM

Univerzální frézovací stůl Kraft&Dele KD5940 slouží k bezpečnému upnutí ruční horní frézky do obrácené polohy, čímž vzniká kompaktní spodní stolní frézka. Frézy rotují rychlostí až 30 000 ot./min, což představuje závažné mechanické riziko vyžadující přísné dodržování pracovních předpisů.

ROTUJÍCÍ NÁSTROJ A PREVENCE KONTAKTU

- PŘÍSNÝ ZÁKAZ přibližování prstů a rukou k rotující fréze!
- Pro posuv úzkých a krátkých dílců VŽDY používejte dřevěný posunovač (posuvný přípravek)!
- Průhledný ochranný kryt frézy musí být nastaven co nejblíže nad obrobek.
- ZÁKAZ nošení volného oděvu, kravat, šperků a dlouhých rozpuštěných vlasů!

PREVENCE ZPĚTNÉHO VRHU (KICKBACK)

- Materiál posouvejte VÝHRADNĚ proti směru otáčení břitu frézy (nesousledné frézování).
- PŘÍSNÝ ZÁKAZ frézování po směru otáčení (sousledné frézování) – fréza obrobek prudce vytrhne z rukou!
- Vždy používejte vertikální i horizontální přítlačné hřebeny, které brání zpětnému pohybu dílce.
- Nikdy nefrézujte zkroucené nebo prasklé dřevo s uvolněnými suky.

2. STABILITA A KOTVENÍ STOLU

- **Pevný podklad:** Frézovací stůl KD5940 musí být před zahájením práce pevně přišroubován k masivnímu pracovnímu stolu nebo ponku pomocí 4 šroubů procházejících patkami noh!
- **Odpojení před seřizováním:** Před každou výměnou frézy, seřizováním pravítka, měřením nebo čištěním stolu VŽDY vytáhněte vidlici frézky ze síťové zásuvky 230 V!
- **Odsávání pilin:** Provozujte stůl výhradně s připojeným odsáváním pilin. Nahromaděné hobliny kolem frézy mohou způsobit zablokování nástroje nebo vznícení!

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166)

Chrání zrak před odletujícími dřevěnými třískami a případným odlomeným tvrdokovovým břitem frézy.

OCHRANA SLUCHU (EN 352)

Sluchátka jsou nezbytná. Hluk horní frézky při vysokých otáčkách překračuje 95 dB(A).

ZÁKAZ RUKAVIC!

Při práci na stolní frézce je PŘÍSNÝ ZÁKAZ používání rukavic – hrozí zachycení a vtažení ruky pod frézu!

VÝSTRAHA: Maximální povolený průměr stopkové frézy na stole KD5940 je 22 mm. Používejte pouze vyvážené frézy s nepoškozenými tvrdokovovými břity (HM) určené pro otáčky min. 30 000 ot./min!

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD5940

TECHNICKÝ PARAMETR / SPECIFIKACE	HODNOTA / PROVEDENÍ
Rozměry hlavní hliníkové desky	335 × 460 mm (tlakově litý hliník)
Rozměry bočních ocelových křídel	2× (335 × 205 mm)
Celková délka stolu s rozšířením	870 mm
Pracovní výška stolu	280 mm
Vhodné pro horní frézky	Univerzální montážní rastr pro základní desky frézek do Ø 155 mm
Maximální průměr frézovacího nástroje	22 mm (otvor v desce s vkládacími redukčními kroužky)
Průměr odsávacího hrdla	35 mm (pro připojení k dílenskému vysavači)
Rozsah nastavení úhlového pravítka	-60° až +60°
Vodicí pravítko dorazu	Dvoudílné posuvné pravítko s aretací
Přítlačné přípravky v balení	2 ks přítlačných hřebenů (vertikální a horizontální)
Vnější rozměry stolu	870 × 335 × 280 mm
Hmotnost stolu	6,0 kg

2. HLAVNÍ ČÁSTI A PŘÍSLUŠENSTVÍ STOLU

PRACOVNÍ DESKA A ROZŠIŘUJÍCÍ KŘÍDLA

- **Hlavní hliníkový stůl:** Tlakově litá deska 335 × 460 mm s rovinně frézovaným povrchem a drážkou pro úhlové pravítko.
- **Dvě ocelová křídla:** Sklopné boční nástavce 335 × 205 mm zvětšující délku stolu na 870 mm pro dlouhé lišty.
- **Redukční kroužky otvoru:** Sada plastových vložek vymezujících mezeru kolem frézy pro maximální bezpečnost.

VODICÍ PRAVÍTKO A BEZPEČNOSTNÍ PRVKY

- **Dvoudílné podélné pravítko:** Nezávisle posuvné dorazové plochy s aretačními křídlovými maticemi.
- **Přítlačné hřebeny (Featherboards):** Vertikální a horizontální pružné hřebeny bránící odskakování obrobku.
- **Úhlový doraz (-60° až +60°):** Přesné vedení materiálu pro frézování pokosů a čepů.
- **Odsávací hubice Ø 35 mm:** Integrované hrdlo pro přímé napojení na dílenský vysavač.

OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

V přepravním kartonovém balení naleznete: 1× hlavní hliníkovou desku stolu KD5940 se 4 ocelovými nohami, 2× ocelová rozšiřující křídla, 1× vodicí podélné pravítko s odsávacím hrdlem Ø 35 mm, 1× průhledný ochranný kryt frézy, 2× přítlačné hřebeny, 1× posuvné úhlové pravítko, sadu upínek pro uchycení frézky a tento originální návod k obsluze s CE prohlášením.

1. SESTAVENÍ PODSTAVY A ROZŠIŘUJÍCÍCH KŘÍDEL

Před montáží horní frézky sestavte mechanickou konstrukci stolu podle následujícího postupu:

KROK 1: MONTÁŽ NOHOU

- Položte hliníkovou desku stolu lícem dolů na čistou měkkou podložku.
- Do rohových úchytů přišroubujte 4 ocelové nohy pomocí šroubů M6 a podložek.
- Šrouby dotáhněte pevně a zkontrolujte kolmost noh k desce.

KROK 2: MONTÁŽ BOČNÍCH KŘÍDEL

- K oběma stranám hlavní desky přiložte ocelová rozšiřující křídla.
- Pomocí šroubů M6 přitáhněte křídla k hlavní desce.
- Pravítkem zkontrolujte dokonalou rovinnost mezi hliníkovou deskou a křídly – nesmí vzniknout žádný výškový schod!

2. POSTUP UP NUTÍ HORNÍ FRÉZKY POD PRACOVNÍ DESKU

1. **Příprava frézky:** Z ruční horní frézky demontujte plastovou kluznou podložku ze základny (pokud brání upnutí) a zkontrolujte, zda průměr základny nepřesahuje 155 mm.
2. **Vystředění základny:** Přiložte základnu frézky zespodu hliníkového stolu tak, aby bylo vřeteno přesně vycentrováno vůči středovému kruhovému otvoru stolu.
3. **Upevnění pomocí upínek:** Ze spodní strany stolu nasaďte 4 speciální ocelové příložky (upínací kleštiny) se šrouby. Kleštiny spolehlivě zachytí obvod základny frézky. Dotahujte šrouby rovnoměrně do kříže!
4. **Volba redukčního kroužku:** Shora stolu vložte do středového otvoru plastový redukční kroužek s otvorem odpovídajícím průměru použité stopkové frézy (vůle mezi frézou a kroužkem max. 3–5 mm).
5. **Zajištění spínače frézky:** Spínač na frézce zajistěte v sepnuté poloze aretačním tlačítkem. K ovládání zapnutí a vypnutí používejte bezpečnostní spínač na stolu nebo síťovou zásuvku s vypínačem!

DOPORUČENÍ: Po dotažení upínek zkontrolujte rukou, zda je frézka naprosto pevně fixována a nemá žádnou vůli. Jakékoliv chvění frézky pod stolem vede k nepřesnostem a nebezpečí úrazu!

1. NASTAVENÍ PODÉLNÉHO VODICÍHO PRAVÍTKA

Vodicí pravítko určuje hloubku frézování a zajišťuje přesné lineární vedení obrobku:

NASTAVENÍ HLOUBKY ŘEZU (POSUV PRAVÍTKA)

- Povolte obě velké křídlové matice na zadní straně pravítka.
- Posuňte celé pravítko dopředu nebo dozadu podle požadovaného úběru frézy.
- Pro rovnoběžné frézování zkontrolujte stejnou vzdálenost od okraje stolu na obou stranách měřidlem.
- Křídlové matice pevně dotáhněte.

SEŘÍZENÍ MEZERY KOLEM FRÉZY

- Pravítko je složeno ze dvou nezávislých hliníkových dorazových líců.
- Povolte šrouby a posuňte obě líce těsně k břitu frézy (ponechte mezeru cca 2–3 mm).
- Tím zabráníte uštípnutí třísek na hraně dřeva a vtahování obrobku do štěrbiny pravítka.

2. NASTAVENÍ PŘÍSVIČNÝCH HŘEBENŮ (FEATHERBOARDS)

Přítlačné hřebeny zajišťují rovnoměrný přítlak materiálu a plní funkci zpětné pojistky:

1. **Horizontální přítlačný hřeben:** Upevněte do T-drážky stolu. Přitlačuje obrobek zboku k vodicímu pravítku. Pružné lamely musí směřovat VE SMĚRU posuvu materiálu!
2. **Vertikální přítlačný hřeben:** Upevněte na čelní drážku vodicího pravítka. Přitlačuje obrobek shora k ploše stolu v místě těsně před frézou.
3. **Přítlačná síla:** Hřebeny nastavte tak, aby byl obrobek pevně veden, ale dal se rukou plynule posouvat vpřed bez nadměrného odporu.
4. **Průhledný ochranný kryt:** Spusťte průhledný kryt těsně nad povrch obráběného dílce a zajistěte šroubem.

PŘIPOJENÍ ODSÁVÁNÍ: Na zadní hrdlo Ø 35 mm připojte hadici dílenského vysavače. Odsávání účinně odvádí až 90 % hoblin a jemného dřevního prachu přímo od rotujícího břitu frézy.

1. ZÁKLADNÍ TYPY FRÉZOVACÍCH OPERACÍ

Frézovací stůl KD5940 umožňuje provádět celou řadu truhlářských a modelářských operací s maximální opakovatelnou přesností:

FRÉZOVÁNÍ PROFILOVÝCH A ZAOBLENÝCH HRAN

- Použijte rádiusové nebo fazetové frézy s vodícím kuličkovým ložiskem.
- Vodicí pravítko zarovnejte přesně s vnější hranou ložiska frézy.
- Dílec veďte rovnoměrnou rychlostí zprava doleva podél pravítka.
- Při zastavení posuvu dojde k připálení dřeva třením nástroje!

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK A POLODRÁŽEK (FALCE)

- Použijte drážkovací válcovou frézu (prstovou frézu).
- Hloubku drážky nastavte výsuvem těla frézky pod stolem.
- Šířku a polohu drážky nastavte vzdáleností vodicího pravítka od středu frézy.
- Hluboké drážky frézujte VŽDY na více průchodů (max. 3–4 mm na jeden průchod)!

2. FRÉZOVÁNÍ ÚKOSŮ S ÚHLOVÝM DORAZEM (-60° AŽ +60°)

1. **Instalace do drážky:** Vodicí lištu úhlového dorazu zasuňte do podélné vodicí drážky v hliníkovém stole.
2. **Nastavení požadovaného úhlu:** Povolte aretační rukojeť dorazu a nastavte úhloměrnou stupnici na požadovaný úhel (např. 45° pro rámové spoje). Pevně dotáhněte.
3. **Vedení krátkých příčných dílců:** Přiložte obrobek k čelu úhlového pravítka a posouvejte jej přes rotující frézu. Úhlové pravítko zaručuje dokonale kolmý nebo úhlový řez bez vytrhávání vláken na výstupu.

VÝSTRAHA PŘED PŘETÍŽENÍM: Nikdy neodebírejte velkou třísku najednou (např. 10 mm hloubky). Hrozí zlomení stopky frézy, přehřátí motoru frézky a nebezpečný zpětný vrh materiálu!

1. ČIŠTĚNÍ A PÉČE O FRÉZOVACÍ STŮL

Dřevní prach, piliny a pryskyřice z jehličnatého dřeva ulpívají na povrchu stolu a zhoršují kluznost i přesnost vedení obrobku:

PÉČE O HLINÍKOVOU DESKU A DRÁŽKY

- Zbytky pryskyřice z hliníkového stolu odstraňujte technickým lihem nebo speciálním čističem pryskyřice.
- Pro hladký posuv ošetřete desku kluzným voskem na dřevo (nikdy nepoužívejte silikonový sprej – silikon znehodnocuje následné lakování dřeva!).
- Vodicí T-drážku udržujte čistou bez nánosů pilin.

KONTROLA ŠROUBOVÝCH SPOJŮ A GEOMETRIE

- Vibrace od vysokootáčkové frézky mohou uvolňovat šrouby podstavy.
- Pravidelně (jednou za měsíc) zkontrolujte dotažení všech montážních šroubů M6 na nohách i křídlech.
- Ocelovým pravítkem zkontrolujte rovinnost stolu.

2. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Stůl skladujte v suché dílně při teplotě 0 °C až +40 °C.
- Pro úsporu místa lze boční křídla sklopit nebo demontovat.
- Chraňte hliníkový povrch před korozí vlivem vlhkosti.

BEZPEČNOST PŘI USKLADNĚNÍ

- Před dlouhodobým uskladněním vždy vyjměte frézu z upínacího pouzdra frézky.
- Skladujte mimo dosah dětí a nepovolaných osob.
- Příslušenství (hřebeny, pravítko, kroužky) uložte do krabice ke stolu.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČR: Autorizovaný servis dílenského vybavení 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: **KD5940**.

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: **Univerzální frézovací stůl Kraft&Dele KD5940 pro horní frézky**
Typové / modelové označení: **KD5940**
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 2006/42/ES:** Směrnice o strojních zařízeních (MD)
- **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
- **ČSN EN 62841-1:2016:** Elektromotorické nářadí - Všeobecné bezpečnostní požadavky

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.)

Hliníkový stůl a ocelová konstrukce jsou plně recyklovatelné dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (kód hliníku 17 04 02, kód oceli 17 04 05). Plastové díly a kryty odevzdejte do sběru plastů (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