

PROFESIONÁLNÍ SVÁŘEČSKÝ PRACOVNÍ STŮL 1068×532 MM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PLOCHA
1068 × 532 mm

NOSNOST
Až 454 kg (1 000 lbs)

VÝŠKA
705–930 mm (7 poloh)

HMOTNOST
19,00 kg

PŘEDNOSTI POLOHOVATELNÉHO SVÁŘEČSKÉHO STOLU KD639

- Vysoce stabilní mobilní svářečský stůl pro profesionální zámečnické, montážní, svářečské a opravárenské práce v dílně i na montáži
- Masivní pracovní deska 1 068 × 532 mm z jakostní pozinkované oceli je zcela odolná proti propálení a ulpívání svářečského rozstříku
- Rastr přesných drážek a montážních otvorů na ploše umožňuje rychlé a nekompromisní upnutí svorek, magnetických úhelníků a dorazů
- Sedmistupňová výšková regulace od 705 mm do 930 mm s bezpečnostními čepy pro dokonale ergonomickou práci vsedě i vestoje
- Mimořádná nosnost až 454 kg (1 000 lbs) umožňuje bezpečné svařování těžkých ocelových konstrukcí, profilů, trubek a svařenců
- Skládací nůžková konstrukce nohou umožňuje bleskové složení stolu do plochého balíku a modulární spojování stolů do řady

VÝSTRAHA PRO BEZPEČNOST A SPRÁVNÉ UKOSTŘENÍ PŘI SVÁŘECÍCH PRACÍCH:

POZOR NA UZEMNĚNÍ A ZATÍŽENÍ: ZEMNÍ SVORKU SVÁŘEČKY VŽDY PŘIPOJTE PŘÍMO K SVAŘOVANÉMU DÍLCI NEBO K DESCE STOLU! NIKDY NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ NOSNOST 454 KG! PŘED SVAŘOVÁNÍM VŽDY ZAJISTĚTE VŠECHNY ČEPY VÝŠKOVÉHO NASTAVENÍ!

1. TECHNICKÉ PARAMETRY STOLU KD639

Model a typové označení	KRAFT&DELE KD639
Typ výrobku	Skládací mobilní polohovatelný svářečský stůl
Rozměry pracovní plochy	1 068 × 532 mm
Tloušťka ocelového pláště desky	2,5 mm pozinkovaná konstrukční ocel
Výškový rozsah stolu	705 až 930 mm (7 poloh po 37,5 mm)
Maximální statická nosnost	Až 454 kg (1 000 lbs) při rovnoměrném rozložení
Systém upínání dílců	Rastr podélných drážek pro svorky a 16mm upevňovací otvory
Materiál konstrukce rámu	Čtyřhranné ocelové profily s práškovým komaxitovým lakem
Skládací mechanismus	Nůžkové skládání s rychloupínacími aretačními kolíky
Možnost rozšíření	Modulární boční zámky pro spojení více stolů do celku
Celková čistá hmotnost	19,00 kg (19 000 g)

2. KONSTRUKČNÍ A MECHANICKÉ PŘEDNOSTI

Pozinkovaná deska a upínací rastr

- Plocha 1 068 × 532 mm:** Tloušťka oceli 2,5 mm s žárovým zinkováním proti propálení.
- Upínací drážky a otvory:** Rastr pro rychlé vložení svorek a úhelníků.
- Nosnost 454 kg:** Vyztužená spodní žebra zvládnou i těžké konstrukce.

Polohovatelný nůžkový podvozek

- 7 poloh výšky (705–930 mm):** Ergonomické přizpůsobení výšce svářeče.
- Bezpečnostní čepy:** Pevná aretace nohou v každém výškovém kroku.
- Skládací systém:** Po složení zabírá minimální prostor pro snadný převoz.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ

Svářečský stůl je vystaven působení vysokých teplot elektrického oblouku, plamene i rozstříku roztaveného kovu. Dodržujte základní protipožární a bezpečnostní pravidla:

- SPRÁVNÉ PŘIPOJENÍ ZEMNÍČÍ SVORKY:** Zemnicí svorku (kostru) svářečky připojte buď přímo ke svařovanému dílci, nebo k vyhrazenému vodivému bodu na desce stolu. Špatný kontakt způsobuje jiskření v pantech a může poškodit mechanismus stolu!
- Ochrana zraku a těla:** Při svařování používejte automatickou svářečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění (DIN 9–13), kožené svářečské rukavice, nehořlavý oděv a pevnou koženou obuv.
- Požární prevence:** V okruhu 5 metrů kolem stolu se nesmí nacházet žádné hořlavé kapaliny (benzín, ředidla, barvy), plynové lahve ani dřevěný odpad. Na pracovišti mějte vždy po ruce sněhový (CO2) nebo práškový hasicí přístroj.
- Zajištění stability podvozku:** Před naložením svařence se ujistěte, že všechny 4 aretační kolíky výšky řádně zacvakly a stůl stojí na vodorovné podlaze bez kývání.

2. ZDRAVOTNÍ RIZIKA PŘI SVAŘOVÁNÍ POZINKOVANÝCH PLECHŮ

Zinkové dýmy a odsávání

- Při přímém propálení zinkové vrstvy vznikají bílé dýmy oxidu zinečnatého (ZnO).
- Vdechování zinkových par vyvolává tzv. horečku ze svářečských par.
- Zajistěte účinné lokální odsávání dýmů přímo nad pracovní deskou.

Ochrana desky separačním sprejem

- Před zahájením prací ošetřete desku ekologickým anti-spatter sprejem.
- Separální emulze brání připečení kuliček strusky a kovu k povrchu desky.
- Umožňuje snadné setření zbytků ocelovou špachtlí.

1. POSTUP ROZLOŽENÍ A SESTAVENÍ STOLU

Stůl KD639 vyniká promyšlenou nůžkovou konstrukcí umožňující rozložení z transportního stavu během několika desítek sekund:

Krok za krokem: Rozložení a aretace stolu KD639

- Krok 1 – Vyjmutí z obalu a postavení na nohy:**
Vyjměte složený stůl z kartonu a položte jej na rovný podklad. Uvolněte přepravní zajišťovací spony a rozevřete spodní nůžkový rám nohou do tvaru písmene X.
- Krok 2 – Volba požadované pracovní výšky:**
Konstrukce nohou nabízí celkem 7 párů předvrtaných otvorů pro nastavení výšky v rozsahu 705 mm až 930 mm (krok 37,5 mm). Zvolte výšku, která vám umožňuje přirozený postoj bez ohýbání zad.
- Krok 3 – Zajištění bezpečnostními aretačními kolíky:**
Prostrčte dodané ocelové bezpečnostní kolíky skrze otvory ve svislých profilech nohou na obou stranách a zajištěte je pružinovými pojistkami (závlačkami). Teprve po úplném zajištění je stůl připraven k zatížení!

2. STABILIZACE A VYROVNÁNÍ NEROVNOSTÍ PODLAHY

Vyrovnávací patky nohou

- Spodní konce nohou jsou opatřeny masivními pryžovými koncovkami.
- Pryž účinně tlumí vibrace při broušení a kování dílců na stole.
- Chrání lakované a betonové podlahy před poškrábáním.

Kontrola vodorovnosti

- Pomocí vodováhy zkontrolujte rovinnost horní pracovní desky.
- V případě nerovné dílenské podlahy podložte patky ocelovými klíny.
- Dokonalá rovina je klíčová pro přesné sestavení pravoúhlých svařenců.

DOPORUČENÍ PRO SLOŽENÍ: Při skládání stolu po práci vyjměte bezpečnostní kolíky, stůl plynule spusťte do nejnižší polohy a nohy složte k sobě. Složený stůl má tloušťku pouhých 12 cm a lze jej snadno opřít o stěnu.

1. METODIKA UPÍNÁNÍ SVAŘENCŮ NA PRACOVNÍ DESCE

Pracovní deska KD639 disponuje promyšleným rastrem podélných drážek a kruhových otvorů pro rychlou a variabilní fixaci:

Využití upínacích prvků a přípravků

- **Podélné drážky pro svěrky:** Umožňují zasunout T-šrouby a standardní svářečské svěrky typu F. Dílec lze přitáhnout v libovolném bodě plochy bez nutnosti obepínání celého stolu.
- **Upínací otvory 16 mm:** Slouží pro vložení rychloupínacích kolíků, dorazových pravítek a prizmatických opěrek pro kulaté trubky a jekly.
- **Magnetické úhelníky:** Pozinkovaný ocelový plech zajišťuje dokonalou přídržnou sílu pro permanentní magnetické úhelníky pro fixaci úhlů 45°, 90° a 135°.
- **Předcházení pnutí materiálu:** Pevné upnutí ke stolu během stehování zamezuje tepelnému zkroucení svařence při chladnutí sváru.

2. MODULÁRNÍ SPOJOVÁNÍ VÍCE STOLŮ DO ŘADY

Podélné spojení (délka 2,1 m)

- Umístěte 2 stoly KD639 čely k sobě a srovnejte na stejnou výšku.
- Propojte boční rámy šrouby M8 s křídlovými maticemi.
- Vznikne pracovní plocha o rozměru 2 136 × 532 mm.

Příčné spojení (plocha 1 × 1 m)

- Přiložte 2 stoly k sobě podélnými stranami.
- Vytvoříte čtvercovou pracovní plochu 1 068 × 1 064 mm.
- Ideální pro svařování velkých ráků a bran.

1. POUŽITELNÉ METODY SVAŘOVÁNÍ NA STOLE KD639

Stůl je optimalizován pro všechny běžné obloukové metody svařování kovových materiálů:

Svařování MIG / MAG (CO₂)

- Vysoká produktivita při spojování ocelových profilů a plechů.
- Produkuje značný rozstřík kuliček kovu.
- Nutnost pravidelné aplikace anti-spatter ochranného spreje.

Svařování TIG a MMA (Elektroda)

- **TIG:** Precizní čisté sváry nerezí a hliníku bez rozstříku; stabilní plocha.
- **MMA:** Obalovaná elektroda pro venkovní opravy; odolnost proti strusce.

2. ZPŮSOBY OŠETŘENÍ A OCHRANY POVRCHU DESKY

Správná údržba pozinkované pracovní plochy

- **Odstranění svářečských kuliček:** Případné ulpělé kapky kovu odstraňujte plochou ocelovou škrabkou pod mírným úhlem. Nikdy nesekejte do desky sekáčem ani do ní nebruste úhlovou bruskou!
- **Čištění po práci:** Po dokončení svařování smetete z desky jemný popílek a okuje ocelovým smetáčkem.
- **Antikorozní ochrana při skladování:** Pokud stůl skladujete ve vlhké dílně, potřete pracovní desku tenkou vrstvou konzervačního oleje.

ZÁKAZ PŘÍMÉHO ŘEZÁNÍ PLAZMOU A AUTOGENEM: Nikdy neřežte materiál plazmovým hořákem ani kyslíkovo-acetylenovým plamenem přímo položený na desce stolu! Dojde k propálení otvoru do ocelové desky a trvalému zničení rovinnosti!

1. MOŽNÉ PROVOZNÍ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Závada / Problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Stůl se kýve při práci	Nerovný podklad podlahy dílny; nestejně nastavená výška nohou.	Zkontrolujte, zda jsou aretační kolíky ve stejné výškové dírce; podložte nohu.
Aretační kolík nelze zasunout	Nestejný tah nůžek; zanesení otvorů kulíčkami strusky.	Lehce nadzvedněte desku pro odlehčení otvoru; vyčistěte otvor kulatým pilníkem.
Špatný kontakt zemnění svářečky	Zoxidovaný zinkový povrch; vrstva prachu a anti-spatter oleje.	Očistěte místo připojení zemnicí svorky drátěným kartáčem na čistý kov.
Svařenec se po vychladnutí zkroutil	Nedostatečné upnutí materiálu; nesprávný postup svárů bez stehování.	Použijte více svěrek v drážkách stolu; dílec nejprve nastehujte křížem.
Čepy skládání jdou ztuhla	Koroze nebo zanesení otočných kloubů prachem z broušení.	Profoukněte klouby stlačeným vzduchem a aplikujte suché teflonové mazivo (PTFE).

2. PRAVIDELNÁ KONTROLA A BEZPEČNOSTNÍ REVIZE

Servisní úkony pro zachování tuhosti konstrukce

- Měsíční kontrola svarů rámu:** Prohlédněte sváry na nosných nůžkových profilech nohou – nesmí vykazovat únavové trhliny.
- Kontrola aretačních čepů:** Zkontrolujte opotřebení a případné prohnutí ocelových bezpečnostních kolíků. Poškozený kolík ihned vyměňte.
- Ošetření kloubů:** Jednou za 3 měsíce lehce promažte otočné čepy nůžkového mechanismu.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie

Identifikace výrobce a zplnomocněného zástupce:
Společnost: **Foreintrade S.A.**
Sídlo: ul. Modrzewiowa 54, Janówek, 05-555 Tarczyn, Polská republika
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: **Krzysztof Forein – Prezes Zarządu**

Předmět prohlášení:
Výrobek: **Profesionální svářečský pracovní stůl 1068×532 mm**
Model / Typové označení: **KRAFT&DELE KD639**
Funkce a určení: Profesionální dílenská a servisní zařízení navržené pro spolehlivý provoz v souladu s příslušnými normami.

- Prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že uvedený výrobek splňuje požadavky směrnic EU:
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Harmonizované evropské a české technické normy (ČSN, EN, ISO):
- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci)
 - ČSN EN 14073-2:2005 (Kancelářský a dílenský nábytek - Bezpečnostní požadavky)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Za výrobce Foreintrade S.A.:
Krzysztof Forein – Prezes Zarządu
(podepsáno v zastoupení)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ PÉČE V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobky značky **Kraft&Dele** je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) od data prodeje.
Autorizovaný dovozce a centrální servis pro ČR:
Nejedlý s.r.o.
Technická podpora a servis nářadí
Internetový portál: **www.nasenaradi.cz**

Uplatnění reklamace a objednávky ND:
Pro uplatnění záruční i pozáruční opravy kontaktujte prodejce nebo navštivte **www.nasenaradi.cz**. Vždy přiložte doklad o koupi (fakturu) a podrobný popis závady.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené zařízení likvidováno společně se směsným komunálním odpadem. Zařízení odevzdejte k odborné recyklaci ve sběrném dvoře nebo u prodejce v režimu zpětného odběru. Doporučené katalogové kódy odpadu dle Katalogu odpadů: **17 04 05 (pozinkovaná ocelová deska a ocelový rám), 15 01 01 (kartonový obal)**.

ZÁZNAMY O VÝROBNÍ VÝSTUPNÍ KONTROLE, REVIZÍCH A SERVISNÍCH PROHLÍDKÁCH:

Datum	Druh kontroly / Záznam úkonu	Zjištěný stav / Provedené měření	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola výrobce	Zařízení kompletní, bezvadné, funkční test OK	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
.....	Záruční / periodická kontrola		
.....	Pravidelná revize / seřízení		
.....	Pozáruční servisní úkon		