

Multifunkční velkoformátový obkladačský stůl 222 × 60 × 75 cm

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PRACOVNÍ PLOCHA
222 × 60 cm

MAX. NOSNOST
200 kg

SKLÁDACÍ SYSTÉM
10 noh

ELOXOVANÉ PROFILY
Hliník

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PŘEDNOSTI A ERGONOMICKÉ VLASTNOSTI KD11981

- **Velkoformátová pracovní deska:** Délka 222 cm a šířka 60 cm poskytují ideální stabilní podporu pro keramické a gresové desky.
- **Vysoká nosnost 200 kg:** Robustní konstrukce s deseti sklopnými nohami a ocelovými výztuhami zvládá těžké kamenné desky.
- **Rastrové hliníkové profily:** Eloxované příčky s drážkami umožňují bezpečné řezání diamantovým kotoučem bez poškození stolu.
- **Možnost modulárního propojení:** Dva stoly lze snadno mechanicky spojit pro práce s XXL formáty dlažeb o délce až 360 cm.
- **Skládací konstrukce s madlem:** Nohy se rychle sklápí pod rám stolu, což usnadňuje transport dodávkou a uskladnění v dílně.
- **Nivelační protiskluzové patky:** Výkyvné pryžové patky absorbují vibrace a zaručují stabilitu na nerovném povrchu stavby.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S VELKOFORMÁTY:

Před zahájením montáže a práce si pečlivě prostudujte tento návod k obsluze. Maximální povolené rovnoměrně rozložené statické zatížení stolu činí 200 kg. Stůl vždy ustavte na pevný, rovný a stabilní podklad. Před nakládkou těžkých keramických či kamenných desek se ujistěte, že všech 10 opěrných noh je plně rozloženo a bezpečně zajištěno aretačními mechanismy. Používejte předepsané OOPP.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÁ DATA A PARAMETRY KD11981

Modelové označení	KRAFT&DELE KD11981
Rozměry rozloženého stolu (D × Š × V)	2 220 × 600 × 750 mm
Rozměry složeného stolu pro přepravu	cca 1 150 × 600 × 160 mm
Maximální statická nosnost	200 kg (rovnoměrně rozložená zátěž)
Konstrukce a materiál pracovní plochy	Vysokopevnostní eloxované hliníkové profily
Konstrukce podpěrných noh a táhel	Ocelové profily s pozinkovanou / práškovou antikorozní úpravou
Počet opěrných noh	10 samostatně výklopných a aretovaných nohou
Systém drážek pro upínání	Standardní T-drážky pro rychloupínací svěrky a dorazy
Kompatibilita s řezačkami	Optimalizováno pro ruční i elektrické velkoformátové řezačky dlažeb
Hmotnost stolu	cca 21,5 kg
EAN kód výrobku	5903957013862

2. ANATOMIE A ARCHITEKTURA STOLU

RASTROVÁ HLINÍKOVÁ DESKA

- Eloxované lamely:** Pracovní rošt je tvořen tuhými hliníkovými profily s vysokou odolností proti poškrábání a abrazi od keramických střepů.
- Drážky pro řezání:** Mezi profily jsou vytvořeny mezery, které umožňují vést diamantový řezný kotouč bez rizika naříznutí nosného rámu stolu.
- Standardní T-drážky:** Integrované vodící drážky pro snadné upnutí obkladačských svěrek, dorazů a úhломěrů.

10NOHÝ SKLÁDACÍ SYSTÉM

- Rozložení zátěže:** 10 nezávislých ocelových nohou s křížovými vzpěrami zaručuje stabilitu i při bodovém zatížení na okrajích stolu.
- Rychloaretace:** Pružinové čepy umožňují rozložení a složení stolu jednou osobou během necelých 2 minut.
- Kloubové patky:** Široké pryžové návleky vyrovnávají drobné nerovnosti podlahy a brání klouzání po hladké dlažbě.

MODULÁRNÍ PROPOJENÍ PRO XXL FORMÁTY DLAŽEB

Stůl KD11981 je zkonstruován jako stavebnicový systém. Pomocí příložených spojovacích profilů a rychloupínacích šroubů lze snadno mechanicky spojit dva identické stoly KD11981 za sebou (pro délku až 4,44 m) nebo vedle sebe (pro šířku 1,20 m). Vznikne tak velkoplošná pracovní základna pro manipulaci s gigantickými formáty slinutých desek o rozměrech 320 × 160 cm bez průhybu.

JEDEN STŮL
222 × 60 cm

PODÉLNÉ SPOJENÍ 2KS
444 × 60 cm

ŠÍŘKOVÉ SPOJENÍ 2KS
222 × 120 cm

ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE S MONTÁŽNÍMI STOLY

Práce s velkoformátovou keramikou a těžkými stavebními materiály klade vysoké nároky na bezpečnost a stabilitu pracovní plochy. Dodržujte následující závazná pravidla:

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘETĚŽOVÁNÍ A DYNAMICKÝCH RÁZŮ:
Maximální povolená statická nosnost stolu KD11981 činí 200 kg v rovnoměrně rozloženém stavu. Je přísně zakázáno házet břemena na stůl z výšky, stoupat na stůl nebo jej používat jako lešení či montážní plošinu pro osoby!

1. STABILITA PODKLADU A USTAVENÍ

- Stůl stavte výhradně na pevný, suchý a nosný povrch (betonová mazanina, vyzrálá dlažba, pevná podlaha).
- Nikdy nestavte stůl na nepevněnou zeminu, štěrč, písek, led nebo šikmou plochu se sklonem větším než 2°.
- Před zahájením práce zkontrolujte dotažení všech křídlových šroubů a úplné zaklapnutí všech aretačních čepů noh.

2. MANIPULACE S TĚŽKÝMI DESKAMI

- Velkoformátové dlažby o hmotnosti nad 25 kg pokládejte na stůl vždy minimálně ve dvou osobách nebo pomocí vakuových manipulačních ráků.
- Desku pokládejte do středu stolu tak, aby těžiště břemene nepřesahovalo půdorys noh a nedošlo k převržení.
- Při řezání desku řádně zajistěte obkladačskými F-svěrkami v drážkách stolu.

RIZIKO PŘISKŘÍPNUTÍ PRSTŮ PŘI SKLÁDÁNÍ:
Při rozkládání a skládání nohou stolu dbejte zvýšené opatrnosti v oblasti nůžkových vzpěr a kloubů. Pohyblivé díly manipulujte uchopením za trubková madla, nikdy nevkládejte prsty mezi zavírací se táhla!

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při práci u obkladačského stolu je obsluha povinná používat certifikované OOPP: pracovní oděv bez volných částí, bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou a protiskluzovou podrážkou (ochrana před padající dlažbou), mechanicky odolné rukavice s protiskluzovým polyuretanovým nánosem a při řezání/broušení ochranné brýle a respirátor třídy FFP2.

ORGANIZACE PRACOVNÍHO PROSTORU A OCHRANA MATERIÁLU

Profesionální formátování velkoformátové keramiky, gresu a přírodního kamene vyžaduje čisté a dobře organizované pracoviště s dostatečným manipulačním prostorem kolem stolu:

MANIPULAČNÍ ZÓNY KOLEM STOLU

- Volný obvod:** Kolem celého stolu udržujte volný pruh minimálně 1,2 m pro bezpečný pohyb obsluhy s dlouhými deskami.
- Pořádek na podlaze:** Na podlaze se nesmí povalovat odřezky dlažby, nářadí ani kabely, které by mohly způsobit pád pracovníka s břemenem.
- Dostatečné osvětlení:** Pracoviště musí být osvětleno intenzitou min. 300 luxů pro přesné odečítání rozměrů a kontrolu linií řezu.

OCHRANA KERAMICKÝCH DESEK PŘED POŠKOZENÍM

- Čistota lamel:** Před položením každé desky smetete z hliníkových lamel veškeré kamínky a keramické střepy, které by mohly desku poškrábat.
- Měkké podložky:** Při práci s leštěným mramorem či lesklým gresem doporučujeme použít plstěné nebo gumové ochranné proužky.
- Podpora převisů:** Pokud řezaná deska přesahuje okraj stolu o více než 30 cm, podepřete přesah pomocnými podpěrami.

PROVOZNÍ PARAMETRY PRACOVIŠTĚ		
Faktor prostředí	Doporučené podmínky	Rizikové faktory
Teplota prostředí	+5 °C až +40 °C	Mráz (křehnutí materiálu a lepidel), extrémní horko
Rovina podlahy	Odchyłka max. 5 mm na 2 metry délky	Zvlněný podklad způsobující kroucení stolu
Vlhkost a voda	Mokré řezání s odtokem vody povoleno	Hromadění stojaté vody pod nohama stolu
Větr (venkovní stavba)	Rychlost větru do 5 m/s	Silný větr schopný převrátit velkoformátovou desku

OPTIMALIZOVÁNO PRO MOKRÉ I SUCHÉ ŘEZÁNÍ:
Eloxovaný hliníkový povrch lamel a pozinkovaná ocelová konstrukce stolu KD11981 jsou zcela odolné proti korozi při kontaktu s vodou používanou k chlazení diamantových kotoučů. Po skončení práce s mokřým chlazením stačí stůl opláchnout čistou vodou a nechat oschnout.

POSTUP ROZLOŽENÍ A PŘÍPRAVY K PRÁCI

Stůl je dodáván v kompaktním transportním složení. Pro jeho bezpečné a správné rozložení postupujte podle následujícího technologického postupu:

KROK 1: VYJMUTÍ A POLOHOVÁNÍ SLOŽENÉHO STOLU

1. Položte složený stůl KD11981 na čistou podlahu horní hliníkovou deskou směrem dolů (nohama nahoru).
2. Uvolněte transportní zajišťovací popruhy nebo aretace nohou držící konstrukci v přepravní poloze.

KROK 2: VYKLOPENÍ A ARETACE OPĚRNÝCH NOH

3. Postupně vyklápějte jednotlivé dvojice opěrných nohou do kolmé polohy (90° vůči rámu).
4. Přitlačte šikmé ocelové výztuhy (vzpěry), dokud aretační čepy slyšitelně nezacvaknou do pojistných otvorů.
5. Rukou ověřte pevnost každé vzpěry – nohy se nesmí samovolně pohybovat ani vykazovat vůli.
6. Dotáhněte křídlové matice na zpevňujících příčnicích.

KROK 3: PŘETOČENÍ DO PRACOVNÍ POLOHY A NIVELACE

7. Ve dvou osobách (nebo opatrným překlopením jedné strany) otočte stůl nohama na zem.
8. Položte na horní plochu stolu vodováhu (minimální délka 1,5 m). Zkontrolujte podélnou i příčnou rovinu.
9. Pomocí šroubovacích patek na koncích nohou vyrovnejte případné nerovnosti podlahy tak, aby všech 10 nohou dosedalo na zem plnou vahou.
10. Lehkým zatlačením na rohy stolu zkontrolujte, že se konstrukce neviklá.

KONTROLA ZAJIŠTĚNÍ PŘED ZATÍŽENÍM:

Nikdy nepokládejte keramickou desku na stůl, pokud není spolehlivě zajištěno všech 10 opěrných noh. Selhání jediné nezajištěné nohy pod břemenem 100 kg povede ke zhroutilí stolu, zničení drahého materiálu a vážnému zranění dolních končetin obsluhy!

TECHNOLOGICKÉ POSTUPY PŘI PRÁCI S VELKOFORMÁTY

Konstrukce stolu KD11981 umožňuje provádět celou škálu obkladačských operací přímo na pracovní ploše bez nutnosti přenášení desek:

1. PŘÍMÉ ŘEZÁNÍ DIAMANTOVÝM KOTOUČEM

- Nastavte polohu desky tak, aby linie plánovaného řezu procházela přesně mezerou mezi hliníkovými lamelami stolu.
- Zajistěte vodící lištu řezačky pomocí upínacích F-svěřek zasunutých do T-drážek stolu.
- Hloubku řezu na kotoučové pile nastavte tak, aby kotouč přesahoval spodní hranu dlažby o max. 3–5 mm.

2. LÁMÁNÍ NAŘÍZNUTÉ KERAMIKY

- Po naříznutí povrchové glazury posuňte linii řezu těsně na hranu nosného profilu stolu.
- Pomocí lámacích kleští nebo mechanického lamače aplikujte postupný tlak od okrajů do středu desky.
- Stůl poskytuje pevnou oporu po celé délce zlomu, což zabraňuje nechtěnému odskočení praskliny do strany.

3. VRTÁNÍ OTVORŮ PRO ARMATURY A ELEKTROINSTALACI

Při vykružování otvorů pro vodovodní baterie, odpady či elektrokrabice umístěte vrtaný bod nad mezeru mezi lamelami. Diamantová korunka tak projde skrz materiál, aniž by došlo k jejímu kontaktu s kovem stolu. Při suchém vrtání použijte odsávací adaptér napojený na průmyslový vysavač.

UPÍNÁNÍ MATERIÁLU

T-drážkové svěrky

OCHRANA KOTOUČŮ

Prořezové mezery

NANESENÍ LEPIDLA

Stabilní podklad

PÉČE O STŮL, PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA A PŘEPRAVA

Pro zachování dokonalé rovinnosti pracovní plochy a spolehlivého chodu aretačních mechanismů provádějte pravidelnou údržbu dle následujících pokynů:

PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA PO KAŽDÉM PRACOVNÍM DNI

- Odstranění nečistot:** Smette prach, zbytky lepidla a keramické úlomky z lamel i drážek stolu.
- Oplach vodou:** V případě nánosu lepidla na obklady omyjte stůl teplou vodou se saponátem před zatuhnutím cementové směsi.
- Kontrola šroubů:** Proveďte dotažení spojovacího kování rámu a noh. Povolené matice dotáhněte odpovídajícím klíčem.
- Konzervace kloubů:** Na klouby nohou a pružinové aretační čepy aplikujte 1× měsíčně suché silikonové mazivo nebo PTFE sprej.

TABULKA KONTROL A ODSTRAŇOVÁNÍ PŘÍPADNÝCH POTÍŽÍ

Problém	Příčina	Řešení
Stůl se při zatížení viklá	Nerovný podklad, ne všechny nohy dosedají na zem.	Vyšroubujte nivelační patky na kratších nohách, dokud není dosaženo stability.
Nohy jdou ztuha vyklápět	Zanesení kloubů cementovým prachem nebo zaschlým lepidlem.	Vyčistěte klouby kartáčem, omyjte vodou a promažte silikonovým olejem.
Aretační čep nezaklapne	Znečištěná pružina čepu, mechanická deformace vzpěry.	Vyčistěte pouzdro čepu. Zkontrolujte, zda vzpěra není ohnuta nárazem.
Hliníkové lamely jsou prohnuté	Došlo k překročení maximální nosnosti 200 kg nebo bodovému pádu břemene.	Prohnuté profily narovnejte nebo vyměňte. Nepřetěžujte stůl nad 200 kg.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC / EU DECLARATION OF CONFORMITY · CE · ORIGINÁL DOKUMENTACE

VÝROBCE A ZPLNOMOCNĚNÝ ZÁSTUPCE:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polská republika (PL)
DIČ / NIP: PL1231298457 · REGON: 147422971

IDENTIFIKACE VÝROBKU A DOKUMENTACE:
Produkt: Multifunkční velkoformátový obkladačský stůl 222 x 60 x 75 cm
Model: **KRAFT&DELE KD11981**
Kategorie: **Dílna & Stavba / Obkladačské a montážní stoly**
Osoba pověřená kompletací: *Oddělení technické shody Foreintrade S.A.*

Výrobce Foreintrade S.A. tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výše specifikované strojní/technické zařízení splňuje všechny příslušné základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících evropských směrnic:

APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE (ES / EU DIRECTIVES):

- Směrnice 2001/95/ES (GPSD) – obecná bezpečnost výrobků a technických zařízení
- Směrnice Rady 89/391/EHS o zavádění opatření pro zlepšení bezpečnosti a ochrany zdraví zaměstnanců při práci

HARMONIZOVANÉ TECHNICKÉ A BEZPEČNOSTNÍ NORMY (EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika)
- ČSN EN 131-2+A2:2017 (Přenosné pracovní podpěry a žebříky – Požadavky, zkoušení, značení)

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 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 02 (hliník), 17 04 05 (železo a ocel), 15 01 01 (papírové obaly a lepenka)**

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		