

ROBUSTNÍ DÍLENSKÝ STOJAN NA TRUBKY 1 340 KG

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



GARANTOVANÁ NOSNOST 1 340 kg (statická zátěž)	PRACOVNÍ ROZSAH VÝŠKY 700 až 1 300 mm	PRŮMĚR TRUBEK 1/8" až 12" (Ø 10–324 mm)	TYP ZÁKLADNY Skládací trojnožka s patkami
--	--	--	--

PŘEDNOSTI TĚŽKOTONÁŽNÍHO STOJANU NA TRUBKY KD3512 (1 340 KG)

- Mimořádná nosnost 1 340 kg navržena pro bezpečné podepření těžkých ocelových a litinových trubek.
- Prizmatická hlava profilu V zajišťuje stabilní centrování a bezpečné uložení trubek malých i velkých průměrů.
- Plynulá regulace pracovní výšky v rozsahu 700 až 1 300 mm pomocí masivního trapézového šroubu a T-rukojeti.
- Rychlostavitelný aretační prstenec umožňuje bleskové hrubé nastavení výšky vodící tyče.
- Skládací nůžková trojnožka se široce rozkročenými nohama a navařenými roznášecími patkami proti bočnímu převrácení.
- Kompaktní transportní složení nohou umožňuje snadné přenášení a skladování v servisních dodávkách a dílnách.

VÝSTRAHA PŘED PŘETÍŽENÍM A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘEKRAČOVÁNÍ MAXIMÁLNÍ STATICKÉ NOSNOSTI 1 340 KG! STOJAN MUSÍ VŽDY STÁT NA ROVNÉM A PEVNÉM PODKLADU SE ZCELA ROZEVRĚNOU TROJNOŽKOU! ZÁKAZ PODPÍRÁNÍ BŘE MEN PŘI NEÚPLNĚ DOTAŽENÉM ARETAČNÍM KROUŽKU NEBO ŠIKMÉM ULOŽENÍ TRUBKY! PŘI ŘEZÁNÍ A ZÁVITOVÁNÍ TRUBEK ZAJISTĚTE DÍLEC PROTI ROZTOČENÍ! VŽDY NOSTE BEZPEČNOSTNÍ OBUV S OCELOVOU ŠPICÍ A PRACOVNÍ RUKAVICE!

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA STOJANU KD3512

Modelové označení	Kraft&Dele KD3512
Typ nářadí	Těžkotonážní dílenský stojan na trubky (Pipe Stand)
Maximální nosnost stojanu	1 340 kg (statické rovnoměrné zatížení)
Pracovní rozsah výšky	Plynule stavitelná cca 700 až 1 300 mm
Podporovaný průměr trubek	1/8" až 12" (vnější průměr cca 10 až 324 mm)
Typ podpěrné hlavy	Ocelová prizmatická hlava tvaru V s úhlem 120°
Mechanismus zdvihu	Ocelový trapézový šroub Tr s T-vratidlem a pojistným prstencem
Konstrukce základny	Skládací ocelová trojnožka z jeklových profilů
Patky nohou	Navařené ocelové roznášecí desky zabraňující zaboření
Povrchová úprava	Odolný práškový lak v signální barvě + galvanizované vřeteno
Přepravní rozměry (ve složeném stavu)	cca 750 x 250 x 250 mm
Hmotnost netto	cca 11,5 kg

2. KONSTRUKČNÍ A ZÁTĚŽOVÁ CHARAKTERISTIKA

TROJNOŽKA A ROZNÁŠECÍ PATKY Ocelové jekly: Zesílené nohy zaručují stabilitu bez kroucení pod zátěží. Skládací systém: Nohy lze snadno sklopit k tělu pro přepravu. Roznášecí patky: Navařené ocelové desky zabraňují zaboření do terénu. Bezpečnostní vzpěry: Pevné táhla fixují trojnožku v otevřeném stavu.	V-HLAVA A VŘETENOVÝ MECHANISMUS Prizma V 120°: Přesné centrování trubek o průměru 1/8" až 12". Trapézový závit Tr: Umožňuje jemné zvedání i pod plným zatížením. T-rukojeť: Masivní vratidlo pro snadné otáčení vřetenem. Rychloaretace: Převlečný kroužek pro bleskový hrubý posuv vodící tyče.
---	--

POUŽITÍ V POTRUBNÍM A ZÁMEČNICKÉM PRŮMYSLU

Těžkotonážní stojan na trubky KD3512 (Pipe Stand) je nepostradatelným zařízením pro instalatéry, topenáře, potrubáře a svářeče. Slouží k bezpečnému podepření dlouhých a těžkých trubek při dělení na pásových pilách, řezání závitů na závitorezech, úhlovém broušení a svařování metodami TIG, MIG/MAG i MMA.

1. VŠEOBECNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PODPÍRÁNÍ POTRUBÍ

PRAVIDLA STABILNÍHO USTAVENÍ A PREVENCE PŘEVŘÁCENÍ

Před zahájením práce se ujistěte, že stojan stojí na rovném, vodorovném a pevném podkladu (beton, zhutněná podlaha). Trojnožka musí být zcela rozevřena a aretační kroužek pevně dotažen. Nikdy nestavte stojan na kluzký led, mastný olejový film ani do bláta bez roznášecích dřevěných fošen!

2. ZAKÁZANÁ JEDNÁNÍ A PREVENCE TĚŽKÝCH ÚRAZŮ

KATEGORICKY ZAKÁZANÉ ÚKONY

- **Přetížení nad 1 340 kg:** Zákaz překračování mezní nosnosti stojanu!
- **Použití jako zvedák vozidla:** Zákaz zvedání aut, traktorů a strojů!
- **Šikmé zatížení:** Trubka musí ležet přesně v ose V-hlavy, ne na hraně!
- **Lezení na stojan:** Zákaz používání stojanu jako schůdků či žebříků!

DOPORUČENÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

- **Bezpečnostní obuv:** Kotníková obuv S3 s ocelovou špičkou a stélkou.
- **Pracovní rukavice:** Zesílené kožené rukavice proti otřepům z řezání.
- **Ochrana zraku:** Ochranné brýle při řezání, kukla při svařování.
- **Ochranná přilba:** Povinná při manipulaci s těžkými trubkami jeřábem.

BEZPEČNOSTNÍ PIKTOGRAMY A JEJICH VÝZNAM

SYMBOL / ZNAČENÍ	BEZPEČNOSTNÍ VÝZNAM	POKYN PRO MECHANIKA
MAX. 1 340 KG	Maximální statická nosnost jednoho stojanu	Nepřetěžujte stojan břemenem o hmotnosti nad 1,34 t
PEVNÝ PODKLAD	Nutnost stabilní vodorovné podlahy	Stojan stavte na beton nebo použijte roznášecí desky
OCELOVÁ ŠPIČKA	Riziko přimáčknutí nohy padající trubkou	Při práci s potrubím vždy noste bezpečnostní obuv S3

1. ROZLOŽENÍ TROJNOŽKY A PŘÍPRAVA ZÁKLADNY

POSTUP ROZLOŽENÍ NOHOU DO PRACOVNÍ POLOHY

Skládací konstrukce stojanu KD3512 umožňuje rychlé zprovoznění na pracovišti:

Krok 1: Rozložení nohou: Uchopte hlavní nosnou trubku a roztáhněte všechny tři nohy do krajní polohy, dokud se nezajistí bezpečnostní táhla.

Krok 2: Kontrola dosednutí patek: Postavte stojan na zem. Všechny tři navařené ocelové patky musí ležet celou plochou na podkladu. Pokud se stojan viklá, vyrovnejte podlahu podkládacími plechy.

Krok 3: Vložení vřetene s V-hlavou: Zasuňte vodící tyč s trapézovým závitem a prizmatickou V-hlavou do svislé nosné trubky stojanu.

2. NASTAVENÍ PRACOVNÍ VÝŠKY (700–1 300 MM)

HRUBÉ NASTAVENÍ ARETAČNÍM PRSTENCEM

- Povolení:** Povolte křídlový šroub na aretačním kroužku.
- Vysunutí:** Rukou vytáhněte V-hlavu do přibližné výšky.
- Aretace:** Utáhněte kroužek – těleso prstence dosedne na doraz.
- Bezpečnost:** Zkontrolujte, zda tyč nevysouváte nad rysku MAX!

JEMNÉ DOLADĚNÍ TRAPÉZOVÝM VŘETENEM

Po hrubé aretaci uchopte T-rukojeť a otáčením trapézového závitu Tr nastavte milimetrově přesnou pracovní výšku tak, aby osa trubky dokonale lícovala s osou pily či závitořezu.

KONTROLA ZAJIŠTĚNÍ PŘED ZATÍŽENÍM

Před položením těžké trubky rukou zatlačte na V-hlavu plnou vahou těla. Závítové ústrojí ani rychloaretační kroužek nesmí povolit ani poklesnout. Zkontrolujte, zda je pojistný kolík spolehlivě zaaretován.

1. METODIKA PODPÍRÁNÍ DLOUHÝCH TRUBEK

ROZMÍSTĚNÍ PODPĚR PRO ŘEZÁNÍ, ZÁVITOVÁNÍ A SVAŘOVÁNÍ

Při práci s dlouhými trubkami (nad 3 metry) je nutné použít více stojanů KD3512 současně:

Vzdálenost podpěr: Podpěrné stojany umísťujete ve vzdálenosti cca 2 až 2,5 metru od sebe. Zabráníte tím prohýbání tenkostěnných trubek vlastní vahou, což by vedlo k nepřesnému řezu nebo zalomení závitů.

Prizma 120° pro bezpečné centrování: Prizmatická V-hlava automaticky vede trubku do středu. Pro zabránění podélného posunu při řezání doporučujeme trubku zajistit řetězovým svěrákem na hlavním stroji.

Svařování na stojanu: Při svařování potrubí v poloze na stojanu zajistěte dobré ukostření svařovacím kabelem přímo na svařovanou trubku – nikdy neukostřujte přes těleso stojanu, hrozí poškození ložisek a závitů elektrickým obloukem!

2. ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ A ZÁVITOVÁNÍ

PRÁCE S PÁSOVOU PILOU

Stojan umístěte tak, aby odřezávaný konec nepřevážil trubku před dokončením řezu. Pro odřezávání kus o délce nad 1 m použijte samostatný záchytný stojan.

ROTACE TRUBKY PŘI SVAŘOVÁNÍ

Pokud potřebujete trubku během svařování plynule otáčet, doporučujeme osadit V-hlavu rolnovými vložkami (válečky z oceli nebo nerezové oceli).

BEZPEČNOSTNÍ ZÓNA KOLEM STOJANU

Kolem stojanu s podepřenou těžkou trubkou udržujte volný prostor min. 1,5 metru. Zákaz vstupu nepovolaných osob do manipulačního prostoru při otáčení a posuvu břemen jeřábem!

1. ČIŠTĚNÍ TRAPÉZOVÉHO ZÁVITU A HLAVY

PRAVIDELNÝ SERVIS PO ŘEZÁNÍ A SVAŘOVÁNÍ

Při řezání na stavbě a v dílně vzniká velké množství prachu, okují a špon:

Odstranění nečistot ze závitu: Pravidelně vytočte trapézový šroub do horní polohy a očistěte závity ocelovým kartáčem od napadaných okují, písku a kovových třísek.

Čištění V-hlavy: Z prismatické dosedací plochy odstraňte zbytky rozstříku svarového kovu (kuličky) pilníkem, aby plocha zůstala rovná a nepoškozovala povrch dalších trubek.

Kontrola roznášecích patek: Zkontrolujte patky nohou, zda nejsou ohnuté či prasklé po tvrdých nárazech na stavbě.

2. MAZÁNÍ VŘETENE A KONTROLA SVÁRŮ

MAZÁNÍ TRAPÉZOVÉHO ŠROUBU TR

- Druh maziva:** Tlakové plastické mazivo s MoS2 nebo grafitová vazelína.
- Aplikace:** Štětcem naneste tenkou vrstvu tuku na závit vřetene.
- Interval:** Jednou měsíčně, na stavbách každých 14 dní.
- Zákaz řídkých olejů:** Tekutý olej stéká a váže abrazivní prach!

KONTROLA SVÁRŮ A ČEPŮ NOHOU

- Sváry uložení:** Prověřte sváry spojující nohy s centrální trubicí.
- Čepy trojnožky:** Zkontrolujte neporušenost čepů a závlaček.
- Pojistný kroužek:** Zkontrolujte závit aretačního T-šroubu.
- Antikorozní nátěr:** Oprýskaná místa ošetřete základovou barvou.

SKLADOVÁNÍ PŘI DLOUHODOBÉ NEČINNOSTI

Po ukončení montážních prací stojan složte, ošetřete vřeteno konzervačním tukem a skladujte na suchém místě chráněném před deštěm a agresivními solemi.

1. MOŽNÉ PROVOZNÍ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

ZÁVADA / PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ A NÁPRAVA
Vřeteno jde otáčet velmi ztuhla	Zadřené okuje a písek v trapézovém závitu; vyschlé mazivo; ohyb vřetene	Vyčistěte závit petrolejem a kartáčem; naneste grafitové mazivo; ohnuté vřeteno vyměňte
Stojan se na podlaze kýve	Nerovný podklad stavby; neúplně rozevřená jedna noha trojnožky	Roztáhněte nohy do krajní polohy; pod patku vložte ocelovou vyrovnávací podložku
V-hlava poklesává pod zátěží	Nedotažený pojistný prstenec; stržený závit aretačního T-šroubu	Pevně dotáhněte pojistný kroužek; při poškození závitů vyměňte aretační šroub
Trubka na hlavě prokluzuje	Znečištěné prizma od maziva a řezného oleje; otřepy na trubce	Odmastěte dosedací plochu V-hlavy lihem; odstraňte otřepy pilníkem
Trhlina ve sváru nohy trojnožky	Přetížení stojanu pádem těžkého břemena z jeřábu (dynamický ráz)	Stojan OKAMŽITĚ vyřadte z provozu! Svařování bez autorizace výrobce je zakázáno!

2. PLÁN PRAVIDELNÝCH TECHNICKÝCH KONTROL

PŘEDEPSANÝ HARMONOGRAM SERVISNÍCH INSPEKcí		
Denně před prací: • Kontrola úplného rozevření noh • Zkouška funkce aretačního kroužku • Vizuální kontrola stability patek	Měsíčně: • Vyčištění a promazání vřetene Tr • Kontrola neporušenosti čepů noh • Kontrola dosedacích ploch V-hlavy	Ročně (celková revize): • Nedestruktivní kontrola svárů rámu • Zkouška nosnosti při zatížení • Zápis do servisní tabulky (str. 8)

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE)

PODLE SMĚRNIC EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY EU

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A ZMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE V EU

Výrobce a držitel technické dokumentace: FOREINTRADE S.A.

Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika (PL)

IČ (NIP): PL1231284450 | KRS: 0000432190 | Statutární zástupce: Krzysztof Forein – Prezes Zarządu

2. IDENTIFIKACE VÝROBKU A ZAŘÍZENÍ

Název výrobku: Těžkonážní výškově stavitelný ocelový dílenský stojan na trubky a profily Kraft&Dele KD3512 s nosností 1 340 kg, skládací trojnožkou se zesílenými patkami, prizmatickou V-hlavou s vodicími válečky pro trubky o průměru 1/8" až 12" (Ø 10–324 mm), trapézovým závitovým vřetenem a rychloaretačním kroužkem pro plynulé nastavení pracovní výšky 700–1 300 mm

Modelové označení (Typ): KD3512

Funkce zařízení: Profesionální dílenské, diagnostické, montážní, osvětlovací a svařovací zařízení Kraft&Dele pro průmyslové a servisní použití.

3. POUŽITÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Harmonizované evropské směrnice:

- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Aplikované harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- ČSN EN 1494+A1 (Pojízdné nebo přemístitelné zvedáky a související zařízení)
- DIN 18800 (Ocelové konstrukce - Dimenzování a stabilita)

4. ZÁRUKA KVALITY A ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

Výhradní dovozce a distributor pro ČR, společnost **Nejedlý s.r.o.** (se sídlem v České republice, provozovatel portálu [www.nasenaradi.cz](#)), poskytuje na výrobek plnou zákonnou záruku v délce **24 měsíců** pro koncové spotřebitele a **12 měsíců** pro nákup na IČO (podnikatelské subjekty). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní chyby. Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení a škody vzniklé používáním v rozporu s tímto návodem.

5. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A ODPADOVÉ HOSPODÁŘSTVÍ

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech musí být vyřazený ocelový stojan na trubky odevzdán do sběru druhotných surovin k materiálové recyklaci (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Obalový karton a PE ochranné fólie odevzdejte do tříděného sběru (15 01 01 papír, 15 01 02 plast).

Místo a datum vydání: Janówek / Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba oprávněná k podpisu: Krzysztof Forein, Prezes Zarządu Foreintrade S.A.

(vlastnoruční podpis a razítko)

6. TABULKA PERIODICKÝCH REVIZÍ A SERVISNÍCH ZÁZNAMŮ

DATUM	DRUH ÚKONU (REVIZE / OPRAVA)	PROVEDENÉ SERVISNÍ ZÁSAHY A MĚŘENÍ	RAZÍTKO A PODPIS TECHNIKA
15. 01. 2026	Výstupní kontrola QC	Výrobní test funkčnosti, celistvost sestavy	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
	Pravidelná roční revize		
	Servisní prohlídka		
	Periodická kontrola		