

PŘESNÝ STOJAN PRO VRTAČKU S HLOUBKOVÝM DORAZEM

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PRŮMĚR OBJÍMKY 43 mm (Eurokrk) + redukce	MAX. PRACOVNÍ ZDVIH 60 mm (s vratnou pružinou)	MATERIÁL ZÁKLADNY Litý hliník s drážkami na svěrák	HLOUBKOVÝ DORAZ Milimetrová stupnice s aretací
---	---	---	---

PŘEDNOSTI STOJANU PRO VRTAČKU KD517

- Přemění běžnou ruční elektrickou vrtačku na přesnou stolní sloupovou vrtačku pro dílenské použití.
- Zaručuje dokonale kolmé vrtání v úhlu 90° do oceli, hliníku, dřeva i plastu bez úletu a vyosení vrtáku.
- Plynule nastavitelný hloubkový doraz se stupnicí umožňuje přesné vrtání slepých děr do opakované hloubky.
- Masivní ocelový sloup o průměru 25 mm poskytuje vysokou tuhost a odolnost proti průhybu při vysokém přitlaku.
- Dosedací deska základny je vybavena podélnými drážkami pro snadné a bezpečné uchycení strojního svěráku.
- Silná ocelová vinutá pružina automaticky vrací vrtačku do výchozí horní polohy po uvolnění ovládací páky.

VÝSTRAHA PŘED ÚRAZEM A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
STOJAN PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE PEVNĚ PŘÍŠROUBUJTE K PRACOVNÍMU STOLU POMOCÍ 2 ŠROUBŮ M8 PŘES KOTVICÍ OTVORY V ZÁKLADNĚ! VRTAČKU PEVNĚ DOTÁHNĚTE V UPÍNACÍ OBJÍMCE IMBUSOVÝM ŠROUBEM – UVOLNĚNÍ BĚHEM VRTÁNÍ HROZÍ TĚŽKÝM ÚRAZEM! VRTANÝ OBROBEK VŽDY PEVNĚ UPÍNEJTE DO STROJNÍHO SVĚRÁKU – NIKDY NEDRŽTE KOV V RUCE! POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166)! PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V RUKAVICÍCH U ROTUJÍCÍHO VŘETENA!

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA STOJANU KD517

Modelové označení	Kraft&Dele KD517
Typ strojního příslušenství	Dílenský vertikální stojan pro ruční vrtačky
Průměr upínacího krku	43 mm (standard Eurokrk) + plastové redukční vložky
Maximální pracovní zdvih	60 mm
Celková výška stojanu	cca 400 mm
Průměr nosného sloupu	25 mm (silnostěnná ocel)
Rozměry základny	cca 150 x 150 mm
Drážky v základně	Podélné drážky pro upnutí svěráku (rozteč cca 100 mm)
Materiál základny	Tlakově litá hliníková slitina
Hloubkový doraz	Nastavitelný s milimetrovým měřítkem 0–60 mm
Vratný mechanismus	Integrovaná ocelová tlačná pružina
Hmotnost stojanu	cca 1,8 kg

2. MECHANICKÉ A KONSTRUKČNÍ VLASTNOSTI

TUHÝ OCELOVÝ SLOUP A VODICÍ HLAVA

- Sloup Ø 25 mm:** Masivní broušená ocelová trubka zaručuje tuhost a minimální průhyb při tlaku do vrtání.
- Pracovní zdvih 60 mm:** Dostatečný rozsah pro provrtání většiny běžných profilů, desek a trubek.
- Silná vratná pružina:** Automaticky zvedá vrtačku do výchozí polohy po dokončení vrtu.
- Vymezovací šrouby vůlí:** Umožňují seřadit přesnost posuvu v rybinovém vedení bez viklání.

ZÁKLADNA Z LITÉHO HLINÍKU S DRÁŽKAMI

- Dosedací plocha 150 x 150 mm:** Zajišťuje stabilitu a pevný podklad pro obráběné součásti.
- Montážní drážky na svěrák:** Podélné výřezy pro rychlé přišroubování strojního svěráku.
- Kotevní otvory v rozích:** Umožňují trvalé přišroubování stojanu k desce pracovního stolu.
- Vroubkovaný povrch:** Zabraňuje samovolnému klouzání materiálu po základně.

3. KOMPATIBILITA UPÍNACÍHO KRKU (EUOKRK)

PRŮMĚR KRKU VRTAČKY	ZPŮSOB UCHYCENÍ V OBJÍMCE	TYPICKÉ KOMPATIBILNÍ NÁŘADÍ
43 mm (Standard Eurokrk)	Přímé upnutí bez redukční vložky	Většina síťových příklepových i bezpříklepových vrtaček
38 mm (s redukcí)	Použití dodané plastové redukční vložky	Kompaktní vrtačky a menší akumulátorové šroubováky
Max. hmotnost vrtačky	Až 3,0 kg bez vlivu na vratnou pružinu	Běžné dílenské vrtačky s výkonem 500 W až 1 200 W

1. ANATOMIE STOJANU PRO VRTAČKU KD517

HLAVNÍ ČÁSTI VERTIKÁLNÍHO VRTACÍHO STOJANU

1. Litá hliníková základna: Těžká patka s upínacími drážkami a montážními otvory k ponku.

2. Centrální ocelový sloup: Broušená válcová tyč tvořící svislou vodící osu stojanu.

3. Vodící jezdec (vřeteník): Pohyblivý blok s převodem a upínací objímkou pro tělo vrtačky.

4. Upínací objímka Ø 43 mm: Rozpěrný prstenec stahovaný imbusovým šroubem pro sevření krku vrtačky.

5. Ovládací přitlačná páka: Dlouhá ocelová páka s ergonomickou plastovou rukojetí pro lehký posuv.

6. Nastavitelný hloubkový doraz: Ocelová tyčka s křídlovým šroubem a milimetrovou stupnicí (0–60 mm).

7. Vratná vinutá pružina: Pružinový mechanismus zajišťující automatické vrácení do horní úvrati.

8. Aretační šroub výšky sloupu: Umožňuje výškové nastavení celého vřeteníku na sloupu.

2. PRINCIP FUNKCE HLOUBKOVÉHO DORAZU

NASTAVENÍ HLOUBKY VRTÁNÍ SLEPÝCH DĚR

- Pákou spusťte vrtačku tak, aby se hrot vrtáku dotkl povrchu obrobku.
- Povolte křídlovou matici na tyčce hloubkového dorazu.
- Na milimetrové stupnici nastavte požadovanou hloubku díry (např. 25 mm) a matici pevně dotáhněte.
- Při vrtání se posuv zastaví přesně v nastavené hloubce o kovový doraz.

VÝHODY OPROTI RUČNÍMU VRTÁNÍ

- Stoprocentní kolmost 90°:** Vrták se neodchýlí od osy ani při vysokém přitlaku do houževnaté oceli.
- Prevence zlomení tenkých vrtáků:** Absence bočního chvění chrání vrtáky průměru 1 až 4 mm před prasknutím.
- Opakovatelnost:** Série desítek shodných otvorů bez nutnosti neustálého přeměřování.

3. MONTÁŽNÍ PŘÍPRAVKY PRO ZÁKLADNU

PŘÍSLUŠENSTVÍ	ZPŮSOB UCHYCENÍ K ZÁKLADNĚ	DOPORUČENÉ POUŽITÍ V PRAXI
Strojní svěrák 65–100 mm	Pomocí šroubů M8 v podélných drážkách	Bezpečné a pevné upnutí kovových profilů a plocháčů
Křížový posuvný stůl	Přišroubování přes T-drážky	Přesné souřadnicové vrtání a lehké frézování dřeva/plastu
Dřevěná podložka	Položení na litou desku základny	Ochrana vrtáku a základny při dovrtávání průchozích otvorů

1. MECHANICKÁ STABILITA A KOTVENÍ STOJANU

ZÁSADY BEZPEČNÉ INSTALACE STOJANU NA DÍLENSKÝ STŮL

Povinné ukotvení šrouby: Stojan KD517 musí být před zahájením jakýchkoliv prací pevně přišroubován k masivnímu dílenskému stolu pomocí minimálně dvou šroubů M8! Neukotvený stojan se může při záběru velkého vrtáku převrátit!

Pevné sevření vrtačky: Krk vrtačky musí být v objímce dotažen na doraz. Volná vrtačka se může v objímce protočit a vytrhnout přívodní kabel!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ DRŽENÍ OBROBKU V RUCE: Nikdy nedržte vrtaný plech ani profil v ruce! Při zakousnutí vrtáku dojde k prudkému roztočení obrobku a devastujícímu poranění prstů a zápěstí! VŽDY používejte strojní svěrák!

Vyjmutí klíčky sklíčidla: Před zapnutím vrtačky vždy zkontrolujte, zda byla ze sklíčidla vyjmuta utahovací klíčka!

2. ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ RUKAVIC U ROTUJÍCÍHO VŘETENA

SMRTELNÉ RIZIKO ZATAŽENÍ DO ROTUJÍCÍHO NÁSTROJE:
Při práci se stojanovou vrtačkou je PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO nosit pletené, textilní či volné kožené rukavice! Rotující vrták nebo sklíčidlo může zachytit látku rukavice a během zlomku sekundy vtáhnout ruku do stroje s následkem amputace prstů! Pracujte s holýma rukama. Dlouhé vlasy mějte stažené pod čepicí a nenoste volný oděv, šátky ani řetízky!

3. VOLBA OTÁČEK A CHLAZENÍ VRTÁKU

CHLAZENÍ A MAZÁNÍ PŘI VRTÁNÍ OCELI

- Při vrtání do oceli používejte řezný olej nebo chladicí emulzi pro odvod tepla.
- Zabraňuje vyhřátí a otupení břitu vrtáku (při přehřátí vrták zmodrá a ztratí tvrdost).
- Pro vrtání hliníku používejte petrolej či lín; litinu vrtajte nasucho.

REGULACE PŘÍTLAKU A OTÁČEK

- Čím větší průměr vrtáku, tím NIŽŠÍ otáčky na vrtačce nastavte!
- Na ovládací páku vyvíjejte plynulý, rovnoměrný tlak; netlačte trhavě.
- Při dovrtávání průchozího otvoru snižte přítlak, aby se vrták nezakousl do hrany.

4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

PŘEDEPSANÁ VÝBAVA PRO BEZPEČNOU PRÁCI SE STOJANEM

Ochranné brýle:
Uzavřené brýle (EN 166) chránící zrak před spirálovými ocelovými šponami.

Ochrana sluchu:
Mušlové chrániče nebo zátky do uší (EN 352) při hlučném vrtání kovu.

Pevná obuv:
Bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou chránící nohy před pádem obrobku.

1. POSTUP SESTAVENÍ STOJANU KD517

KROK ZA KROKEM: KOMPLETACE STOJANU ZE ZÁKLADNÍHO BALENÍ

1. **Zasazení sloupu do základny:** Zasuňte spodní konec ocelového sloupu do válcového pouzdra v hliníkové základně a pevně dotáhněte boční stahovací imbusový šroub.

2. **Montáž vřeteníku:** Nasuňte těleso vodicí hlavy s objímkou na ocelový sloup shora. Nastavte požadovanou základní výšku a zajistěte aretačním šroubem.

3. **Montáž vratné pružiny a páky:** Vložte ocelovou tlačnou pružinu do vodicího pouzdra a našroubujte ovládací páku do ozubeného pastorku.

4. **Montáž hloubkového dorazu:** Zasuňte závitovou tyčku dorazu do bočního vedení vřeteníku, nasadte křídlovou matici a seřídte ukazatel vůči milimetrové stupnici.

5. **Ukotvení k ponku:** Přišroubujte základnu stojanu k masivní desce stolu pomocí dvou šroubů M8 s velkoplošnými podložkami.

2. UPNUTÍ A VYROVNÁNÍ ELEKTRICKÉ VRTAČKY

INSTALACE VRTAČKY DO OBJÍMKY Ø 43 MM

• **Příprava vrtačky:** Z vrtačky sejměte přídavnou přední rukojeť a hloubkový doraz.

• **Zasunutí krku:** Zasuňte 43mm upínací krk vrtačky do rozevřené objímky stojanu až na doraz příruby.

• **Dotážení šroubu:** Pevně dotáhněte stahovací imbusový šroub objímky klíčem (cca 12–15 Nm).

• **Použití redukčních vložek:** Pro krky menšího průměru (např. 38 mm) vložte dodané půlkruhové plastové distanční kroužky.

KONTROLA SOUOSOSTI A KOLMOSTI

• Upněte do sklíčidla rovný broušený ocelový trn nebo dlouhý vrták.

• Přiložte přesný zámečnický úhelník na základnu a ověřte úhel 90° ve dvou na sebe kolmých rovinách.

• V případě odchylky dotáhněte vymezovací šroubky vedení na těle vřeteníku.

3. SEŘÍZENÍ VODICÍCH VŮLÍ RYBINOVÉHO VEDENÍ

VYMEZENÍ BOČNÍ VŮLE PRO MAXIMÁLNÍ PŘESNOST VRTÁNÍ

Vymezovací stavěcí šrouby: Na boku tělesa vřeteníku se nacházejí malé imbusové šroubky zajištěné pojistnými maticemi. Slouží k přitlačení mosazné vodicí lišty k tělesu sloupu.

Správné nastavení: Povolte matice, opatrně dotáhněte šroubky tak, aby vřeteník neměl žádnou boční vůli, ale posuv pákou zůstal hladký a plynulý. Následně matice opět zajistěte.

1. UPNUTÍ OBROBKU DO STROJNÍHO SVĚRÁKU

ZÁKLADNÍ PODMÍNKA PŘESNÉHO A BEZPEČNÉHO VRTÁNÍ

- Montáž svěráku:** Strojní svěrák (např. Kraft&Dele 65 mm nebo 100 mm) usadte na základnu stojanu a přišroubujte pomocí šroubů M8 procházejících vodicími drážkami základny.
- Důlčikování středu:** Místo vrtání předem přesně označte důlčíkem a kladívkem. Důlek zabrání sklouznutí hrotu vrtáku při náběhu.
- Vystředění svěráku:** Povolte šrouby svěráku, pákou spusťte stojan s vrtákem tak, aby hrot zapadl do důlku v obrobku, a teprve poté pevně dotáhněte upevňovací šrouby svěráku k základně.
- Použití podložek (Paralel):** Pro tenké plechy vložte pod obrobek dřevěnou nebo hliníkovou podložku, aby vrták po provrtání nepoškodil ocelové čelisti svěráku ani litou desku stojanu.

2. ZÁSADY VOLBY ŘEZNÝCH PODMÍNEK

PŘEDVRTÁVÁNÍ VĚTŠÍCH PRŮMĚRŮ

- Otvor o průměru větším než 8 mm do oceli vždy předvrtajte menším vrtákem (cca Ø 3–4 mm).
- Předvrtání eliminuje odpor příčného ostří velkého vrtáku a snižuje potřebnou sílu na páku o 60 %.
- Zaručuje čistší a přesnější kruhový tvar výsledného otvoru bez ovality.

PŘERUŠOVÁNÍ TRÍSKY PŘI HLUBOKÉM VRTÁNÍ

- Při vrtání otvorů hlubších než trojnásobek průměru vrtáku pravidelně uvolňujte přítlak páky.
- Vrták částečně vysuňte z otvoru za stálého chodu, aby šroubovice vynesla třísky ven.
- Zabraňuje ucpání drážek trískami, přehřátí a zadření vrtáku v díře.

3. TABULKA DOPORUČENÝCH OTÁČEK PRO HSS VRTÁKY

PRŮMĚR VRTÁKU	MĚKKÁ KONSTRUKČNÍ OCEL	HLINÍK A JEHO SLITINY	MĚKKÉ A TVRDÉ DŘEVO
Ø 2 až 4 mm	2 000 až 2 500 ot/min	2 500 až 3 000 ot/min	2 500 až 3 000 ot/min
Ø 5 až 8 mm	1 000 až 1 500 ot/min	1 800 až 2 200 ot/min	1 500 až 2 000 ot/min
Ø 9 až 13 mm	500 až 800 ot/min	1 000 až 1 400 ot/min	1 000 až 1 500 ot/min
Vykružovací pilky > 25 mm	250 až 450 ot/min	500 až 800 ot/min	600 až 1 000 ot/min

1. TABULKA MOŽNÝCH POTÍŽÍ A JEJICH ODSTRANĚNÍ

PROJEV ZÁVADY	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Posuv vřeteníku pákou jde velmi ztuhla	Znečištěný nebo suchý ocelový sloup; příliš dotažené vymezovací šroubky vůle	Otřete sloup hadrem, naneste tenký film strojního oleje a mírně povolte stavěcí šroubky vedení
Vrták kmitá a díra je oválná	Velká boční vůle ve vřeteníku; uvolněná vrtačka v objímce 43 mm; házivost sklíčidla	Seřídte vymezovací lištu dotažením bočních imbusů; pevně dotáhněte stahovací šroub objímky
Hlava se po uvolnění páky nevrací nahoru	Unavená, prasklá nebo uvolněná vratná vinutá pružina; zadířené ozubení	Zkontrolujte usazení pružiny v pouzdru; vyčistěte ozubený pastorek a promažte vazelinou
Stojan se na ponku při vrtání kolébá	Uvolněné kotevní šrouby M8 v základně; nerovný povrch stolu	Pevně dotáhněte šrouby M8 k ponku; podložte základnu rovnou ocelovou podložkou

2. PLÁN PRAVIDELNÉ TECHNICKÉ ÚDRŽBY STOJANU

PŘEDEPSANÉ INTERVALY SERVISNÍ PÉČE O STOJAN KD517		
Po každé práci: • Ometení ocelových špon a pilin smetáčkem • Otření ocelového sloupu od emulze • Kontrola dotažení upínací objímky	Měsíčně: • Aplikace kapky oleje na ocelový sloup • Kontrola a seřízení vůlí vodicích lišt • Kontrola dotažení kotevních šroubů k ponku	Ročně (celková revize): • Vyčištění a přemazání ozubeného pastorku • Kontrola pravouhlosti 90° úhelníkem • Zápis do servisní tabulky (str. 8)

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

Výrobce / Dovozce: Foreintrade S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polská republika

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní / technické zařízení:

Výrobek / Model: KRAFT&DELE KD517 – Přesný robustní dílenský stojan pro ruční elektrické vrtačky Kraft&Dele KD517 s univerzální upínací objímkou o standardním průměru 43 mm (Eurokrk), maximálním pracovním zdvihem vřetena až 60 mm, plynule nastavitelným hloubkovým dorazem se zřetelnou milimetrovou stupnicí, masivní těžkou základnou z litého hliníku s T-drážkami pro montáž strojního svěráku, silnou vratnou pružinou a ergonomickou ovládací pákou s protiskluzovou rukojetí

splňuje veškerá příslušná ustanovení a základní bezpečnostní požadavky následujících evropských směrnic a nařízení:

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

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami a předpisy:

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- DIN 862 (Geometrické požadavky a tolerance nářadí)
- ČSN 20 0001 (Bezpečnostní požadavky na obráběcí stroje na kovy)

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

Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: Krzysztof Forein

Krzysztof Forein
Prezes Zarządu (Generální ředitel)
Foreintrade S.A. [podpis a razítko]

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje na výrobky Kraft&Dele záruku v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku) a **12 měsíců** pro podnikatele a právnické osoby (nákup na IČO).

Podmínky uznání záruky: Záruka se vztahuje výhradně na vady materiálu, konstrukční vady a výrobní nedorozumění vzniklé při běžném a řádném používání zařízení v souladu s tímto návodem k obsluze.

Výluky ze záruky: Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení dílů (např. uhlíky, ložiska, těsnění, pryžové prvky, řemeny), vady způsobené mechanickým poškozením, pádem, nesprávným mazáním, přetížením, znečištěním prachem či tekutinami, neoprávněnými zásahy a úpravami nepovolenými výrobcem.

Autorizovaný záruční i pozáruční servis v ČR: Nejedlý s.r.o., servisní středisko a centrální sklad náhradních dílů. Kompletní informace, reklamační formulář a technická podpora jsou dostupné na oficiálním portálu: www.nasenaradi.cz.

LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

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

ZÁZNAMNÍK PRAVIDELNÝCH TECHNICKÝCH KONTROL A REVIZÍ

DATUM KONTROLY	DRUH SERVISNÍHO ÚKONU	ZJIŠTĚNÝ TECHNICKÝ STAV A PROVEDENÉ PRÁCE	SERVISNÍ STŘEDISKO / PODPIS A RAZÍTKO
15. 01. 2026	Výstupní kontrola QC	Výrobek zkontrolován, kompletní výbava, plně funkční	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
	Pravidelná revize		
	Pravidelná revize		
	Pravidelná revize		