PROFESIONÁLNÍ VYSOKOTLAKÁ STŘÍKACÍ TECHNIKA • KRAFT&DELE

PISTOVÝ BEZVZDUCHOVÝ STŘÍKACÍ AGREGÁT AIRLESS

Model: KD1747 • Max. pracovní tlak: 206 bar (3 000 PSI) • Reverzní tryska RAC #517



1 500 W	206 bar	#517	7,5 m
PŘÍKON MOTORU	MAX. TLAK (3 000 PSI)	REVERZNÍ TRYSKA (0,43 MM)	TLAKOVÁ HADICE

Klíčové technologické přednosti & konstrukční standardy:

- **Bezvzduchová pístová technologie Airless:** Barva je stlačována pístem až na 206 bar a rozprašována bez stlačeného vzduchu, což minimalizuje přestřik a mlhu až o 55 %.
- **Výkonný elektrický pohon 1 500 W:** Trvalý pracovní proud 7 A zaručuje plynulé čerpání vysoce viskózních malířských i fasádních nátěrových hmot.
- **Rychlé odvzdušnění a plnění (Prime / Clean):** Dvoupolohový tlakový přepouštěcí ventil pro okamžité odvzdušnění čerpadla a rychlý proplach po ukončení práce.
- **Profesionální tryska RAC 517:** Tryska s úhlem rozstřiku 50° a otvorem 0,017" (0,43 mm) s možností okamžitého otočení o 180° pro samočištění při ucpání.
- **Plynulá regulace výstupního tlaku:** Přesný otočný regulátor umožňující citlivé nastavení tlaku od nízkého rozstřiku po plný tlak 206 bar.
- **Kompaktní přenosný rám:** Nízká celková hmotnost 6,7 kg s integrovaným madlem a stabilními nožkami pro snadné přenášení v interiéru i exteriéru.

OFICIÁLNÍ ČESKÝ PŘEKLAD A DISTRIBUČNÍ DOKUMENTACE KRAFT&DELE POLSKA
Vyvinuto pro profesionální malíře, fasádníky a stavební firmy. Určeno pro nástřik stěn, stropů, dřevostaveb i kovových konstrukcí.

1. KRITICKÉ VAROVÁNÍ: RIZIKO VSTŘÍKNUTÍ KAPALINY POD KŮŽI (INJEKČNÍ TRAUMA)

Vysokotlaký stříkací agregát KD1747 pracuje s kapalinou pod extrémním tlakem až **206 bar (3 000 PSI / 20,6 MPa)**. Kapalina vystupující z trysky, netěsnosti hadice nebo spojky má dostatečnou energii k propíchnutí kůže, svalové tkáně i ochranných rukavic.

NEBEZPEČÍ VYSOKOTLAKÉHO INJEKČNÍHO PORANĚNÍ – OKAMŽITÉ OHROŽENÍ ŽIVOTA A KONČETIN:
• **NIKDY** nemiřte stříkací pistolí na sebe, jiné osoby ani zvířata.
• **NIKDY** nepřikládejte prsty, dlaně ani jinou část těla k trysce nebo netěsnícím spojům.
• Vstříknutá barva, ředidlo či rozpouštědlo vypadají zpočátku jako nepatrný vpich nebo říznutí, avšak v podkoží dochází k rychlé chemické nekróze a zánětu.
• **PRVNÍ POMOC:** Při sebemenším zasažení kůže vysokotlakým paprskem **OKAMŽITĚ VYHLEDEJTE LÉKAŘSKOU POHOTOVOST NA CHIRURGICKÉM ODDĚLENÍ**! Informujte ošetřujícího lékaře, že došlo k injekčnímu poranění toxickou nátěrovou hmotou pod tlakem 206 bar. Vyžaduje okamžitou chirurgickou drenáž a dekompresi fascií.

2. BEZPEČNOSTNÍ POSTUP ODTLAKOVÁNÍ SYSTÉMU (PRESSURE RELIEF PROCEDURE)

Tento bezpečnostní postup **MUSÍ BÝT PROVEDEN VŽDY** před čištěním, kontrolou, výměnou trysky, demontáží hadic nebo při jakémkoliv přerušení práce:

1. **Vypněte hlavní spínač:** Přepněte spínač motoru do polohy „0“ (OFF) a odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V.
2. **Zajistěte spoušť pistole:** Aktivujte mechanickou bezpečnostní pojistku spouště pistole.
3. **Otočte regulátor tlaku:** Přepněte otočný volič regulace tlaku do polohy minimálního tlaku (Clean / Prime).
4. **Odtlakujte výstupní větev:** Odjistěte pojistku pistole, namiřte trysku do kovového uzemněného odpadního kbelíku a pevně stiskněte spoušť, dokud tlak zcela neklesne. Znovu pistoli zajistěte.
5. **Přepněte přepouštěcí ventil:** Otočte páku přepouštěcího ventilu z polohy „SPRAY“ (nástřik) do polohy „PRIME“ (plnění/odvzdušnění). Zbytkový tlak v čerpadle se bezpečně uvolní přepadovou hadičkou.

3. PROTIPOŽÁRNÍ OPATŘENÍ A ELEKTROSTATICKÉ UZEMNĚNÍ

- **Hořlavé výpary a větrání:** Při aplikaci rozpouštědlových nátěrů, syntetik a laků vzniká výbušná směs těkavých látek se vzduchem. Pracujte výhradně v dobře větraných prostorech. Umístěte tělo agregátu nejméně 6 metrů od místa stříkání a v dobře větraném prostoru.
- **Zákaz otevřeného ohně:** V celém pracovním prostoru přísně platí zákaz kouření, používání otevřeného ohně, svářeček a spínačů jiskřících spotřebičů.
- **Statická elektřina:** Rychlé proudění kapaliny hadicí vytváří elektrostatický náboj. Používejte výhradně originální antistatickou vysokotlakou hadici s integrovaným uzemňovacím vodičem. Odpadní nádoba musí být kovová a vodivě spojená se zemí.
- **Varování pro osoby s kardiostimulátorem:** Silná elektromagnetická pole vznikající v okolí elektromotoru a spínačů mohou ovlivnit funkci implantovaných kardiostimulátorů. Osoby s kardiostimulátorem by měly konzultovat použití zařízení s lékařem.

1. TECHNICKÉ PARAMETRY STŘÍKACÍHO AGREGÁTU

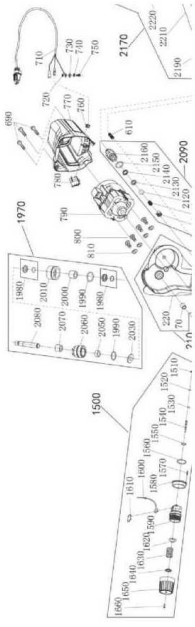
Vysokotlaký stříkací agregát KD1747 je navržen pro nástřik vnitřních stěn, fasád, dřevěných obkladů, plotů, kovových konstrukcí a střech vodou ředitelnými i rozpouštědlovými materiály střední až vyšší viskozity.

Parametr / Technická charakteristika	Hodnota / Specifikace
Jmenovité napájecí napětí / Frekvence	230 V AC / 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru	**1 500 W**
Jmenovitý provozní proud	7,0 A
Jmenovité otáčky čerpadla	1 500 ot./min
Maximální pracovní tlak kapaliny	**206 bar (3 000 PSI / 20,6 MPa)**
Typ stříkací trysky (v balení)	Reverzní tryska RAC #517
Průměr otvoru trysky / Úhel rozstřiku	0,017" (0,43 mm) / 50°
Maximální průtok materiálu	cca 1,5 l/min (dle viskozity)
Délka vysokotlaké přívodní hadice	7,5 m (24,5 ft) • max. 250 bar
Závit hadicových spojek	1/4" NPSM
Čistá hmotnost zařízení (Netto)	6,7 kg
Třída elektrické ochrany / Krytí	Třída I / IP20
Hladina akustického tlaku L_{pA}	82 dB(A) • nejistota K = 3 dB(A)
Hladina akustického výkonu L_{wA}	93 dB(A) • nejistota K = 3 dB(A)

2. PŘEHLED KONSTRUKCE A USPOŘÁDÁNÍ KOMPONENT

Agregát KD1747 se vyznačuje přehledným uspořádáním a vysokou mechanickou odolností:

1. **Sací hadice se sítem:** Flexibilní hadice se závažím a nerezovým hrubým filtrem pro přímé sání barvy z kbelíku.
2. **Přepadová (odvzdušňovací) hadička:** Vrací kapalinu do kbelíku při režimu plnění a odvzdušňování (Prime).
3. **Pístová pumpa z nerezové oceli:** Vytváří vysoký hydraulický tlak pomocí tvrzeného pístu a kuličkových ventilů.
4. **Páka ventilu Prime / Spray:** Přepíná okruh mezi recirkulací zpět do nádrže a výstupem do stříkací hadice.
5. **Regulační knoflík tlaku:** Plynulé nastavení tlaku od proplachu po maximální rozstřik.
6. **Vysokotlaký výstupní konektor 1/4":** Závitové hrdlo pro připojení vysokotlaké hadice k pistoli.
7. **Ergonomické transportní madlo:** Pro pohodlné přenášení celého agregátu.
8. **Kolébkový spínač ON/OFF:** Prachotěsně zapouzdřený hlavní vypínač stroje.



Obr. 1: Uspořádání hydraulické a ovládací části stříkacího agregátu KD1747

1. SESTAVENÍ STŘÍKACÍHO SYSTÉMU A PŘIPOJENÍ HADIC

Před uvedením do provozu sestavte všechny komponenty a pečlivě dotáhněte spoje klíčem. Při vysokém tlaku 206 bar způsobí i drobná netěsnost nebezpečný únik kapaliny:

1. **Připojení vysokotlaké hadice k čerpadlu:** Našroubujte koncovku hadice na výstupní hrdlo čerpadla. Spoj pevně dotáhněte stranovým klíčem odpovídající velikosti (nepoužívejte kleště ani teflonovou pásku na kuželové sedlo NPSM).
2. **Připojení hadice ke stříkací pistoli:** Druhý konec hadice našroubujte na spodní vstup rukojeti pistole. Držte rukojeť jedním klíčem a druhým klíčem matici hadice pevně dotáhněte.
3. **Montáž držáku trysky (ochranného chrániče):** Našroubujte držák trysky na čelní závit pistole 7/8". Do držáku vložte těsnicí sedlo a zasuňte reverzní trysku 517 se šipkou směřující dopředu (pracovní poloha). Rukou pevně dotáhněte převlečnou matici chrániče.
4. **Instalace sací a přepadové sestavy:** Připojte sací hadici na spodní šroubení pumpy a zajistěte sponou. Malou přepadovou hadičku zacvakněte do příchytek podél sací hadice.

2. PŘÍPRAVA A FILTRACE NÁTĚROVÝCH HMOT

Systém Airless je schopen zpracovávat široké spektrum běžných stavebních nátěrových hmot bez ředění nebo pouze s mírným naředěním (obvykle 5–10 % vody či ředidla dle pokynů výrobce barvy):

Druh nátěrové hmoty	Doporučené ředění	Doporučená tryska
Vnitřní disperzní a akrylátové barvy	0 – 5 % čisté vody (dle viskozity)	#517 (0,017") / #515 (0,015")
Fasádní akrylátové a silikonové nátěry	0 – 10 % vody (konzultujte technický list)	#517 (0,017") / #519 (0,019")
Syntetické a polyuretanové emaily	5 – 10 % příslušného ředidla	#413 (0,013") / #515 (0,015")
Lazury, mořidla a impregnace na dřevo	Neředit (připraveno k aplikaci)	#311 (0,011") / #413 (0,013")
Penetrační a adhezní nátěry	Neředit, stříkat při sníženém tlaku	#413 (0,013") / #515 (0,015")

ZÁKAZ POUŽITÍ NEVHODNÝCH MATERIÁLŮ: Agregát se nesmí používat pro barvy s hrubými plnivy (strukturované omítky, barvy s pískem či vlákny), nátěry s obsahem kyselin, silných zásad nebo vysoce korozivních chemikálií. Před nalitím barvy do pracovní nádoby barvu **VŽDY PŘECEĎTE PŘES JEMNÉ MALÍŘSKÉ SÍTKO (100–120 MESH)**! Zabráníte tím ucpávání filtrů a trysky.

3. PŘÍPRAVA PRACOVNÍHO PROSTŘEDÍ

Všechny povrchy, které nemají být zasaženy barvou (okna, dveře, podlahy, vypínače, nábytek), pečlivě zakryjte krycí fólií a maskovací páskou. I přes minimální tvorbu mlhy technologie Airless může vznikat drobný spad barvy, zejména při vyšším nastaveném tlaku a průvanu.

1. POSTUP PLNĚNÍ A ODVZDUŠNĚNÍ (REŽIM PRIME)

Před zahájením stříkání musí být hydraulický systém dokonale naplněn materiálem a zbaven veškerých vzduchových bublin:

1. Umístěte přepadovou hadičku do prázdné odpadní nádoby. Sací hadici se sítem ponořte do kbelíku s naředěnou a přecezenou barvou (při prvním spuštění do vody nebo ředidla).
2. Otočte ventil do polohy **PRIME** (odvzdušnění / plnění).
3. Otočte knoflík regulátoru tlaku na nízký tlak (značka Clean/Prime).
4. Zapněte hlavní vypínač (poloha ON). Motor se rozběhne a čerpadlo začne nasávat tekutinu.
5. Sledujte výtok z přepadové hadičky. Jakmile z ní začne stabilně vytékat barva bez vzduchových bublin, otočte ventil do polohy **SPRAY**. Motor po natlakování systému automaticky vypne nebo zpomalí.
6. Ponořte přepadovou hadičku zpět do kbelíku s barvou a zajistěte ji k sací trubici.

> **POMOCNÝ UVOLŇOVACÍ VENTIL KULIČKY (PUSH BUTTON):** Pokud po delším stání čerpadlo nenasává tekutinu, může být spodní sací kulička přilepená zaschlou barvou. Stiskněte červené uvolňovací tlačítko na spodku sací komory (Push Valve), čímž kuličku mechanicky uvolníte bez nutnosti demontáže.

2. SEŘÍZENÍ PRACOVNÍHO TLAKU

Cílem je nastavit **nejnižší možný tlak, který poskytuje dokonalý, rovnoměrný vějíř bez pruhů na okrajích**:

- Začněte s nízkým tlakem a proveďte zkušební nástřik na kus kartonu nebo zakrývacího papíru.
- Pokud vějíř vykazuje na horním a spodním okraji tmavé, husté pruhy („ocasy“), tlak je příliš nízký. Pomalu pootáčejte regulátorem tlaku doprava a opakujte zkoušku.
- Jakmile pruhy zmizí a vznikne jednolitý, jemně atomizovaný vějíř, tlak je optimální. Zbytečně vysoký tlak vede k nadměrnému opotřebení trysky, vyšší spotřebě barvy a tvorbě nežádoucí mlhy.

3. PROFESIONÁLNÍ TECHNIKA VEDENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE

- **Konstantní vzdálenost:** Pistoli držte ve stálé vzdálenosti přibližně **25 až 30 cm** kolmo k natíranému povrchu po celou dobu tahu.
- **Pohyb celou paží:** Pohybujte celou paží, nikoliv zápěstím! Ohýbání zápěstí mění úhel pistole a vede k nánosu tlusté vrstvy uprostřed a tenké na okrajích.
- **Pravidlo překryvu 50 %:** Každý následující tah musí překrývat předchozí stopu zhruba o 50 %, čímž se dosáhne perfektně slitých a homogenních vrstev.
- **Časování stisku spouště:** Začněte pohyb paže *před* stisknutím spouště. Spoušť stiskněte v pohybu a uvolněte ji těsně *před* koncem tahu paže. Zabráníte tím vytvoření tlustých kaluží barvy na koncích tahů.
- **Křížový nástřik:** U náročných povrchů aplikujte dvě tenčí vrstvy křížem (první horizontálně, druhou po zaschnutí vertikálně).

1. BEZPODMÍNEČNÉ ČIŠTĚNÍ PO KAŽDÉM POUŽITÍ (OKAMŽITÝ PROPLACH)

Zaschlá barva uvnitř pístového čerpadla, hadice nebo stříkací pistole představuje nejčastější příčinu poškození stroje a **neuznání záruční reklamace**. Zařízení musí být vyčištěno **ihned po dokončení práce**!

DŮSLEDNÝ POSTUP ČIŠTĚNÍ (FLUSHING):

1. Proveďte bezpečnostní postup odtlakování systému (kroky 1–5 na str. 2).
2. Vyjměte sací koš z kbelíku s barvou a otřete jej hadrem. Vložte sací trubici do kbelíku s vhodným čisticím médiem (teplá mýdlová voda pro disperze; minerální ředidlo/syntetické ředidlo pro emaily).
3. Přepadovou hadičku namiřte do odpadní nádoby na špinavou barvu.
4. Přepněte na PRIME, zapněte motor a nechte agregát cirkulovat, dokud z přepadové hadičky nevytéká dokonale čistá kapalina.
5. Přepněte na SPRAY, namiřte odjištěnou pistoli (s demontovanou tryskou) do kovového kbelíku a tiskněte spoušť, dokud z hadice a pistole nevytéká pouze čistá proplachovací kapalina.
6. Vypněte agregát, odtlakujte systém a vyjměte filtr z rukojeti pistole a sací síto. Vše důkladně vyperte měkkým kartáčkem.

2. ČIŠTĚNÍ TRYSKY A SAMOČISTICÍ FUNKCE RAC

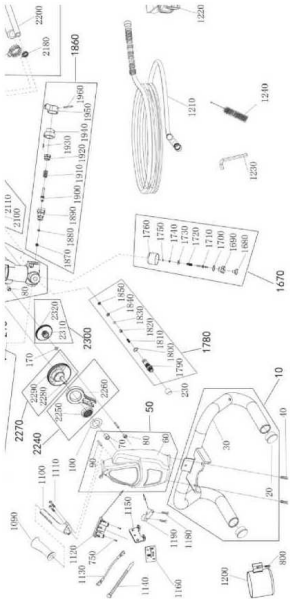
Pokud se tryska během stříkání ucpe, není nutné ji demontovat:

- Zajistěte spoušť pojistkou. Pootočte trysku o 180° tak, aby šipka směřovala dozadu (poloha čištění).
- Odjistěte pojistku, namiřte do kbelíku a krátce stiskněte spoušť. Tlak barvy vystřelí překážku ven.
- Pistoli opět zajistěte, otočte trysku zpět do pracovní polohy (šipka dopředu) a pokračujte v práci.

3. SCHÉMA ROZLOŽENÉHO STAVU A ČERPADLOVÁ SESTAVA

Vnitřní hydraulický blok tvoří precizně lapované komponenty:

- **Poz. 10–60:** Základový stojanový rám, gumové tlumicí patky, montážní šrouby a kryt převodovky.
- **Poz. 70–230:** Těleso hydraulické pumpy, pouzdra pístu, těsnicí V-manžety a čep pístu.
- **Poz. 610–810:** Pohonný elektromotor 1 500 W s redukční planetovou převodovkou a ventilátorem.
- **Poz. 1090–1220:** Řídicí tlakový blok, přepouštěcí ventil Prime/Spray a otočný regulátor.
- **Poz. 1500–1930:** Zpětný ventil sání, kalená ocelová kulička ventilu, sedlo z karbidu wolframu a uvolňovací trn.



Obr. 2: Konstrukční schéma čerpadlové a mechanické jednotky KD1747

1. TABULKA ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD

Při vzniku provozních anomálií nahlédněte do níže uvedené tabulky řešení problémů:

Projev poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Motor se nerozběhne po zapnutí spínače	Chybí síťové napětí; přerušený kabel; přehřátí a sepnutí tepelné pojistky motoru; regulátor tlaku nastaven na nulu.	Zkontrolujte napájení 230 V a kabel; pootočte regulátor tlaku doprava; v případě přehřátí nechte stroj 20 minut vychladnout.
Motor běží, ale čerpadlo nenasává barvu	Sací kuličkový ventil je přilepený zbytky barvy; netěsnost na šroubení sací hadice (přisává vzduch); ucpané sací síto.	Stiskněte tlačítko uvolnění kuličky (Push valve); dotáhněte převlečnou matici sání; vyčistěte sací filtr v kbelíku.
Čerpadlo natlakuje, ale při stisku pistole tlak ihned spadne	Ucpaný filtr v rukojeti pistole; ucpaná tryska; příliš hustá nátěrová hmota; opotřebované těsnění pístu čerpadla.	Vyjměte a vyperte filtr pistole; profoukněte trysku (poloha otočení o 180°); nařeďte nátěr dle specifikace; vyměňte těsnění pumpy.
Nepravidelný obrazec nástřiku („chvosty“ a pruhy)	Příliš nízký pracovní tlak; poškozený či opotřebovaný břit trysky; příliš vysoká viskozita materiálu.	Zvyšte pracovní tlak regulátorem; vyměňte trysku za novou (břit se otryskáním rozšiřuje); mírně nařeďte barvu.
Z přepouštěcího ventilu trvale uniká barva	Nečistota na sedle přepouštěcího ventilu; opotřebovaná těsnicí kulička ventilu Prime/Spray.	Přepněte několikrát ventil pod tlakem mezi Prime a Spray pro vyplavení nečistot; v případě opotřebení ventil vyměňte.
Barva stéká po stříkaném povrchu	Příliš silná vrstva; pistole vedena příliš pomalu; pistole držena příliš blízko stěny (méně než 25 cm).	Zrychlete pohyb paže; udržujte konstantní odstup 25–30 cm; aplikujte nátěr ve dvou tenčích vrstvách.

2. DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ A ZIMNÍ KONZERVACE

V čerpadle **NIKDY NENECHÁVEJTE ČISTOU VODU** při uskladnění v chladném prostředí nebo při odstavení na více než 2 dny. Voda způsobuje vnitřní korozi ocelových ventilů a při poklesu teploty pod 0 °C roztrhne mráz blok pumpy!

KONZERVAČNÍ POSTUP (PUMP ARMOR / TSL OLEJ): Po dokonalém vyčištění a proplachu nasajte do systému speciální konzervační kapalinu pro stříkací agregáty (např. Pump Armor nebo roztok 50 % čistého glycerinu a vody / lehkého hydraulického oleje). Nechte kapalinu projít čerpadlem do přepadové hadičky, poté stroj vypněte a ponechte naplněný. Tím zajistíte promazání těsnění a 100% ochranu před korozí a přilepením ventilů.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

podle směrnice pro strojní zařízení 2006/42/ES • Originální dokumentace výrobce

Zplnomocněný dovozce:	**FOREINTRADE Sp. z o.o.**, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko
Název a popis výrobku:	Pístový bezvzduchový malířský stříkací agregát (Agregat malarski Airless KRAFT&DELE)
Modelové označení (Typ):	**KD1747**
Technické parametry:	Příkon: 1 500 W • 230 V ~ 50 Hz • Max. tlak: 206 bar (3 000 PSI) • Tryska #517 • Hadice 7,5 m

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že výše specifikovaný strojní výrobek splňuje veškerá příslušná ustanovení harmonizačních právních předpisů Evropské unie:

- **Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/ES:** Bezpečnost strojních zařízení.
- **Směrnice EMC 2014/30/EU:** Elektromagnetická kompatibilita zařízení.
- **Směrnice Nízké napětí 2014/35/EU:** Elektrická bezpečnost nízkonapěťových zařízení.
- **Směrnice RoHS 2 2011/65/EU:** Omezení nebezpečných látek v elektrozařízeních.

Harmonizované technické normy použité při posuzování shody:
EN ISO 12100:2010; EN 62841-1:2015; EN 1953:2013; EN 60204-1:2018; EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013; EN 50581:2012

Místo a datum vydání: **Warszawa, 15.04.2021**
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Ma Dong Hui**

FOREINTRADE Sp. z o.o.
Podepsáno jménem dovozce

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ / SK)

Na zařízení je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle OZ) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční době. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (uhlíky, těsnění, filtry, hadice, trysky, lišty), škody vzniklé neodbornou montáží, přetížením stroje nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis: FOREINTRADE Sp. z o.o., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko.
Likvidace elektroodpadu: Zařízení a akumulátory nesmí být vyhazovány do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU). Odevzdejte je na určených sběrných místech k recyklaci druhotných surovin.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Typ úkonu (Revize / Servis)	Zjištěný stav / Provedené výměny dílů	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Kompletnost balení, vizuální stav, zkouška funkce	
	Garanční prohlídka		
	Pravidelná revize		