

Svářečský hořák pro svářečku MIG/MAG s konektorem EURO 3 m

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



STANDARD
Typ MB 15 / 15AK

DÉLKA
3 metry kabel

ZATÍŽENÍ
Až 180 A (CO2)

ZÁRUKA
24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální plynově chlazený svařovací hořák pro poloautomatické svařovací stroje (migomaty) metody MIG/MAG.
- Vybaven celosvětově standardizovaným eurokonektorem (EURO-přípojka) s pružinovými kolíky pro univerzální použití s většinou svářeček.
- Proudová zatížitelnost 180 A při použití ochranného plynu CO2 a 150 A při směsném plynu Ar+CO2 (zatěžovatel 60 %).
- Určen pro plné i trubičkové svařovací dráty o průměru 0,6 mm až 1,0 mm; dodáváno včetně vodícího bodvodu.
- Ergonomicky tvarovaná rukojeť s měkkými pryžovými prvky a robustním kulovým kloubem s ocelovou pružinou proti zalomení kabelu.
- Snadno vyměnitelné standardní spotřební díly: plynová hubice, mezikus s pružinou a kontaktní proudové špičky se závitem M6.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Elektrický oblouk vyzařuje nebezpečné UV a infračervené záření způsobující popálení kůže a poškození zraku! Svařujte VÝHRADNĚ se samostmivací svářečskou kuklou (ČSN EN 175 / ČSN EN 379) s odpovídajícím stupněm zatemnění DIN 9–13. Používejte nehořlavé kožené svářečské rukavice ČSN EN 12477 a svářečskou zástěru. Zabraňte dotyku horké hubice s hořlavými materiály. Svařujte v dobře větraných prostorech.

1. CHARAKTERISTIKA A VYUŽITÍ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU KD3551

Profesionální svařovací hořák KRAFT&DELE KD3551 standardu MB 15AK je určen pro poloautomatické svařovací poloautomaty (migomaty) pracující v ochranné atmosféře plynů metodou MIG/MAG (plyn CO2, směs Ar+CO2, čistý argon). Je chlazen plynem a konstruován pro proudy do 180 A.

Hořák je zakončen celosvětově standardizovanou centrální přípojkou EURO, která umožňuje rychlé bajonetové připojení a odpojení od jakéhokoliv svařovacího stroje vybaveného eurozásuvkou. Délka kabelového svazku 3 metry poskytuje vynikající manipulační prostor v dílně i na montážích.

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PRVKY

- Ergonomická rukojeť:** Tvarované tělo s protiskluzovou gumou a citlivým mikrosplínačem.
- Kulový kloub s pružinou:** Zabraňuje zalomení proudového a plynového vedení při ohybu.
- Eurokonektor:** Pevná centrální přípojka s odpruženými mosaznými kontakty a převlečnou maticí.
- Spotřební díly standardu MB 15:** Snadná a levná dostupnost hubic, držáků a průvlaků M6.

ROZSAH POUŽITÍ A KOMPATIBILITA

- Ocelové, nerezové i hliníkové konstrukce a autokarosářské práce.
- Plné svařovací dráty SG2/SG3 i plněné trubičkové dráty (FLUX).
- Průměry drátu od 0,6 mm do 1,0 mm (z výroby osazen bovden pro 0,8 mm).
- Kompatibilní se všemi svářečkami s EURO konektorem (KD, Sherman, Spartus atd.).

2. TECHNICKÉ PARAMETRY HOŘÁKU KD3551

Technický parametr	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	KRAFT&DELE KD3551
Typ hořáku	Svařovací hořák MIG/MAG standardu MB 15AK
Způsob chlazení	Chlazení ochranným plynem
Délka kabelového svazku	3,0 metry
Připojení ke svářečce	Centrální standardní EURO koncovka
Proudová zatížitelnost CO2	180 A při 60% pracovním cyklu
Proudová zatížitelnost směs Ar/CO2	150 A při 60% pracovním cyklu
Podporovaný průměr drátu	0,6 mm až 1,0 mm (bovden součástí)
Průtok ochranného plynu	10 až 18 l/min
Konstrukce rukojeti	Ergonomický plast s kulovým kloubem a protizlomovou pružinou
Závit proudové špičky	M6 (standardní délka 25 mm)

3. BEZPEČNOSTNÍ NORMY DLE ČSN EN 60974-7

Svařování elektrickým obloukem v ochranné atmosféře plynů představuje kombinaci rizik: vysoké teploty, vysoce intenzivní ultrafialové a infračervené záření, toxické plyny a aerosoly a nebezpečí požáru. Dodržujte závazná pravidla:

OCHRANA ZRAKU A TĚLA (ČSN EN 175 / 379)

- **Svářečská kukla:** Používejte samostmívací kuklu s filtrem DIN 9 až 13 dle nastaveného proudu. Zákaz dívat se do oblouku nechráněným zrakem (riziko zánětu spojivek a slepoty!).
- **Kožené rukavice (ČSN EN 12477):** Speciální dlouhé svářečské rukavice z hovězí štiplenky chránící před žhavým rozstříkům kovu.
- **Nehořlavý oděv:** Kožená zástěra, kamaše a pevná nehořlavá obuv bez tkaniček, kde by se mohly zachytit jiskry.

POŽÁRNÍ PREVENCE A ODVĚTRÁNÍ

- V okruhu 10 metrů od místa svařování odstraňte veškeré hořlavé kapaliny, hadry, papíry a plynové lahve.
- Mějte vždy po ruce provozuschopný sněhový (CO₂) nebo práškový hasicí přístroj.
- Pracujte v dobře větraném prostoru; při svařování pozinkovaných a mastných plechů zajistěte nucené lokální odsávání dýmů.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ: HORKÁ PLYNOVÁ HUBICE A PRŮVLAK!

Při svařování dosahuje plynová hubice a kontaktní špička teploty přes 400 °C! Po skončení sváření se hubice nikdy nedotýkejte holou rukou ani ji neodkládejte na gumové kabely či hořlavé podložky. Používejte izolovaný magnetický držák hořáku!

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST SVAŘOVACÍHO OBVODU

Zemnicí kleště připojte přímo na svařovaný dílec co nejbližší místu svaru. Nikdy neuzavírejte svařovací obvod přes ložiska, řetězy, hydraulické hadice nebo plynové potrubí – hrozí jejich roztavení a výbuch!

4. ROZPAD A VÝMĚNA SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ HOŘÁKU

Přední část hořáku MB 15AK se skládá z několika snadno demontovatelných spotřebních prvků, které podléhají tepelnému a erozivnímu namáhání:

SOUČÁSTI HLAVY HOŘÁKU

- 1. **Kónická plynová hubice:** Usměrnjuje laminární proudění ochranného plynu kolem oblouku. Nasazuje se nasunutím s otočením na pružinu.
- 2. **Upevňovací pružina hubice:** Zajišťuje pružné sevření a elektrickou izolaci hubice.
- 3. **Proudový mezikus (držák špičky):** Mosazný díl se závitem M6 a otvory pro výstup plynu, našroubovaný na husí krk.
- 4. **Kontaktní špička (průvlak M6 x 25 mm):** Přenáší svařovací proud do posouvaného drátu.

VOLBA KONTAKTNÍ ŠPIČKY DLE DRÁTU

Vnitřní otvor špičky musí přesně odpovídat průměru drátu s ohledem na tepelnou roztažnost:

Drát 0,6 mm:	Špička M6x25 Ø 0,6 (tenké plechy, karosařina)
Drát 0,8 mm:	Špička M6x25 Ø 0,8 (univerzální dílenský rozměr)
Drát 1,0 mm:	Špička M6x25 Ø 1,0 (silnější ocelové profily)
Hliníkový drát:	Speciální špičky označené "Alu" s větší vůlí!

ZÁSADNÍ PRAVIDLO PRO HLÍNÍKOVÝ DRÁT (MIG ALU):

Hliník má mnohem vyšší tepelnou roztažnost než ocel. Pro drát Alu 0,8 mm použijte špičku označenou 0,8A (s vrtáním cca 0,95 mm), jinak se drát po zahřátí ve špičce okamžitě zakousne a dojde k zamotání drátu v podavači!

5. ZAPOJENÍ KE SVÁŘEČCE A ZAVEDENÍ DRÁTU

Správná instalace hořáku do eurozásuvky svářečky je podmínkou pro spolehlivý přenos proudu, plynu i řídicího signálu:

- POSTUP PŘIPOJENÍ EURO KONCOVKY
1. Vypněte svářečku hlavním vypínačem.

2. Srovnejte kolíky konektoru hořáku proti otvorům v eurozásuvce svářečky.

3. Zasuňte konektor přímo do zásuvky až nadoraz.

4. Rukou pevně dotáhněte velkou plastovou převlečnou maticí. Nikdy nepoužívejte kleště!

- ZAVEDENÍ DRÁTU DO KABELU
1. Odšroubujte plynovou hubici a kontaktní špičku z hořáku.

2. Rozviňte kabelový svazek hořáku po podlaze do zcela rovné linie bez smyček.

3. Zapněte svářečku a stiskněte tlačítko posuvu drátu (nebo spoušť hořáku).

4. Jakmile drát vyjede z husího krku o cca 5 cm, nasadte zpět kontaktní špičku a hubici.

6. NASTAVENÍ PRŮTOKU OCHRANNÉHO PLYNU

Typ plynu	Doporučený průtok na reduktoru	Použití a charakteristika
Čistý CO2	8 až 12 l/min	Hluboký průvar u nelegované oceli, vyšší rozstřík, ekonomický provoz.
Směs Ar + 18% CO2 (Corgon)	10 až 14 l/min	Stabilní oblouk, minimální rozstřík, hladký estetický svar.
Čistý Argon 4.6 / 4.8	12 až 16 l/min	Svařování hliníku a jeho slitin metodou MIG.

7. PÉČE O HUBICI A SEPARAČNÍ PŘÍPRAVKY

Během svařování se v plynové hubici usazují kapky roztaveného kovu (kuličky rozstřiku). Pokud nejsou pravidelně odstraňovány, spojí hubici s kontaktní špičkou a způsobí zkrat a narušení toku ochranného plynu:

POUŽITÍ SEPARAČNÍHO SPREJE / PASTY

- Před zahájením práce ošetřete vnitřek čisté hubice separačním sprejem nebo ponořte horkou hubici do dózy se separační pastou.
- Vytvořený film zabrání ulpívání kuliček rozstřiku na stěnách hubice a špičce.
- Kuličky pak stačí lehce vyklepat o dřevěný špalek nebo vyčistit speciálními svářečskými kleštěmi na hubice.

VÝMĚNA VODICÍHO BOVDENU

Bovden uvnitř hadice vede drát a časem se zanele kovovým otěrem:

- Ocelová spirála:** Určena pro ocelové a nerezové dráty. Jednou měsíčně ji profoukněte stlačeným vzduchem.
- Teflonový / karbonový bovdén:** Nutný pro měkký hliníkový drát, který by se v ocelové spirále zadrhával a děl.

8. PŘEHLED PRAVIDELNÉ ÚDRŽBY HOŘÁKU

Díl hořáku	Požadovaný servisní úkon	Četnost úkonu
Plynová hubice	Vyčištění od rozstřiku kleštěmi, nanesení separační pasty	Každých 15–30 minut svařování
Kontaktní špička M6	Kontrola vyoválnění otvoru; při zvětšení otvoru výměna	Před každou směnou
O-kroužek na eurokonektoru	Kontrola neporušenosti těsnění plynového kanálku	Při každém připojování k mašině
Kabelový svazek	Kontrola neporušenosti vnější gumové izolace	Průběžně při práci

9. ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ PŘI METODĚ MIG/MAG

Příznak poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Drát se trhavě zasekává v hořáku	Opotřebovaná špička (drát se zapéká); zanesený nebo zlomený bovden; zalomený kabel.	Vyměňte kontaktní špičku; narovnejte kabelový svazek; vyfoukejte bovden stlačeným vzduchem.
Svar je porézní (plný bublinek)	Nedostatečný průtok plynu; ucpaná hubice rozstřikem; průvan na pracovišti odfukuje plyn.	Zvyšte průtok plynu na 12–14 l/min; vyčistěte hubici; zabraňte průvanu zástěnou.
Po stisku spouště stroj nereaguje	Znečištěné kontaktní kolíky v eurokonektoru; přerušený vodič mikrospínače v rukojeti.	Dotáhněte matici eurokonektoru; zkontrolujte kontinuitu spínače multimetrem.
Hubice hořáku je pod napětím	Mezikus a hubice jsou zkratovány nánosem rozstřiku; poškozený izolační kroužek.	Okamžitě očistěte vnitřek hubice; vyměňte poškozený izolační kroužek na krku hořáku.

ORIGINÁLNÍ SPOTŘEBNÍ SADY KRAFT&DELE

- Sada kontaktních špiček M6 0,8 mm (10 ks v balení)
- Kónické plynové hubice MB 15AK chromované
- Svářečské kleště pro čištění hubic a zkracování drátu
- Separační sprej KRAFT&DELE Anti-Spatter 400 ml

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE V ČR

Kompletní svářecí techniku a příslušenství KRAFT&DELE dodává výhradní dovozce:
Nejedlý s.r.o. | www.nasendaradi.cz | info@nasendaradi.cz

ZÁVĚREČNÉ ODPOJENÍ HOŘÁKU:

Při ukončení práce nejprve uzavřete ventil na tlakové láhvi s plynem, vypustíte zbytkový plyn stiskem spouště, vypněte svářečku a nechte hořák zcela vychladnout před stočením kabelu do volných smyček o průměru min. 40 cm.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	KRAFT&DELE KD3551 — Svářečský hořák pro svařčku MIG/MAG s konektorem EURO 3 m
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	2014/35/EU (LVD), 2001/95/ES (GPSD)
Aplikované harmonizované normy:	ČSN EN 60974-7, ČSN EN ISO 12100:2011
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	Krzysztof Forein, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (opotřebení břitů, těsnění, uhlíků elektromotoru, trysek, keramiky, filtračních vložek), vady způsobené přetěžováním nad konstrukční meze, neodborným zacházením, chodem na prázdko či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

Výhradní distributor pro ČR: Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika	Oficiální distribuce a e-shop: www.nasendaradi.cz E-mail: info@nasendaradi.cz	Záruční a zákaznický servis: Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE
---	---	---

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

Svařovací hořák se skládá z měděných vodičů, mosazných těles, ocelových spirál a gumového pláště. Po skončení technické životnosti odevzdejte hořák do sběrného dvora k recyklaci neželezných kovů (kód odpadu 17 04 01 – měď, bronz, mosaz) a kabelů (17 04 11) v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, mechanický chod a funkce v toleranci	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		