RUČNÍ PÁKOVÝ MAZACÍ LIS 600 ML

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



OBJEM ZÁSOBNÍKU	PRACOVNÍ TLAK	TLOUŠŤKA VÁLCE	PŘÍSLUŠENSTVÍ
600 ml (Volný tuk / kartuše)	27 – 41 MPa (270–410 bar)	1,3 mm (Zesílená ocel)	Pevná trubka + ohebná hadice

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI MAZACÍHO LISU KD3676

- Výkonný mazací lis navržený pro tlakové domazávání kluzných i valivých ložisek, křížových kardanových kloubů, čepů a hřídelí.
- Vysoký vyvíjený tlak až 41 MPa (přes 400 bar) spolehlivě protlačí zatuhlé a staré plastické mazivo i přes ucpané mazničky.
- Zesílený ocelový korpus s tloušťkou stěny 1,3 mm a odolným protiskluzovým žebrováním zaručuje pevný úchop mastnýma rukama.
- Hlava lisu z jakostní hliníkové slitiny je osazena mosazným odvzdušňovacím ventilem pro rychlé vypuzení vzduchových kapes po naplnění.
- Dvojí způsob plnění: standardními tubami/kartušemi na plastické mazivo nebo přímým nasátím volného tuku z kbelíku.
- Dodáváno včetně 2 výměnných nástavců: pevné ocelové trubičky pro přímé mazničky a pružné pancéřované hadičky pro stísněné prostory.

VÝSTRAHA PŘED VYSOKOTLAKÝM VSTŘÍKNUTÍM MAZIVA:
NEBEZPEČÍ VYSOKOTLAKÉHO PORANĚNÍ A ZASTŘÍKNUTÍ TUKU POD POKOŽKU: MAZACÍ LIS VYVÍJÍ TLAK PŘES 400 BAR! NIKDY NESMĚŘUJTE MAZACÍ SPOJKU PROTI SVÉMU TĚLU ANI NA JINÉ OSOBY! PROUD MAZIVA O TOMTO TLAKU MŮŽE PRORAZIT KŮŽI A ZPŮSOBIT TĚŽKOU NEKRÓZU TKÁNÍ! PŘED KAŽDÝM POUŽITÍM ZKONTROLUJTE STAV HADICE A TĚSNOST ZÁVITŮ!

1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE LISU KD3676

Modelové označení	**Kraft&Dele KD3676**
Typ servisního nářadí	**Ruční pákový vysokotlaký mazací lis (dekalamitka)**
Objem zásobníku maziva	**600 ml**
Pracovní výtlačný tlak	**27 až 41 MPa (270 až 410 bar / 4 000 až 6 000 PSI)**
Maximální zkušební tlak	**cca 69 MPa (690 bar / 10 000 PSI)**
Způsob plnění zásobníku	**Kartuše 400 g, sypané mazivo z kbelíku, plnicí čerpadlo**
Materiál tělesa válce	**Kvalitní ocelový plech tloušťky 1,3 mm s komaxitem**
Materiál pracovní hlavy	**Tlakově litá slitina hliníku s odvzdušňovačem**
Typ mazací spojky	**Standardní 4čelisťová hydraulická spojka pro kuželové maznice H1**
Příslušenství v balení	**Kovová zahnutá trubka 150 mm + pružná vysokotlaká hadice 300 mm**
Doporučené typy maziv	**Plastická maziva třídy NLGI 1, NLGI 2 a NLGI 3**
Hmotnost netto	**cca 1,45 kg**

2. KONSTRUKCE A MATERIÁLOVÉ PROVEDENÍ

OCELOVÝ VÁLEC A HLINÍKOVÁ HLAVA

- **Ocelová stěna 1,3 mm:** Válec odolává vysokému vnitřnímu tlaku i pádům na beton dílny.
- **Hlava z hliníkové slitiny:** Tlakově litá hlava s přesným závitem M10×1 pro hadice a trubičky.
- **Ergonomická páka:** Dlouhé pákové rameno s protiskluzovým vinylovým návlekem pro lehký stisk.

PÍSTNICE, PRUŽINA A ODVZDUŠŇOVAČ

- **Silná tlačná pružina:** Permanentně tlačí píst na sloupec tuku a zamezuje tvorbě bublin.
- **Aretace táhla:** Zajišťovací západka na spodním víku umožňuje fixaci táhla při plnění.
- **Mosazný odvzdušňovací ventil:** Rychlé vypuštění zachyceného vzduchu stisknutím ventilu.

VYSOKÝ VÝTLAČNÝ TLAK AŽ 41 MPA (PŘES 400 BAR)

Díky precizně lapovanému ocelovému pístku vyvine lis KD3676 tlak až 410 bar, který spolehlivě prorazí i zatuhlé zoxidované mazivo v zanedbaných čepech zemědělských a stavebních strojů.

1. METODA A: PLNĚNÍ STANDARDNÍ KARTUŠÍ (TUBOU)

ČISTÉ PLNĚNÍ POMOCÍ TOVÁRNÍ KARTUŠE 400 G

1. **Odšroubování hlavy:** Odšroubujte hliníkovou hlavu z válce lisu.
2. **Zatažení táhla pístu:** Vytáhněte spodní táhlo nadoraz ven a zaaretujte jej v zářezu víka.
3. **Vložení kartuše:** Z plastové tuby sejměte víčko a zasuňte ji otevřeným koncem dovnitř ocelového válce. Následně odtrhněte kovové uzávěrové poutko z druhého konce tuby.
4. **Našroubování hlavy:** Našroubujte hlavu lisu zpět na válec, ale nedotahujte ji zcela nadoraz (ponechte povolenou o cca 2 otáčky pro únik vzduchu).
5. **Odjištění táhla:** Odjistěte táhlo pístu a zatlačte jej silou dovnitř, aby pružina stlačila tuk.

2. METODA B: PLNĚNÍ VOLNÝM TUKEM Z KBELÍKU (NASÁVÁNÍ)

NASÁTÍ MAZIVA PŘÍMO Z VELKOOBJEMOVÉHO BALENÍ

1. **Příprava válce:** Odšroubujte hlavu lisu a otevřený konec válce ponořte cca 5–8 cm hluboko pod hladinu mazacího tuku v kbelíku.
2. **Pomalé nasávání:** Pomalým plynulým tahem za rukojeť táhla nasávejte tuk do válce (podtlak naplní válec bez bublin).
3. **Zaaretování táhla:** Po plném zatažení táhlo zaaretujte, otřete vnější povrch válce hadrem a našroubujte hlavu lisu.

DŮLEŽITOST DŮKLADNÉHO ODVZDUŠNĚNÍ

Pokud v komoře zůstane vzduchová kapsa, lis přestane dávkovat mazivo (píst stlačuje pouze vzduch). Stiskněte mosazný odvzdušňovací ventil a několikrát zapumpujte pákou, dokud z ventilu nezačne vytékat čisté mazivo bez bublin.

1. POSTUP MAZÁNÍ KLUBŮ, ČEPŮ A LOŽISEK

SPRÁVNÁ TECHNIKA PŘIPOJENÍ A DÁVKOVÁNÍ MAZIVA

1. **Očištění mazničky:** Před nasazením spojky důkladně očistěte kuličkovou mazničku (mazací hlavici H1) hadrem od bláta a prachu, aby se nečistoty nevtlačily do ložiska!
2. **Nasazení 4čelisťové spojky:** Přitlačte spojku lisu v ose kolmo na mazničku, dokud vnitřní kalené čelisti pevně nezacvaknou za krček maznice.
3. **Pumpování maziva:** Plynulými tahy pákou vtlačujte mazivo do mazacího bodu. Pozorujte manžetu ložiska.
4. **Kontrola vytlačování starého tuku:** Jakmile z okraje ložiska nebo čepu začne vytékat čisté čerstvé mazivo, mazání ihned ukončete!
5. **Odpojení spojky:** Nikdy netahejte za spojku silou rovně! Mírným nakloněním do strany uvolněte záběr čelistí a spojku stáhněte.

2. VOLBA MEZI PEVNOU TRUBKOU A OHEBNOU HADICÍ

PEVNÁ OCELOVÁ TRUBIČKA 150 MM

- **Přímé a otevřené mazničky:** Ideální pro mazací body na podvozku s přímým přístupem.
- **Vysoká stabilita:** Umožňuje přitlačit spojku jednou rukou kolmo k maznici a druhou pumpovat.
- **Maximální tlak:** Nepruží a přenáší stoprocentní hydraulický ráz.

PRUŽNÁ PANCÉŘOVANÁ HADIČKA 300 MM

- **Stísněné a nepřístupné prostory:** Kardanové kříže, vnitřní ramena náprav, ložiska za řemenicemi.
- **Ohebnost:** Lze ji prohnout v ostrém úhlu kolem překážek.
- **Pancéřovaný plášť:** Ocelový oplet odolává tlaku přes 600 bar bez nafouknutí.

NEPŘEMAŽTE UZAVŘENÁ VALIVÁ LOŽISKA

U vysokootáčkových elektromotorů a ložisek přemažte ložisko pouze předepsaným množstvím tuku (obvykle 1–3 zdvihy lisu). Přeplnění prostoru tukem způsobí přehřívání ložiska a vytlačení krycího gufera!

1. SPECIFICKÁ RIZIKA VYSOKOTLAKÉHO MAZACÍHO NÁŘADÍ

NEBEZPEČÍ PODKOŽNÍHO VSTŘÍKNUTÍ TUKU

- **Tlak 400 bar:** Proud maziva může prorazit pokožku bez zjevného vnějšího krvácení.
- **Lékařská pohotovost:** Vstříknutí maziva pod kůži je závažný stav – vyžaduje okamžitý chirurgický zákrok k odstranění tuku!
- **Zákaz kontroly rukou:** Nikdy nezakrývejte špičku trysky prstem ani dlaní při zkoušce tlaku!

HYGIENA A OCHRANA POKOŽKY

- **Ochranné rukavice:** Používejte nepropustné nitrilové nebo vinylové pracovní rukavice.
- **Dermatitida:** Dlouhodobý styk minerálních tuků s kůží způsobuje ekzémy a podráždění.
- **Ochranné brýle:** Chrání zrak před vytříknutím maziva z netěsné mazničky.

2. VOLBA SPRÁVNÉHO DRUHU PLASTICKÉHO MAZIVA

DOPORUČENÉ TŘÍDY KONZISTENCE NLGI PRO LIS KD3676

TŘÍDA NLGI	KONZISTENCE TUKU	VHODNOST PRO KD3676	TYPICKÉ POUŽITÍ
NLGI 1	Poloměkké mazivo	Vynikající (i v zimě)	Centrální rozvody, kluzná ložiska při nízkých teplotách
NLGI 2	Běžné dílenské (máslo)	Standardní (optimální)	Univerzální mazivo pro ložiska kol, čepy, kardany
NLGI 3	Tuhé mazivo	Vyžaduje větší sílu	Těžce zatížené pomaloběžné čepy stavebních strojů

ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÉ VYSOKOTLAKÉ HADICE:
Před každým použitím zkontrolujte celistvost pružné hadičky. Pokud vykazuje boule, odřený vnější oplet nebo praskliny, hadici okamžitě vyměňte! Prasknutí hadice pod tlakem 400 bar může vést k těžkému úrazu obsluhy!

1. ČIŠTĚNÍ A NASTAVENÍ 4ČELISŤOVÉ SPOJKY

ČIŠTĚNÍ VNITŘNÍCH ČELISTÍ SPOJKY

- **Vyšroubování koncovky:** Přední část spojky lze odšroubovat pro vyjmutí 4 ocelových čelistí.
- **Odstranění nečistot:** Vyperte čelisti a pružinku v technickém benzínu od nánosu prachu a písku.
- **Správné sevření:** Pokud spojka z mazničky samovolně padá, dotáhněte vnější kroužek pro sevření čelistí.

ČIŠTĚNÍ A KONTROLA ZPĚTNÉHO VENTILU

- **Kuličkový ventil:** V hlavě lisu se nachází zpětná kulička s pružinkou zamezující zpětnému toku tuku.
- **Kontrola těsnosti:** Vniknutí zrnka písku do sedla kuličky způsobí ztrátu tlaku při pumpování.
- **Propláchnutí:** Propláchněte kanálek stlačeným vzduchem a zkontrolujte dosedací kuželku.

2. PÉČE O PÍST A TĚSNICÍ MANŽETU VÁLCE

PRAVIDELNÁ KONTROLNÍ ČINNOST PŘED KAŽDÝM NOVÝM PLNĚNÍM

Spolehlivý přísun tuku k čerpacímu pístku závisí na těsnosti pryžové manžety:

- Při výměně kartuše zkontrolujte stav pryžové manžety na tlačném pístu – nesmí být natržená ani zkroucená.
- Vnitřní stěnu ocelového válce vytřete čistým suchým hadrem, aby se odstranily případné kovové špony a ztvrdlý kal.
- Čepy pákového mechanismu promažte kapkou lehkého minerálního oleje pro plynulý a tichý chod páky.
- Zkontrolujte dotažení závitů M10×1 na výstupu hlavy; pro spolehlivé utěsnění použijte teflonovou těsnicí pásku.

OCHRANA TUKU PŘED PRACHEM A KONTAMINACÍ

Na špičku mazací spojky po ukončení práce vždy nasaďte ochrannou pryžovou krytku. Zabráníte vniknutí polétavého prachu a písku do maziva, které by při příštím mazání zničilo citlivá ložiska stroje!

1. IDENTIFIKACE A ODSTRAŇOVÁNÍ MOŽNÝCH PROBLÉMŮ

PŘÍZNAK PROBLÉMU	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Lis při stisku páky nedávkuje mazivo	Vzduchová kapsa v hlavě lisu, prázdný zásobník tuku, zablokované táhlo pístu v zářezu.	Stiskněte odvzdušňovací ventil a zapumpujte naprázdno, doplňte tuk, uvolněte táhlo ze západky.
Páka klade extrémní odpor a nelze ji stlačit	Ucpaná maznička na stroji, zatuhlé ložisko, nečistota v trysce lisu.	Vyšroubujte a pročistěte mazničku drátkem nebo ji vyměňte za novou; profoukněte trubičku lisu.
Mazivo vytéká kolem spojky a nevniká do maznice	Opotřebované vnitřní čelisti spojky, šikmo nasazená spojka na mazničce.	Dotáhněte objímku spojky pro sevření čelistí; nasazujte spojku v přesné svislé ose mazničky.
Mazivo proniká za píst do spodní části válce	Opotřebovaná nebo obrácená pryžová manžeta pístu.	Demontujte dno válce, vyčistěte manžetu a v případě poškození ji vyměňte za novou originální manžetu.

2. SKLADOVACÍ PODMÍNKY

Mazací lis KD3676 skladujte zavěšený na nářaďové stěně nebo uložený v dílenské zásuvce při teplotách od -10 °C do +45 °C. Pro dlouhodobé skladování odlehčete tlačnou pružinu vytažením táhla do zajištěné polohy.

ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ V ČR

Náhradní 4čelisťové hydraulické spojky, pružné vysokotlaké pancéřované hadice, ocelové trubičky i náhradní těsnicí manžety dodává výhradní distributor pro Českou republiku Nejedlý s.r.o. na internetových stránkách **www.nasenaradi.cz**.

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 STROJNÍHO ZAŘÍZENÍ

Název výrobku: Profesionální ruční pákový vysokotlaký mazací lis (tzv. dekalamitka) Kraft&Dele KD3676 s velkoobjemovým zásobníkem 600 ml, pracovním tlakem 27 až 41 MPa (270–410 bar), ocelovým válcem o tloušťce stěny 1,3 mm, tlakově litou hliníkovou hlavou, odvzdušňovacím ventilem, pevnou ocelovou trubkou a flexibilní vysokotlakou hadicí se 4čelisťovou mazací spojkou
Modelové označení (Typ): KD3676
Funkce zařízení: Profesionální dílenské a servisní nářadí Kraft&Dele pro průmyslové a řemeslné 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)
- DIN 1283 (Ruční mazací lisy a příslušenství)

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 opotřebení dílů a škody způsobené provozem v rozporu s tímto návodem.

5. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A ODPADOVÉ HOSPODÁŘSTVÍ

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech musí být vyřazený mazací lis odevzdán k materiálové recyklaci druhotných surovin. Ze zásobníku před likvidací zcela odstraňte zbytky plastického maziva a odevzdejte je jako nebezpečný odpad (katalogové číslo odpadu 12 01 12* – upotřebené vosky a tuky). Ocelový válec odevzdejte do sběru kovů (17 04 05 – železo a ocel) a hliníkovou hlavu do sběru neželezných kovů (17 04 02 – hliník).

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		