

UNIVERZÁLNÍ SVÁŘECÍ DÍLENSKÝ VOZÍK KD372

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



NOSNOST
AŽ 70 kg

KONSTRUKCE
Ocelový plech s lakem

POLICE
3 úložná patra

PŘÍSLUŠENSTVÍ
Držák lahve + řetězy

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Třípatrová ergonomická konstrukce s horní zešíkmenou policí pro snadný přístup k ovládacímu panelu svářečky.
- Spodní zadní prodloužená platforma speciálně dimenzovaná pro transport těžkých tlakových lahví s ochranným plynem.
- Dva robustní bezpečnostní řetězy se západkami pro spolehlivé upevnění tlakové lahve proti převrácení.
- Čtyři boční ocelové závěsné háky pro organizované navinutí svařovacích kabelů, hořáků a zemnicích kleští.
- Kombinace dvou předních otočných rejdových koleček (360°) a velkých pevných zadních kol pro excelentní mobilitu.
- Vysoce odolný práškový lak chrání ocelovou konstrukci před mechanickým poškozením a korozí v dílně.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO MANIPULACI SE SVÁŘECÍM VOZÍKEM: Maximální celková nosnost vozíku je 70 kg. Nepřekračujte tuto mez! Tlaková lahev na zadní plošině MUSÍ být VŽDY pevně zajištěna oběma pojistnými řetězy ještě před zahájením pojezdu! Vozík přepravujte pouze po rovných, zpevněných plochách. Nikdy nepřeppravujte vozík po šikmých rampách s nezajištěnou lahví. Chraňte svářecí kabely zavěšené na hácích před kontaktem se žhavými svary a odletujícími jiskrami.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI POUŽÍVÁNÍ SVÁŘECÍHO DÍLENSKÉHO VOZÍKU

Svářecí dílenský vozík Kraft&Dele KD372 je určen pro bezpečný transport svářecích inverterů, poloautomatů MIG/MAG, plazmových řezaček a těžkých tlakových lahví s plynem. Práce s tlakovými nádobami a elektrickým svářecím zařízením vyžaduje důslednou prevenci úrazů.

BEZPEČNOST PŘI MANIPULACI S TLAKOVÝMI LAHVEMI

- Tlaková lahev (argon, CO2, směsi) musí být na zadní plošině **VŽDY zajištěna oběma řetězy**.
- Nikdy nepřevážujte lahev bez ochranného ocelového kloboučku přes ventil!
- Při pojezdu chraňte redukční ventil lahve před nárazy do stěn či zárubní dveří.
- Zákaz přepravy netěsných, poškozených nebo tlakových lahví s prošlou revizí.

STABILITA VOZÍKU A NOSNOSTNÍ LIMITY

- Maximální povolené celkové zatížení vozíku je **70 kg**. Nepřetěžujte!
- Těžší břemena (tlaková lahev, svářecí inverter) ukládejte co nejnižše k zemi.
- S vozíkem manipulujte po rovných a pevných dílenských podlahách.
- Zákaz přejíždění přes vysoké překážky, nezakryté kanály a kabely.

2. POŽÁRNÍ BEZPEČNOST A OCHRANA KABELŮ

PREVENCE POŽÁRU A JISKŘENÍ

Během svařování odletují žhavé okuje a jiskry. Dbejte na to, aby jiskry nesměřovaly na tlakovou lahev, plynové hadice ani na kabely zavěšené na bocích vozíku. V dosahu vozíku mějte vždy připraven práškový nebo sněhový hasicí přístroj.

OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY SVÁŘEČE

Při manipulaci s vozíkem a těžkou technikou používejte svářečské kožené rukavice, bezpečnostní pracovní obuv s ocelovou tužinkou (S3) a svářečskou kuklu s certifikovaným filtrem při samotném procesu sváření.

VÝSTRAHA PŘED PŘEVŘÁCENÍM: S plně naloženým vozíkem manipulujte obouřuč a plynule. Zákaz rychlé jízdy, prudkého zatáčení nebo sjíždění z nájezdových ramp bez jištění. Při stání v mírném sklonu zajistěte kola podkládacími klíny.

PRAVIDELNÁ KONTROLA ŠROUBOVÝCH SPOJŮ: Vlivem otřesů při pojezdu se mohou šroubové spoje rámu uvolnit. Pravidelně jednou měsíčně zkontrolujte a dotáhněte všechny montážní šrouby M6 a M8.

1. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A USPOŘÁDÁNÍ VOZÍKU

Dílenský svářečský vozík KD372 je tvořen pevnou ocelovou konstrukcí z přesně lisovaných plechů s povrchovou úpravou odolným práškovým lakem. Je navržen pro maximální ergonomii svářeče a úsporu místa.

POPIS FUNKČNÍCH ZÓN VOZÍKU

1. **Horní šikmá police:** Ergonomický sklon pro optimální výhled na ovládací displej svářečky.

2. **Střední odkládací police:** Ideální prostor pro uložení svářečské kukly, rukavic, drátů či elektrod.

3. **Spodní úložná police:** Určena pro těžší příslušenství, cívky drátu nebo kapalinové chlazení.

4. **Zadní plošina pro lahev:** Zesílený rošt se zábranami pro transport ocelové tlakové nádoby.

5. **Dvojice pojistných řetězů:** Ocelové řetězy s karabinami pro pevné obejmutí lahve.

6. **Boční závěsné háky (4 ks):** Držáky pro úhledné zavěšení svářečských hořáků a kabelů.

7. **Zadní pojízdná kola Ø 190 mm:** Masivní kola s pryžovým běhounem na pevné ocelové ose.

8. **Přední rejdová kolečka Ø 75 mm:** Otočná o 360° pro snadné manévrování na malém prostoru.

VÝHODY ERGONOMICKÉHO USPOŘÁDÁNÍ

Díky šikmému uložení svářečky na horní polici má svářeč displej a otočné regulátory přímo v zorném poli i při práci vestoje.

- Všechny svářečské potřeby jsou soustředěny na jednom mobilním pracovišti.
- Eliminuje se riziko poškození hadic a kabelů povalujících se po zemi.
- Rychlý přesun celé svářečské stanice mezi jednotlivými montážními stoly.

2. MATERIÁLOVÉ ZPRACOVÁNÍ A ODOLNOST

LISOVANÝ OCELOVÝ PLECH

Přesné prolisy a ohraňené lemy polic dodávají rámu vysokou tuhost i při plném zatížení bez prohýbání.

PRÁŠKOVÝ VYPALOVANÝ LAK

Matný černý práškový komaxitový lak chrání povrch před korozí, kapalinami a drobnými mechanickými škrábanci.

PRYŽOVÁ ODOLNÁ KOLA

Plné pryžové obruče tlumí vibrace při přejezdu nerovností a nezanechávají stopy na podlaze dílny.

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Níže uvedené parametry definují rozměrové a zátěžové limity dílenského svářečého vozíku KD372.

TECHNICKÝ PARAMETR	JMENOvitÁ HODNOTA / ROZMĚR
Maximální celková nosnost	70 kg
Materiál konstrukce	Kvalitní konstrukční ocelový plech s práškovým lakem
Počet polic	3 úložné úrovně (horní, střední, spodní)
Rozměr horní šikmé police	450 x 280 mm
Rozměr střední police	390 x 280 mm
Rozměr spodní police (plošina na lahev)	700 x 290 mm
Zadní kola	Pevná pryžová kola Ø 190 mm
Přední kola	Otočná rejdová kolečka Ø 75 mm (otočná o 360°)
Zajištění tlakové lahve	2 ocelové bezpečnostní řetězy s karabinou
Držáky kabelů	4 boční háky na svářečí hořáky a kabely
Celkové rozměry vozíku	700 x 400 x 700 mm
Hmotnost vozíku	11,5 kg

2. OBSAH BALENÍ A ROZSAH DODÁVKY

SEZNAM MONTÁŽNÍCH DÍLŮ V BALENÍ

- 3x ocelová police vozíku (horní šikmá, střední, spodní s plošinou).
- 2x svislá boční ocelová vzpěra rámu.
- 2x zadní pevná pojezdová kola Ø 190 mm s ocelovou osou a závlačkami.
- 2x přední otočná rejdová kolečka Ø 75 mm s ložisky.
- 4x boční závěsný ocelový hák na kabely se šrouby.
- 2x ocelový bezpečnostní řetěz na lahev s karabinou.
- Kompletní sada montážního spojovacího materiálu (šrouby, matice, podložky).
- Originální český montážní a uživatelský návod.

KOMPATIBILITA A VYUŽITÍ

- **Typy svářeček:** MMA inventory, MIG/MAG poloautomaty, TIG svářečky, plasmu.
- **Tlakové lahve:** Standardní ocelové lahve na plyn 10 l, 20 l a 40 l.
- **Prostředí použití:** Zámečnické a klempířské dílny, garáže, výrobní provozy.
- **Povrch pojezdu:** Beton, litá podlaha, rovný asfalt.

1. POSTUP MONTÁŽE KROK ZA KROKEM

Vozík je dodáván v demontovaném stavu pro úsporu přepravního objemu. K montáži budete potřebovat standardní očkoploché klíče velikosti 10 mm, 12 mm a 13 mm a křížový šroubovák.

PODROBNÝ MONTÁŽNÍ PROCES

1. Montáž podvozku a kol na spodní plošinu:

• Přední otočná kolečka Ø 75 mm přišroubujte pomocí přiložených šroubů M8 a matic s podložkami do připravených otvorů v přední části spodní police.

• Zadní ocelovou osu prostrčte otvory v zadních patkách spodní plošiny. Nasaďte velká kola Ø 190 mm, vložte vymezovací podložky a zajistěte závlačkami.

2. Připevnění svislých bočních vzpěr:

• Přiložte levou a pravou svislou ocelovou vzpěru k bokům spodní police. Šrouby M6 zašroubujte, ale zatím **nedotahujte nadoraz**.

3. Instalace střední a horní police:

• Vložte střední vodorovnou polici mezi vzpěry a spojte šrouby M6.

• Nasaďte horní šikmou polici v poloze se sklonem dopředu a sešroubujte s rámem.

4. Konečné dotažení konstrukce:

• Postavte vozík na zcela rovnou podlahu, aby se rám srovnal. Následně křížem pevně dotáhněte všechny šroubové spoje.

5. Montáž příslušenství:

• Na vnější strany svislých vzpěr přišroubujte 4 závěsné háky pro kabely.

• Do zadních otvorů držáku lahve upevněte bezpečnostní ocelové řetězy.

2. ZÁVĚREČNÁ KONTROLA PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU

PROVĚRKA TUHOSTI A GEOMETRIE

Zkontrolujte, zda vozík stojí všemi 4 koly na zemi bez viklání. Vyzkoušejte hladké otáčení předních rejdových kol o 360° a volný běh zadních kol na ose.

ZKOUŠKA ZAJIŠTĚNÍ ŘETĚZŮ

Ujistěte se, že karabiny řetězů jdou snadno zapnout a řetězy lze nastavit na požadovanou délku podle průměru použité tlakové lahve.

1. USPOŘÁDÁNÍ A ROZMÍSTĚNÍ VYBAVENÍ NA VOZÍKU

Správné rozmístění svářečky, nářadí a příslušenství je klíčové pro zachování stability a bezpečného těžiště vozíku při pohybu po pracovišti.

DOPORUČENÉ OSAZENÍ VOZÍKU

- Horní police:** Umístěte svářecí invertor nebo zdroj MIG/MAG tak, aby ovládací panel směřoval dopředu. Pokud svářečka nemá pryžové nožky, podložte ji protiskluzovou podložkou.
- Střední police:** Odkládejte sem ochrannou kuklu, náhradní svářečské trysky, průvlaky, kleště na drát a balení elektrod.
- Spodní police:** Využijte pro těžší nářadí, cívky svařovacího drátu (5 kg / 15 kg) nebo přídatný chladicí modul.
- Uložení tlakové lahve:** Lahve postavte na zadní plošinu tak, aby se opírala o opěrný oblouk rámu. **Okamžitě zapněte oba bezpečnostní řetězy a** zkontrolujte, že se lahev nemůže vyklonit ani posunout.
- Uložení kabelů:** Svařovací kabely s elektrodovými kleštěmi, zemnicí kabel a hořák MIG/TIG smotejte do úhledných ok a zavěste na boční háky. Zabraňte jejich tahání po zemi.

2. ZÁSADY BEZPEČNÉHO POHYBU A POJEZDU

PRAVIDLA JÍZDY V DÍLNĚ

- Vozík vždy tlačte před sebou oběma rukama za madlo horní police.
- Při přibližování ke svařenskému kusu zpomalte a vyvarujte se nárazů.
- Nikdy nenechávejte vozík stát na šikmé ploše bez zaklínování kol!
- Před pojezdem vždy odpojte síťový napájecí kabel svářečky ze zásuvky 230V/400V.

ČEHO SE VYVAROVAT

- Zákaz přepravy osob na policích vozíku!
- Zákaz stoupání na spodní nebo střední polici.
- Nikdy nepohybujte vozíkem s uvolněnými řetězy lahve!
- Zákaz používání poškozených nebo prasklých pojezdových kol.

1. PERIODICKÁ ÚDRŽBA A PÉČE O VOZÍK

Dílenský vozík KD372 vyžaduje minimální údržbu, která spočívá v pravidelné kontrole mechanických spojů a promazání pojezdových ložisek.

KONTROLA ŠROUBŮ

Jednou za měsíc prověřte dotažení všech matic rámu, os kol a držáků háků. Uvolněné spoje okamžitě dotáhněte.

MAZÁNÍ LOŽISEK KOL

Jednou za 6 měsíců naneste kapku univerzálního strojního oleje nebo vazelíny na otočné čepy rejdových koleček a zadní osu.

ČIŠTĚNÍ POVRCHU

Pravidelně odstraňujte z polic kovové piliny, prach a mastnotu vlhkým hadrem. Zabráníte poškrábání práškového laku.

2. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

PŘÍZNAK ZÁVADY	PRÁVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Vozík se při pojezdu kolébá nebo táhne do strany	Uvolněné šrouby rámu; nečistota namotaná na ose předního kolečka.	Srovnejte vozík na rovině a dotáhněte šrouby; vyčistěte osy předních kol od nití a drátů.
Zadní kolo drhne nebo skřípe	Nedostatek maziva na ocelové ose nebo opotřebovaný vnitřní náboj.	Sejměte závlačku, demontujte kolo, očistěte osu a naneste mazací tuk.
Tlaková lahev se při pohybu vyklání	Nedostatečně dotažené řetězy nebo nesprávně zvolený článek řetězu.	Zkraťte řetěz zapnutím karabiny do bližšího článku pro těsné sevření lahve.
Deformace plechu některé z polic	Přetížení police nadměrným bodovým zatížením (nad 70 kg celkem).	Snižte zátěž; těžké předměty rozložte na celou plochu spodní police.

3. POKYNY PRO BEZPEČNÉ SKLADOVÁNÍ

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Vozík parkujte na rovném suchém místě mimo hlavní dopravní cesty dílny.
- Při dlouhodobé odstávce sejměte z vozíku tlakovou lahev i svářečku.
- Chraňte před trvalou vlhkostí a agresivními kyselými výpary.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Autorizovaný záruční i pozáruční servis, dodávky originálních kol a náhradních dílů pro výrobky Kraft&Dele v České republice zajišťuje společnost:

Nejedlý s.r.o. • Servisní středisko Kraft&Dele ČR
Web: www.nasenaradi.cz

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

ORIGINÁL PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A ZMOCNĚNÉHO ZÁSTUPCE V EU

Výrobce a držitel technické dokumentace:
FOREINTRADE S.A.

Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polsko
NIP: 5272648712, REGON: 142823610

Popis strojního zařízení:

Název: Univerzální svářecí dílenský vozík Kraft&Dele KD372 s držákem lahve
Typové / modelové označení: KD372
Funkce: Technické dílenské a stavební nářadí / zařízení
Rok výroby a certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2001/95/ES: Obecná bezpečnost výrobků (GPSD)

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

- ČSN EN ISO 12100:2011: Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci
- ČSN EN 1757: Bezpečnost manipulačních vozíků - Ruční vozíky

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a 12 měsíců pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepy, kabely, displeje, ložiska).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící údržba a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost Nejedlý s.r.o. prostřednictvím portálu www.nasenaradi.cz.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Svářecí vozík KD372 je vyroben převážně z recyklovatelné oceli. Dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech patří kovové díly do sběrný kovů (kód 17 04 05), pryžová kola do specializovaného sběru (kód 16 01 03) a kartonový obal do sběru papíru (kód 15 01 01). Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		