

MOBILNÍ DÍLENSKÝ SVAŘOVACÍ VOZÍK SE 3 POLICEMI

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



MAXIMÁLNÍ NOSNOST
75 kg (rovnoměrně)

POČET ODKLÁDACÍCH POLIC
3 patra ocelová

PLATFORMA NA LÁHEV
2× jistící řetěz

PODVOZEK VOZÍKU
4 kola (velká zadní)

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Tuhá svařovaná a šroubovaná ocelová konstrukce s práškovým lakem o celkové nosnosti 75 kg.
- Ergonomicky zešíkmená horní police umožňující pohodlné sledování a nastavení ovládacího panelu svářečky.
- Prostorná zadní ložná plošina pro bezpečnou vertikální přepravu tlakových lahví s plynem (argon, CO₂, směs).
- Dva pevné ocelové jistící řetězy pro spolehlivé upoutání tlakové láhve proti převržení.
- Dvě spodní rovné police s vyvýšenými lemy pro uložení svařovací kukly, hořáků, kabelů a přídavného drátu.
- Robustní podvozek se dvěma velkými zadními plnými koly a dvěma předními rejdovými koly otočnými o 360°.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

VÝSTRAHA: TLAKOVÁ LÁHEV S PLYNEM MUSÍ BÝT VŽDY ŘÁDNĚ ZAJIŠTĚNA OBĚMA OCELOVÝMI ŘETĚZY! NIKDY NEPŘEPRAVUJTE NEZAJIŠTĚNOU LÁHEV ANI LÁHEV S NASAZENÝM REDUKČNÍM VENTILEM BEZ OCHRANNÉHO KLOBOUČKU PŘI PŘEJEZDU NEROVNOSTÍ. NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ NOSNOST 75 KG!

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SVAŘOVACÍHO VOZÍKU KD373

Model vozíku	Kraft&Dele KD373
Maximální celková nosnost	75 kg
Počet odkládacích polic	3 ocelové police
Rozměry horní police (šíkmá)	cca 450 x 280 mm
Rozměry střední police	cca 380 x 280 mm
Rozměry spodní police	cca 440 x 290 mm
Plošina pro tlakovou láhev	cca 260 x 290 mm
Zajištění tlakové láhve	2 ocelové bezpečnostní řetězy se západkami
Přední pojezdová kola	2x otočná rejdová kolečka 360° (průměr 65 mm)
Zadní pojezdová kola	2x pevná velká zátěžová kola (průměr 150 mm)
Boční držáky	2 oboustranné háky pro svinutí kabelů a hořáku
Celkové rozměry (D x Š x V)	cca 700 x 400 x 720 mm
Povrchová úprava	Odolný práškově vypalovaný černý lak
Celková čistá hmotnost	cca 11,5 kg

2. POPIS KONSTRUKČNÍCH PRVKŮ A USPOŘÁDÁNÍ

TŘÍPATROVÝ SKELET A ŠIKMÁ HORNÍ PLOCHA

- Šíkmá horní police:** Úhel sklonu optimalizuje vizuální kontakt s displejem a potenciometri svářečky.
- Bezpečnostní lemy polic:** Zvýšené okraje (cca 25 mm) zamezují sklouznutí invertoru i nářadí.
- Prostřední a spodní police:** Dostatek prostoru pro svářečskou kuklu, rukavice, kladívko a kabely.
- Ocelová konstrukce:** Tuhý rám z lisovaných ocelových profilů chráněný práškovým lakem.

ZADNÍ PLATFORMA NA TLAKOVOU LÁHEV A ŘETĚZY

- Snížená plošina:** Umožňuje snadné nasunutí těžké láhve s ochranným plynem (argon, CO2).
- 2 ocelové bezpečnostní řetězy:** Fixují láhev ve dvou výškových úrovních proti vyvrácení.
- Boční závěsné háky:** Praktické držáky pro bezpečné smotání svařovacího hořáku a kabelů.
- Přední madlo:** Zaoblené ocelové madlo pro pohodlnou manipulaci a tažení vozíku.

PODVOZEK S ASYMETRICKÝMI KOLY

Zadní náprava je osazena dvěma velkými plnými koly o průměru 150 mm na masivní ocelové ose, která bez problémů překonávají dílenské kabely a spáry. Přední část spočívá na dvou otočných kolečkách o průměru 65 mm (360°), což zajišťuje vynikající manévrovatelnost i v těsném prostoru kolem svářeného dílu.

KOMPATIBILITA SE SVAŘOVACÍ TECHNIKOU

Vozík je plně kompatibilní se všemi standardními invertorovými i poloautomatickými svářečkami MMA, MIG/MAG a TIG značky Kraft&Dele i jiných výrobců s hmotností agregátu do 50 kg a šířkou základny do 280 mm.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PŘEPRAVĚ TLAKOVÝCH LÁHVÍ S PLYNEM

NEBEZPEČÍ EXPLOZE A POŠKOZENÍ VENTILU TLAKOVÉ LÁHVE!

Tlaková láhev s technickým plynem (argon, CO₂, směsný plyn) je pod tlakem až 200 barů! Pád láhve a uražení ventilu může vést k okamžité raketové destrukci a smrtelnému zranění. Láhev musí být na vozíku **VŽDY upoutána oběma ocelovými řetězy** v napnutém stavu!

PRAVIDLA MANIPULACE S TLAKOVOU LÁHVÍ

- Láhev na plošinu usazujte vždy ve svislé poloze a ihned zajistěte řetězy.
- Při delším transportu nebo přejíždění nerovností demontujte redukční ventil a našroubujte ochranný ocelový klobouček ventilu.
- Nikdy nepoužívejte vozík pro láhve přesahující maximální průměr plošiny (cca 200 mm).
- Chraňte láhev před zahřátím od plamene a před přímým kontaktem se svařovacím obloukem.

VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST SVÁŘEČSKÉHO PRACOVÍŠTĚ

- **Zákaz stoupání na vozík:** Police jsou určeny výhradně pro nářadí a svářečku.
- **Nosnost 75 kg:** Nepřetěžujte vozík nadměrným břemenem.
- **Požární bezpečnost:** Neodkládejte na vozík hořlavé hadry potřísněné olejem či ředidlem.
- **Osobní ochranné pomůcky:** Používejte svářečskou kuklu, kožené rukavice a nehořlavý oděv.

2. ZÁSADY ROZLOŽENÍ HMOTNOSTI NA POLICÍCH

OPTIMÁLNÍ STABILITA SOUPRAVY:

Tlaková láhev umístěná vzadu za nápravou mění polohu těžiště celého vozíku. Pro zajištění stability musí být horní a spodní police zatíženy svářečkou a příslušenstvím. Nikdy nepřpravujte samotnou vysokou těžkou láhev na zadní plošinu, pokud jsou přední police zcela prázdné – hrozí převržení vozíku dozadu!

1. KONTROLA DÍLŮ V BALENÍ PŘED SESTAVENÍM

Před montáží vybalte veškeré komponenty a ověřte jejich stav podle následujícího rozpisu:

- 1× spodní nosný ocelový rám s plošinou pro láhev
- 1× střední odkládací police s lemem
- 1× horní šikmá police pro svářečku s lemem
- 2× boční svislé nosné stojiny (levá a pravá)
- 1× ocelové trubkové madlo pro vedení vozíku
- 1× masivní ocelová osa zadních kol
- 2× zadní velká pojezdová kola (150 mm) se závlačkami
- 2× přední otočná rejdová kolečka (65 mm) se šrouby
- 2× ocelové řetězy pro zajištění láhve s karabinami
- 1× sada spojovacích šroubů M6, podložek a matic

2. POSTUP SESTAVENÍ KROK ZA KROKEM

- Montáž předních rejdových kol:** Otočte spodní rám dnem vzhůru a do předních kotevních otvorů přišroubujte obě otočná kolečka pomocí šroubů M6 a pérových podložek.
- Instalace zadní osy a kol:** Prostrčte ocelovou osu zadními pouzdry spodního rámu. Na oba konce nasuňte velká kola, podložky a zajistěte dodanými závlačkami.
- Montáž bočních stojin a střední police:** Otočte rám na kola. Přišroubujte obě svislé stojiny ke spodnímu rámu. Mezi stojiny vložte střední polici a prošroubujte šrouby M6 (šrouby zatím nedotahujte nadoraz).
- Montáž horní šikmé police a madla:** Na horní konce stojin osadte šikmou polici a transportní madlo. Současně připevněte boční háky na kabely.
- Instalace jistících řetězů a dotažení:** Zavěste ocelové řetězy do otvorů zadní opěrné konstrukce láhve. Postavte vozík na rovnou podlahu a pevně dotáhněte všechny šroubové spoje M6 klíčem 10 mm.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO MONTÁŽ:

Závlačky na zadní ose kol musí být po prostrčení řádně rozevřeny kleštěmi! Volná závlačka může při pojezdu vypadnout a způsobit sesmeknutí kola a pád naloženého vozíku!

1. USAZENÍ SVAŘOVACÍHO INVERTORU A PŘIPOJENÍ

Správná instalace svářečky a příslušenství zaručuje efektivní práci a bezpečný provoz:

Umístění svářečky:

- Svářečku postavte na horní šikmou polici čelním panelem dopředu.
- Zkontrolujte, zda větrací otvory ventilátoru svářečky nejsou zakryty.
- Gumové nožky svářečky musí bezpečně dosedat na dno police.

Instalace tlakové láhve:

- Láhev usadte na zadní plošinu těsně k opěrnému rámu.
- Oba řetězy obepněte kolem těla láhve a napněte karabinami.
- Zkontrolujte, zda se láhev při kývání vozíku nepohybuje.

2. ORGANIZACE KABELŮ A MANÉVROVÁNÍ PO DÍLNĚ

VYUŽITÍ BOČNÍCH ZÁVĚSNÝCH HÁKŮ

Po ukončení svařování nebo před přepravou vozíku pečlivě sviňte svařovací kabel s držákem elektrod / hořákem MIG a zemnicí kabel se svorkou a zavěste je na boční ocelové háky. Nikdy nenechávejte kabely ležet na zemi před koly vozíku – hrozí jejich přejetí, proříznutí izolace a zkrat!

ZÁSADY BEZPEČNÉHO POJEZDU S VOZÍKEM

Při přemísťování vozíku jej vždy vedte oběma rukama za transportní madlo. Tlačte vozík před sebou, abyste měli dokonalý přehled o dráze pojezdu. Přes prahy a kabely přejíždějte pomalu, přičemž lehkým zatlačením na madlo nadlehčete přední otočná kolečka.

3. USPOŘÁDÁNÍ POMOCNÉHO VYBAVENÍ NA POLICÍCH

DOPORUČENÉ ULOŽENÍ V PATRECH:

- **Střední police:** Svářečská samostmivací kukla, náhradní skla, svářečské rukavice, balení přidavného drátu a náhradní hubice hořáku.
- **Spodní police:** Struskové kladívko, ocelový kartáč, separační sprej proti rozstříku, úhlové svařovací magnety a zemnicí kleště.

1. ČIŠTĚNÍ OD OKUJÍ A PÉČE O LAKOVANÝ POVRCH

Provoz v blízkosti svařovacího oblouku vystavuje konstrukci vozíku vysokým teplotám, jiskrám a metalickému prachu:

Odstaňování okují a prachu:

- Po každé směně omette z polic napadané žhavé kuličky a okují.
- Vyfoukejte kovový prach stlačeným vzduchem z rohů a štěrbin.
- Nikdy nenechávejte hromadit kovový prach pod svářečkou.

Konzervace povrchu laku:

- Při propálení nebo poškrábání laku místo odmastěte.
- Naneste antikoroziní nátěr nebo černý opravný email.
- Zabráníte korozi plechu vlivem vzdušné vlhkosti v dílně.

2. PÉČE O POJEZDOVÁ KOLA A SPOJOVACÍ MATERIÁL

ÚDRŽBA OTOČNÝCH A PEVNÝCH KOL

Na osy zadních velkých kol a do ložisek předních rejdových koleček se často zachytávají dráty a kovové špony. Jednou měsíčně kolečka očistěte a na otočné včence kápněte několik kapek strojního oleje. Provéřte stav zajišťovacích závlaček zadní nápravy.

KONTROLA TUHOSTI KONSTRUKCE A ŘETĚZŮ

Vibrace při pojezdu mohou postupně uvolnit šroubové spoje M6. Jednou za 3 měsíce zkontrolujte a případně dotáhněte všechny šrouby rámu. Provéřte stav článků jistících řetězů a funkčnost pružinových karabin, kterými se upevňuje tlaková láhev.

3. TABULKA PERIODICKÉ ÚDRŽBY VOZÍKU KD373

KOMPONENTA	ÚKON ÚDRŽBY	FREKVENCE	KRITÉRIUM BEZVADNOSTI
Police a odkládací plochy	Ometení okují a kovového prachu	Denně po svařování	Plochy čisté, bez horkých zbytků
Jistící řetězy láhve	Kontrola karabin a pevnosti ok	Před každou výměnou láhve	Karabina spolehlivě zaskočená, řetěz pevný
Přední otočná kolečka	Čištění os, kontrola otáčení 360°	Měsíčně	Hladké otáčení bez zadrhávání
Šroubové spoje rámu M6	Kontrola dotažení klíčem 10 mm	Jednou za 3 měsíce	Skelet vozíku tuhý, nulová vůle

1. MOŽNÉ PROVOZNÍ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

ZJIŠTĚNÁ ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Vozík se při pojezdu kolébá a vikle	Uvolněné montážní šrouby M6 na bočních stojinách; nestejněměrné dotažení při montáži.	Povolte šrouby polic, postavte vozík na rovnou podlahu, zatěžte střed a křížově dotáhněte všechny šrouby.
Přední kolečka se neotáčí kolem svislé osy	Zablokovaný otočný věnec kuličkového ložiska kovovým prachem nebo šponami.	Vyčistěte otočný čep kolečka odmašťovačem, vyfoukejte vzduchem a aplikujte kapku strojního oleje.
Tlaková láhev se na plošině viklá	Příliš volné řetězy; chybějící napnutí karabinou do správného článku.	Zkratke aktivní délku řetězu zaháknutím karabiny do bližšího článku tak, aby byla láhev pevně přitažena k rámu.
Sesmeknutí zadního kola z osy	Vypadlá nebo zlomená pojistná závlačka na konci ocelové nápravy.	Nasadte novou ocelovou závlačku odpovídajícího průměru a její konce řádně rozevřete kleštěmi.

2. SKLADOVÁNÍ A SERVISNÍ ASISTENCE

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Vozík uchovávejte v suchých, větraných dílenských prostorách.
- Chraňte před přímým deštěm a agresivními výpary chemikálií.
- Pokud svářečku delší dobu nepoužíváte, zakryjte celou sestavu ochrannou plachtou.
- Před dlouhou odstávkou uzavřete ventil tlakové láhve s plynem.

OBJEDNÁVKA NÁHRADNÍCH DÍLŮ KRAFT&DELE

Originální náhradní pojezdová kolečka, osy, jistící řetězy a madla dodává výhradní distributor pro ČR: **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu **www.nasendaradi.cz**. Uveďte model vozíku **KD373**.

ZÁRUKA A TECHNICKÁ PODPORA

Na výrobek Kraft&Dele KD373 je poskytována zákonná záruka 24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro nákup na IČO. Záruka se vztahuje na vady materiálu a svárů ocelové konstrukce. Běžné provozní opotřebení koleček nepředstavuje záruční vadu.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.
Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / KRS: 0000382902 • DIČ / NIP: PL1231245869
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:
Výrobek: Profesionální mobilní dílenský svařovací vozík se 3 policemi Kraft&Dele KD373 (nosnost 75 kg, zadní plošina na tlakovou láhev s 2 řetězy, šikmá horní police pro svářečku, boční závěsy na kabely a hořáky, 4 pojezdová kola)
Modelové označení: KD373
Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

- Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

 - Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Použité harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

 - ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
 - ČSN EN ISO 17659 (Svařování - Všeobecné pojmy a bezpečnost)

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a technická 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 (ocelová lanka, těsnění, vroubkování čelistí, pryžové patky, pojezdová kolečka).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, překračování nosnosti, chybné mazání 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.)

Ocelový rám, police, osy i řetězy představují 100% recyklovatelný kovový materiál. Po skončení životnosti demontujte plastová/pryžová kolečka (katalogové číslo odpadu 16 01 19 – plasty a pryže) a ocelovou konstrukci předejte do kovošrotu dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo 17 04 05 – železo a ocel). 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		

Misto a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein

Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.