

SVAŘOVACÍ VOZÍK SE 4 VÝSUVNÝMI ZÁSUVKAMI A POLICÍ

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



VÝSUVNÉ ZÁSUVKY
4× na ložiskách

MAXIMÁLNÍ NOSNOST
75 kg celkem

PLATFORMA NA LÁHEV
2× jistící řetěz

PODVOZEK VOZÍKU
2 otočná + 2 pevná

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Robustní kombinovaný svařovací a dílenský vozík s integrovaným uzavřeným úložným prostorem se 4 zásuvkami.
- 4 prostorné zásuvky na kulíkových teleskopických výsuvkách pro bezpečné uložení elektrod, trysek a hořáků.
- Šikmá horní montážní plocha s vyvýšenými lemy pro optimální ergonomii ovládání invertorové svářečky MIG/TIG/MMA.
- Zadní integrovaná konzola pro vertikální usazení tlakové láhve se dvěma nastavitelnými ocelovými řetězy.
- Boční robustní ocelové háky pro přehledné navinutí svařovacích kabelů, zemnicích kleští a hadic.
- Podvozek s velkými zadními koly umožňující snadné přeježdění přes svařovací kabely a prahy v dílně.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

BEZPEČNOSTNÍ POKYN: PŘI PRÁCI A MANIPULACI NIKDY NEOTEVÍREJTE VÍCE NEŽ JEDNU PLNĚ ZATÍŽENOU ZÁSUVKU NAJEDNOU! TLAKOVÁ LÁHEV NA ZADNÍ PLOŠINĚ MUSÍ BÝT TRVALE PEVNĚ PŘIPOUTÁNA OBĚMA ŘETĚZY. CHRAŇTE ZÁSUVKY S PŘÍSLUŠENSTVÍM PŘED PŘÍMÝM OPAŘENÍM ŽHAVÝMI OKUJE A ROZTAVENÝM KOVEM PŘI SVAŘOVÁNÍ!

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SVAŘOVACÍHO VOZÍKU KD374

Model vozíku	Kraft&Dele KD374
Maximální celková nosnost	75 kg
Počet výsuvných zásuvek	4 zásuvky na kuličkových pojezdech
Rozměry vnitřku zásuvky (Š × H × V)	cca 290 × 200 × 45 mm
Horní šikmá police pro invertor	cca 450 × 280 mm
Zadní plošina pro láhev	cca 260 × 280 mm
Zajištění tlakové láhve	2 ocelové kalené řetězy s karabinami
Přední pojezdová kola	2× otočná rejdová kolečka 360° (průměr 65 mm)
Zadní kola	2× pevná velkopřůměrová kola (průměr 150 mm)
Boční výbava	2 háky pro uložení svařovacích kabelů a hořáků
Materiál konstrukce	Konstrukční ocel válcovaná za studena
Povrchová úprava	Práškově nanášený antikorozní email (černý polomat)
Celkové rozměry (D × Š × V)	cca 710 × 380 × 700 mm
Celková čistá hmotnost	cca 18,5 kg

2. POPIS KONSTRUKČNÍHO ŘEŠENÍ A ZÁSUIVEK

KOMBINOVANÝ OCELOVÝ KORPUS SE 4 ZÁSUVKAMI

- 4 výsuvné zásuvky:** Kuličková teleskopická ložiska s plným výsuvem a madly.
- Uzavřený úložný prostor:** Chrání svařovací elektrody, kleště a trysky před prachem a okujemi.
- Šikmá horní plocha:** Umožňuje přímý pohled na ovládací prvky a displej invertoru.
- Zvýšené bezpečnostní lemy:** Brání sklouznutí položeného agregátu během pojezdu dílnou.

ZADNÍ PLOŠINA PRO LÁHEV A PODVOZEK

- Zesílená ložná plošina:** Dimenzovaná pro tlakové láhve s inertními a aktivními plyny.
- 2 ocelové bezpečnostní řetězy:** Fixují láhev ve dvou výškách proti převrácení.
- Podvozek 4 kola:** 2 velká zadní kola (150 mm) na ocelové ose + 2 otočná přední kola (65 mm).
- Boční závěsy:** Ocelové háky pro uložení svařovacího hořáku a zemního kabelu.

ERGONOMIE A STABILITA PRACOVÍŠTĚ

Vozík KD374 představuje kompletní mobilní svařovací stanici. Integrované zásuvky soustřeďují veškeré příslušenství na jednom místě, čímž eliminují zbytečné přecházení ke stacionárním skříním v dílně. Těžiště je díky hmotnosti zásuvkového bloku situováno nízko, což zaručuje vysokou stabilitu.

PRÁŠKOVÝ LAK S VYSOKOU ODOLNOSTÍ

Celý ocelový skelet i zásuvky jsou opatřeny elektrostaticky nanášeným práškovým lakem vypalovaným při vysoké teplotě. Povrch vyniká špičkovou odolností vůči působení tepla od odletujících jisker, otěru a technickým kapalinám.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO PROVOZU ZÁSUVKOVÉHO VOZÍKU

VÝSTRAHA PŘED PŘEVRŽENÍM VOZÍKU PŘI VYSUNUTÍ ZÁSUVEK!

Nikdy neotevírejte více než jednu naloženou zásuvku současně! Otevření více zásuvek najednou může způsobit posun těžiště dopředu a převržení celého vozíku! Tlaková láhev na zadní plošině musí být trvale připoutána oběma ocelovými řetězy!

PRAVIDLA ZACHÁZENÍ SE ZÁSUVKAMI

- Zásuvky po vyjmutí potřebného nářadí ihned zcela zasuňte.
- Před přemísťováním vozíku zkontrolujte, že jsou všechny 4 zásuvky zavřené.
- Nejtěžší příslušenství (náhradní cívky drátu, těžké kleště) ukládejte do spodních zásuvek.
- Nepřekračujte nosnost jednotlivých zásuvek (doporučeno max. 10 kg na zásuvku).

BEZPEČNOST PŘI MANIPULACI S LÁHVÍ

- Tlakovou láhev usadte na zadní plošinu kolmo a řádně dotáhněte oba řetězy.
- Při přejíždění prahů mějte na paměti vysoké těžiště láhve a manipulujte pomalu.
- Svařovací oblouk nesmí přijít do kontaktu s tělem láhve ani s ventilem.
- Chraňte láhev i redukční ventil před mechanickými nárazy.

2. POŽÁRNÍ PREVENCE PŘI SVAŘOVÁNÍ

OCHRANA OBSAHU ZÁSÚVEK A PRACOVÍŠTĚ:

- Nikdy nenechávejte zásuvky pootevřené během svařování – žhavé kuličky rozstříku by mohly vniknout dovnitř a zapálit papírové obaly elektrod či plastové díly.
- Svařovací hořák neodkládejte na horní polici v zapnutém stavu ani bezprostředně po ukončení svaru, dokud hubice zcela nevychladne.

1. KONTROLA DÍLŮ PŘED SESTAVENÍM

Před montáží vybalte veškeré součásti z přepravního obalu a zkontrolujte jejich kompletnost:

- 1× hlavní ocelový korpus s integrovaným zásuvkovým blokem
- 4× výsuvné zásuvky s namontovanými madly
- 1× zadní ložná plošina pro tlakovou láhev
- 2× zadní opěrné sloupky pro láhev s oky pro řetězy
- 1× ocelové trubkové madlo pro pojezd vozíku
- 1× masivní ocelová osa zadních kol
- 2× velká pojezdová kola (150 mm) se závlačkami
- 2× přední otočná kolečka (65 mm) se spojovacím materiálem
- 2× ocelové jistící řetězy s karabinami
- 2× boční ocelové závěsné háky na kabely

2. POSTUP SESTAVENÍ KROK ZA KROKEM

- Montáž podvozkových kol:** Převertaťte spodní rám na měkkou podložku. Do předních otvorů přišroubujte dvě otočná kola M6. Do zadních pouzder zasuňte osu, nasuňte velká kola, podložky a zajistěte dodanými závlačkami (konce závlaček rozevřete).
- Připevnění zadní plošiny na láhev:** K zadní části hlavního skeletu přišroubujte ložnou plošinu a svislé opěrné sloupky pro láhev pomocí šroubů M6 a matic.
- Montáž transportního madla a bočních háků:** Na přední horní hranu skeletu přišroubujte ocelové madlo. Na boční stěny upevněte závěsné háky pro kabely.
- Instalace zásuvek:** Opatrně zasuňte zásuvky do kuličkových teleskopických pojezdů, dokud nezaklapnou plastové aretační pojistky pojezdů. Ověřte plynulost chodu všech 4 zásuvek.
- Uchycení jistících řetězů a finální dotažení:** Zavěste řetězy do zadních sloupků. Postavte vozík na rovnou podlahu a pevně dotáhněte všechny šroubové spoje.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO MONTÁŽ:

Při zasouvání zásuvek do teleskopických výsuvů dbejte na to, aby kuličková klec byla vysunuta dopředu! Násilné zatlačení vzpříčené zásuvky může poškodit kuličky ložiska pojezdu!

1. USPOŘÁDÁNÍ ZÁSUVK PRO MAXIMÁLNÍ EFEKTIVITU

Díky 4 samostatným zásuvkám můžete mít veškeré příslušenství systematicky roztríděno:

Zásuvka 1 (horní):

- Náhradní kontaktní špičky a plynové hubice hořáku.
- Keramické hubice a wolframové elektrody pro TIG.
- Čisticí výstružníky trysek a svařečské kleště.

Zásuvka 2:

- Svařovací elektrody pro MMA svařování (rutilové, bazické).
- Tepelně odolná pouzdra na elektrody chránící před vlhkem.

Zásuvka 3:

- Strusková kladívka, drátěné nerezové a ocelové kartáče.
- Separační spreje proti rozstříku a pasty na hořáky.

Zásuvka 4 (spodní):

- Svařovací magnety, zemnicí svorky a prodlužovací kabely.
- Těžší nářadí a náhradní cívky přidavného drátu MIG.

2. PRÁCE S VOZÍKEM PŘI SVAŘOVÁNÍ

POLOHOVÁNÍ VOZÍKU U SVAŘENCE

Vozík ustavte v bezpečné vzdálenosti (cca 1,5 až 2 metry) od svařovaného materiálu tak, aby na něj přímo nedopadal proud jisker z broušení úhlovou bruskou. Délka svařovacího kabelu a hořáku umožňuje pohodlnou práci v celém okruhu kolem vozíku.

VEDENÍ KABELŮ A BEZPEČNOST

Po ukončení práce svižte svařovací a zemnicí kabely a zavěste je na boční držáky. Kabely nesmí ležet v kalužích vody ani být vystaveny přejíždění těžkou technikou v dílně. Pravidelně kontrolujte neporušenost pryžové izolace kabelů.

ZAJIŠTĚNÍ STABILITY PŘI STÁNÍ

Při parkování na mírně šikmé podlaze dílny zajistěte vozík proti samovolnému pohybu podložení klínů pod kola. Nikdy nenechávejte vozík volně stát na šikmé nájezdové rampě!

1. ÚDRŽBA A MAZÁNÍ KULIČKOVÝCH POJEZDŮ ZÁSUVEK

Kuličkové teleskopické pojezdy jsou vystaveny v dílně jemnému polétavému kovovému prachu:

Čištění pojezdových drah:

- Jednou za 3 měsíce zásuvky plně vysuňte a vyfoukejte stlačeným vzduchem.
- Odstraňte usazený kovový prach a případné nečistoty štětcem.
- Nikdy nepoužívejte abrazivní čisticí pasty ani vodu!

Aplikace maziva (PTFE sprej):

- Na kuličková vedení nastříkejte suché teflonové mazivo (PTFE).
- Vyhnete se mastným vazelínám, které lepí prach z broušení.
- Několikerym vysunutím zásuvky mazivo rozetřete po kuličkách.

2. PÉČE O PODVOZKOVÁ KOLA A RÁM

KONTROLA POJEZDOVÝCH KOL A NÁPRAVY

Očistěte osy kol od namotaných vázacích drátů a špon. Na otočné čepy předních koleček kápněte jednou za měsíc několik kapek strojního oleje. Provéřte stav zajišťovacích závlaček zadních kol.

KONTROLA JISTÍCÍCH ŘETĚZŮ TLAKOVÉ LÁHVE

Pravidelně vizuálně zkontrolujte stav článků obou řetězů a pružinových západek karabin. Opatřebovaný nebo deformovaný řetěz okamžitě vyměňte za nový originální díl s odpovídající pevností.

3. TABULKA PERIODICKÉ ÚDRŽBY VOZÍKU KD374

KOMPONENTA	ÚKON ÚDRŽBY	FREKVENCE	KRITÉRIUM BEZVADNOSTI
Zásuvkové teleskopické pojezdy	Vyfoukání prachu, nástřik PTFE spreje	Každé 3 měsíce	Hladký, tichý výsuv bez zadrhávání
Jistící řetězy láhve	Vizuální kontrola ok a karabin	Před každou výměnou láhve	Pevné uchycení láhve, bez vůle
Přední otočná kolečka	Čištění ložisek, kapka oleje	Měsíčně	Volné otáčení 360° bez skřípání
Šroubové spoje rámu	Kontrola dotažení klíčem	Jednou za 3 měsíce	Skelet tuhý, nulová vůle

1. MOŽNÉ PROVOZNÍ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

ZJIŠTĚNÁ ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Zásuvka drhne při otevírání nebo se zasekává	Znečištěné kuličkové dráhy kovovým prachem; přetížená zásuvka nad doporučený limit; vzpříčený předmět uvnitř.	Zkontrolujte obsah zásuvky; vyfoukejte pojezdy stlačeným vzduchem a aplikujte PTFE mazivo; zkontrolujte rovinnost výsuvů.
Zásuvka se samovolně otevírá při pojezdu	Vozík stojí na šikmé ploše; unavená pryžová koncová aretace pojezdu.	Zkontrolujte zacvaknutí zásuvky do zadní koncové polohy; přemístřte vozík plynule bez prudkých trhnutí.
Tlaková láhev není dostatečně fixována	Uvolněné kotevní šrouby zadní plošiny; volný řetěz s nesprávně zapnutou karabinou.	Dotáhněte kotevní šrouby plošiny; zkratke řetěz zaháknutím karabiny do bližšího oka tak, aby láhev pevně přiléhala k opěře.
Těžký chod předních koleček při změně směru	Zanesený svislý otočný čep nečistotami; namotané dráty na ose kola.	Demontujte kolečko, odstraňte namotaný materiál a aplikujte mazivo na kuličkový věnec.

2. SKLADOVÁNÍ A SERVIS KRAFT&DELE

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Vozík skladujte v suchém krytém prostředí bez kondenzace vlhkosti.
- Před delší odstávkou zasuňte všechny zásuvky nadoraz.
- Elektrody uložte v hermetických pouzdrech, aby nenavlhly.
- Chraňte lak před agresivními výpary kyselin a ředidel.

OBJEDNÁVKA NÁHRADNÍCH DÍLŮ A POJEZDŮ

Originální náhradní teleskopické pojezdy, madla zásuvek, kola i jistící řetězy dodává autorizovaný servisní zástupce v ČR: **Nejedlý s.r.o.** na portálu **www.nasenaradi.cz**. Při poptávce uveďte označení modelu **KD374**.

ZÁRUKA A TECHNICKÁ ASISTENCE

Na svařovací vozík Kraft&Dele KD374 je poskytována plná záruka 24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro právnické osoby a podnikatele (IČO). Záruka se vztahuje na veškeré výrobní a konstrukční vady materiálu. Mechanické poškození vzniklé přetěžováním či pádem vozíku je ze záruky vyloučeno.

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 svařovací dílenský vozík se 4 zásuvkami Kraft&Dele KD374 (nosnost 75 kg, 4 výsuvné zásuvky na ložiskách, horní šikmá police pro invertor, zadní plošina pro tlakovou láhev s 2 řetězy, držáky kabelů, 4 kola)
Modelové označení: KD374
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 a příbuzné procesy)

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 skelet, zásuvky i spojovací materiál odevzdejte do sběru kovů v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Plastová kolečka a krytky patří do tříděného plastu (kód 16 01 19). 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		