Automatický elektrohydraulický nůžkový zvedák 3 800 kg / 400 V

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



MAX. NOSNOST	MOTOR	MAX. ZDVIH	NÁJEZDOVÁ VÝŠKA
3 800 kg (3,8 t)	**2,2 kW / 400 V**	**1 800 mm**	**pouhých 110 mm**

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální elektrohydraulický nůžkový zvedák s nosností 3,8 t ideální pro pneuservisy, lakovny a karosářské dílny.
- Maximální výška zdvihu 1 800 mm umožňuje plnohodnotnou práci na podvozku vozidla, výměnu výfuků a opravy brzd.
- Nízká přejezdová výška pouhých 110 mm umožňuje snadný nájezd i sportovních vozidel s nízkou světlou výškou.
- Samostatně stojící ovládací pult s hydraulickou jednotkou a bezpečným řídicím obvodem 24 V.
- Pneumaticky odjišťované mechanické západky na každé plošině zaručují absolutní mechanickou aretaci v jakékoliv poloze.
- Optická a akustická signalizace při spouštění v zóně pod 300 mm pro prevenci přimáčknutí chodidel obsluhy (CE EN 1493).

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
NEBEZPEČÍ STŘIHU A PŘIMÁČKNUTÍ: Nůžkový mechanismus vytváří nebezpečné střižné zóny. Přísný zákaz přibližování končetin do prostoru nůžkových ramen během zdvihu či spouštění! Zvedák vyžaduje přívod stlačeného vzduchu 6–8 bar pro ovládání pneumatických západek. Před každým zahájením práce pod vozem se ujistěte, že plošiny dosedly do mechanických západek. Zákaz nerovnoměrného zatížení plošin (překročení poměru zatížení náprav 3:2). Podlaha musí mít nosnost min. 30 MPa.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA (ČSN EN 1493 / ČSN EN ISO 12100)

Elektrohydraulický nízkozdvižný nůžkový zvedák Kraft&Dele KD5823 je určen výhradně pro vertikální zdvihání osobních, dodávkových a lehkých užitkových automobilů do celkové hmotnosti 3 800 kg v profesionálních autoservisech, pneuservisech a lakovnách.

Kvalifikace obsluhy a organizace pracoviště

- Obsluhu zvedáku smějí provádět pouze dospělé osoby řádně proškolené a poučené o bezpečném provozu.
- Prostor kolem zvedacích plošin (min. 1 m od vnějšího obrysu) musí být udržován trvale volný, suchý a bez mastnot.
- Během pohybu plošin je zakázán vstup jakýchkoliv osob do nebezpečné zóny zdvihu.
- Přísný zákaz zvedání vozidel se zatížením překračujícím 3 800 kg nebo s nákladem na korbě.

Střižné zóny a pneumatická bezpečnost

- Nůžková kinematika představuje vysoké riziko přestřižení končetin – nikdy nesahejte do konstrukce ramen.
- Pneumatické odjišťování západek vyžaduje stálý tlak vzduchu 6–8 bar z centrálního kompresoru.
- Pokud tlak vzduchu klesne pod 5 bar, mechanické západky nelze bezpečně odjistit.
- Akustický a optický výstražný systém pod 300 mm nesmí být nikdy přemostěn ani vyřazen z provozu.

2. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PROVOZU NŮŽKOVÝCH ZVEDÁKŮ

- **Podepření vozidla:** Vozidlo smí být podepřeno výhradně pomocí 4 originálních pryžových kostek v místech určených výrobcem automobilu (zesílené prahové body). Zákaz zvedání vozidla přímo za plechy prahů nebo palivové nádrže.
- **Rozložení hmotnosti:** Dodržujte rovnoměrné rozložení hmotnosti vozidla. Poměr zatížení přední a zadní nápravy nesmí překročit poměr 3:2. Těžiště vozidla musí ležet co nejblíže středu zvedacích plošin.
- **Aretace do mechanických západek:** Po vyzdvižení vozidla do pracovní polohy VŽDY stiskněte tlačítko spuštění LOCK, aby nosné nůžky mechanicky dosedly na zuby pevných ocelových hřebenů. Hydraulický okruh nesmí zůstat pod trvalým statickým tlakem!
- **Zákaz vstupu do vozidla:** V průběhu zdvihání, spouštění a během stání vozidla na vyvýšených plošinách je přísně zakázáno nastupovat do vozidla, startovat motor nebo provádět práce vyvolávající dynamické kývání (silné páčení apod.).

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Bezpečnostní obuv S3

Pracovní obuv s ocelovou tužinkou ve špičce chránící prsty před přimáčknutím a protiskluzovou podrážkou odolnou olejům.

Ochrana zraku a hlavy

Ochranné brýle s boční ochranou dle EN 166 proti odletujícím nečistotám a kapkám kapalin při práci pod podvozkem.

Mechanické rukavice

Pracovní rukavice s certifikací EN 388 odolné mechanickému prodření a mastnotám při manipulaci s podložkami.

ZÁKAZ PROVOZU PŘI ZÁVADĚ: Zjistíte-li poškození pneumatického vedení, únik oleje z hydraulických pístnic, nefunkčnost akustického bzučáku pod 300 mm nebo mechanické poškození zubů západky, zvedák okamžitě odpojte od sítě a vyvěste tabulku MIMO PROVOZ!

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD5823

Technický parametr / Vlastnost	Hodnota / Specifikace
Maximální nosnost zvedáku	**3 800 kg (3,8 tuny)**
Maximální výška zdvihu plošin	**1 800 mm**
Minimální nájezdová výška plošin	**110 mm**
Délka plošin	**1 475 mm (s nájezdy až 2 060 mm)**
Šířka jednotlivé plošiny	**600 mm**
Vzdálenost mezi plošinami	**750 až 850 mm (stavitelná při montáži)**
Doba zdvihu	**cca 50 sekund**
Doba spouštění	**cca 45 sekund**
Napájecí napětí / frekvence	**400 V ~ 50 Hz (3 fáze, 16 A)**
Výkon elektromotoru	**2,2 kW (2 200 W)**
Tlak hydraulického systému	**21,0 MPa (210 bar)**
Pracovní tlak vzduchu pro západky	**6 až 8 bar**
Objem nádrže hydraulického oleje	**12,0 litrů**
Hladina hluku při provozu	**≤ 70 dB(A)**
Hmotnost zařízení včetně ovládacího pultu	**850 kg**

2. HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ SESTAVY A KOMPONENTY

Zvedací plošiny a nůžková ramena

Plošiny jsou svařeny z vysoce jakostních profilovaných ocelových plechů s protiskluzovým povrchem. Nůžková ramena jsou osazena samomaznými bronzovými pouzdry a kalenými čepy. Každá plošina má na obou koncích sklopné nájezdy, které lze zaaretovat ve vodorovné poloze pro prodloužení ložné plochy až na 2 060 mm pro dlouhé dodávky.

Ovládací pult a elektrohydraulika

Samostatně stojící ovládací věž s bezpečnostním obvodem 24 V obsahuje hlavní vypínač, tlačítka UP a DOWN, tlačítko LOCK pro aretaci do západek, hydraulický agregát s motorem 2,2 kW / 400 V, nádrž na olej 12 l, elektro-pneumatické rozváděče a akusticko-optický maják CE.

Hydraulický pohonný systém

- Dva hlavní hydraulické válce (jeden v každé plošině) s dvojčinným těsněním.
- Provozní tlak dosahuje 21 MPa (210 bar), integrovaný pojistný ventil proti přetížení.
- Paralelní hydraulické zapojení s vyrovnávacím škrticím ventilem pro synchronní zdvih obou plošin.

Pneumatický bezpečnostní systém západek

- Vícebodové kalené ocelové západky s automatickým zapadnutím gravitací a pružinou.
- Pneumatické pístky na každé plošině ovládané elektromagnetickým ventilem 24 V.
- Odjištění západek probíhá pouze při stisknutém tlačítku DOWN po předchozím mírném přizvednutí.

3. OBSAH DODÁVKY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Balení obsahuje: 2 ks nůžkových plošin se zabudovanými válci a pneu západkami, 1 ks ovládací pult s elektrohydraulickým agregátem, 4 ks vysokotlakých hydraulických hadic, sadu pneumatických PU hadiček 8 mm, 4 ks pryžových zvedacích kostek (rozměry 160 × 120 × 40 mm), sadu masivních kotevních šroubů do betonu M16, montážní krycí plechy hadic a oficiální návod k obsluze s CE certifikátem.

1. POŽADAVKY NA BETONOVÝ ZÁKLAD A PRACOVIŠTĚ

Nůžkový zvedák KD5823 vyžaduje zcela rovnou a pevnou podlahu. Nesprávný nebo málo únosný podklad může vést k naklopení zvedáku, poškození konstrukce a zřícení vozidla.

Stavební požadavky na beton

- Betonová deska min. třídy **C25/30** o tloušťce minimálně **200 mm**.
- Doba vyzrání betonu před montáží min. 28 dní.
- Maximální povolená nerovnost podlahy: do 5 mm v celé stopě zvedáku.
- Podlaha nesmí obsahovat dilatační spáry v zóně kotevních šroubů.

Prostorové a síťové podmínky

- Minimální výška stropu dílny: výška vozidla + 1 900 mm (doporučeno min. 4,0 m).
- Elektrická přípojka 400 V / 50 Hz (3P+N+PE), jistič 16A char. C.
- Přívod čistého suchého stlačeného vzduchu o tlaku 6 až 8 bar.
- Okolní teplota v dílně: +5 °C až +40 °C, relativní vlhkost do 80 %.

2. POSTUP ROZMÍSTĚNÍ A KOTVENÍ PLOŠIN

1. **Vyměření osy pracoviště:** Vyznačte na podlahu osu stání vozidla. Umístěte obě nůžkové plošiny tak, aby vnitřní vzdálenost mezi nimi činila 750 až 850 mm (ideálně 800 mm pro běžná osobní vozidla).
2. **Nivelace plošin:** Pomocí přesné strojní vodováhy zkontrolujte vodorovnost obou plošin v podélném i příčném směru. V případě potřeby podložte základové rámy ocelovými kalibrovanými podložkami.
3. **Vrtání otvorů pro kotvy:** Vyvrtejte příklepovou vrtačkou otvory o průměru 16 mm do hloubky minimálně 140 mm skrz otvory v základových rámech plošin. Otvory důkladně vyfoukejte stlačeným vzduchem.
4. **Dotažení kotev:** Zasuňte ocelové svorníkové kotvy M16 a utáhněte je momentovým klíčem na předepsaný utahovací moment 120 Nm. Znovu překontrolujte vodorovnost plošin.
5. **Umístění ovládacího pultu:** Řídicí pult postavte ve vzdálenosti cca 1,5 až 2 m od zvedáku na místo s dobrým výhledem na celou pracovní zónu.

3. ZAPOJENÍ HYDRAULIKY, PNEUMATIKY A ELEKTROINSTALACE

Hydraulické a pneumatické okruhy

- Hadice veďte pod ochrannými ocelovými přejezdovými můstky, aby nedošlo k jejich přejetí koly vozidel.
- Do nádrže agregátu nalijte 12 litrů hydraulického oleje třídy ISO VG 32 (např. Shell Tellus S2 V32 / HLP 32).
- Připojte vzduchovou hadici 8 mm k rychlospojce na pultu (nastavte tlak 6–8 bar).

Elektrické zapojení a sled fází

- Přívodní kabel 5× 2,5 mm² zapojte do svorkovnice hlavního vypínače (L1, L2, L3, N, PE).
- Krátkým stisknutím tlačítka UP ověřte směr otáčení motoru agregátu (dle šipky na plášti čerpadla).
- Při opačném chodu motoru čerpadlo netlakuje – v tom případě ihned prohoďte dvě fáze na přívodu.

DOPORUČENÍ PRO PRVNÍ SPUŠTĚNÍ: Před zatížením proveďte 3 kompletní pracovní cykly naprázdno (zdvih do maxima a spuštění) za účelem automatického odvzdušnění hydraulických válců a ověření synchronizace plošin.

1. OVLÁDACÍ PRVKY CENTRÁLNÍHO PULTU

Ovládací pult KD5823 soustřeďuje všechny ovládací a bezpečnostní funkce. Panel pracuje s bezpečným napětím 24 V DC.

Tlačítko UP (Zdvih)

Spouští elektromotor hydraulického agregátu. Plošiny plynule stoupají po celou dobu držení tlačítka. Západky automaticky přeskakují.

Tlačítko LOCK (Aretace)

Otevře přepouštěcí ventil a posadí plošiny na nejbližší mechanické zuby západek. Odtlakuje hydraulický systém pro bezpečnou práci.

Tlačítko DOWN (Spouštění)

Automaticky mírně přizvedne plošiny, sepne pneu ventily pro odjištění západek a plynule spouští zvedák dolů.

2. STANDARDNÍ PRACOVNÍ CYKLUS ZDVIHÁNÍ VOZIDLA

1. **Příprava vozidla:** Ujistěte se, že plošiny jsou ve zcela spodní poloze a nájezdy volně leží na podlaze. Najeďte vozidlem opatrně středem mezi plošiny. Zatáhněte ruční brzdu a zařaďte neutrál (nebo polohu P u automatu). Všichni cestující musí opustit vozidlo.
2. **Umístění podložek:** Pod 4 tovární zvedací body na prahu podvozku umístěte masivní pryžové kostky. Zkontrolujte, zda podložky sedí přesně v těžišti nosných bodů a nezasahují do plastových krytů podlahy.
3. **Přizvednutí a kontrola stability:** Stiskněte tlačítko UP a zvedněte vozidlo cca 15 cm nad zem, aby se kola odlepila od podlahy. Uvolněte tlačítko UP a mírným zatlačením rukou na blatník zkontrolujte stabilitu uložení vozu.
4. **Zdvih do požadované pracovní výšky:** Podržte tlačítko UP, dokud vozidlo nedosáhne požadované pracovní výšky. Uvolněte tlačítko UP.
5. **Mechanická aretace LOCK:** Stiskněte tlačítko LOCK na cca 2–3 sekundy, dokud obě plošiny pevně nedosednou na mechanické zuby západek. Teprve nyní je bezpečné vstupovat pod zvednuté vozidlo a provádět opravárenské úkony!

3. BEZPEČNÝ POSTUP SPOUŠTĚNÍ VOZIDLA (DVOUFÁZOVÝ SYSTÉM CE)

1. **Vyklizení prostoru:** Před spouštěním odstraňte z prostoru pod vozidlem i kolem plošin veškeré nářadí, montážní vozíky a součástky. Zkontrolujte, zda v zóně nikdo nestojí.
2. **Stisknutí tlačítka DOWN:** Stiskněte a držte tlačítko DOWN. Řídicí jednotka automaticky na 1–2 sekundy sepne motor agregátu, čímž mírně přizvedne plošiny a odlehčí mechanické západky. Následně pneumatické válce odtáhnou západky a elektrohydraulický ventil zahájí plynulé spouštění.
3. **Bezpečnostní zastavení ve výšce 300 mm:** Ve výšce cca 300 mm nad podlahou se spouštění automaticky zastaví a spustí se nepřerušovaný akustický signál (bzučák) doplněný výstražným světlem majáku.
4. **Finální dosednutí na podlahu:** Znovu vizuálně ověřte, že v prostoru nohou obsluhy nehrozí žádné nebezpečí, a stiskněte tlačítko pro finální dosednutí plošin na podlahu.
5. **Sjetí vozidla:** Vyjměte pryžové kostky, odjistěte nájezdy a opatrně sjeďte vozidlem ze zvedáku.

NOUZOVÉ ZASTAVENÍ: V případě jakéhokoliv neočekávaného náklonu vozidla, abnormálního hluku nebo překážky okamžitě stiskněte červené hřibové tlačítko TOTAL STOP na pultu. Zdvih i spouštění se okamžitě přeruší a západky okamžitě mechanicky zaklesnou.

• Strojově přeloženo

1. HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY (ČSN EN 1493)

Pravidelná údržba je základním předpokladem dlouhé životnosti hydraulických válců, nůžkových čepů a bezpečného chodu celého zvedáku KD5823.

Interval	Předmět kontroly / údržby	Předepsaný technologický postup
Denně (před zahájením)	Zkouška funkce ovládacích prvků, bzučáku a STOP tlačítka	Ověřte funkci tlačítek UP/DOWN/LOCK, akustického signálu pod 300 mm a těsnost spojů hydrauliky.
Týdně	Pneumatické západky, čištění drah pojezdu nůžek	Vymeťte nečistoty ze základových drah pojezdových kladek plošin, zkontrolujte odskok západek při tlaku 6 bar.
Měsíčně	Mazání čepů nůžek, kontrola kotevních šroubů M16	Promažte tlakovým mazacím lisem všechny maznice čepů lithiovým tukem. Zkontrolujte dotažení kotev (120 Nm).
Každých 6 měsíců	Hydraulický olej, hadice, elektrické svorky	Zkontrolujte stav oleje (čistota, zabarvení). Zkontrolujte povrch hydraulických hadic na prodření či boule.
Ročně (nebo po 2 000 cyklech)	Kompletní výměna oleje a filtru, odborná revize	Vypusťte starý olej, vyčistěte sací filtr v nádrži a doplňte 12 l nového oleje ISO VG 32. Revizní zkouška revizním technikem.

2. MAZACÍ PLÁN A SPECIFIKACE PROVOZNÍCH KAPALIN

Hydraulický olej ISO VG 32 / VG 46

- Předepsaný olej: kvalitní minerální hydraulický olej třídy HLP dle DIN 51524 část 2.
- Objem nádrže: 12 litrů. Kontrola hladiny na průzoru nádrže (plošiny musí být zcela dole).
- Přísný zákaz míchání různých značek nebo viskozitních tříd olejů.

Plastické mazivo pro čepy a kladky

- Používejte vysokotlaké plastické mazivo s lithným mýdlem třídy NLGI 2 s přísadou EP (např. Mobilux EP 2).
- Maznice čepů (celkem 8 bodů na zvedáku) promažte dekalamitkou do vytlačení starého tuku.
- Klouzavé dráhy pojezdových ocelových kladek v základně namažte štětcem tenkou vrstvou tuku.

3. ODVZDUŠNĚNÍ A HYDRAULICKÁ SYNCHRONIZACE PLOŠIN

Pokud jedna z plošin stoupá znatelně pomaleji než druhá (zešikmení vozidla), je nutné provést hydraulickou synchronizaci:

1. Zvedněte plošiny naprázdno do výšky cca 1 000 mm a podepřete pomalejší plošinu mechanickou podpěrou.
2. Otevřete vyrovnávací ventil synchronizace umístěný uvnitř řídicího pultu o 1 otáčku proti směru hodinových ručiček.
3. Stiskněte tlačítko UP, dokud se druhá plošina nesrovná do dokonale shodné výšky s první.
4. Pevně uzavřete vyrovnávací ventil a proveďte zkušební zdvih a spuštění naprázdno. Zkontrolujte shodnou výšku obou plošin (tolerance ±5 mm).

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Zjištěná závada	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Elektromotor po stisku UP neběží	Vypnutý hlavní vypínač, stisknutý STOP knoflík, výpadek fáze sítě 400 V, spálená pojistka obvodu 24 V	Zkontrolujte přívod 400 V měřidlem, odjistěte STOP tlačítko pootočením, vyměňte skleněnou trubičkovou pojistku 2A v pultu
Motor běží, ale plošiny nezvedají	Opačný směr otáčení motoru (špatný sled fází), nedostatek hydraulického oleje, nečistota v pojistném ventilu	Prohoďte 2 fáze na přívodní svorkovnici, doplňte olej VG 32 na rysku MAX, vyčistěte kuželku přepouštěcího ventilu
Zvedák nedosahuje plné nosnosti 3,8 t	Nízký nastavený tlak hydrauliky, opotřebené zubové čerpadlo, netěsnost pístních manžet válce	Zkontrolujte tlak manometrem (musí být 21 MPa), zkontrolujte těsnění pístů, v případě potřeby seřiďte ventil
Plošiny se nespouštějí dolů	Nedostatečný tlak stlačeného vzduchu (< 5 bar), neotevřené pneu západky, zvedák nebyl přizvednut	Zkontrolujte přívod vzduchu 6–8 bar, ověřte funkci pneu pístků na západkách, stiskněte UP a pak DOWN
Trhavý pohyb a nerovnoměrný chod	Zavzdušněný hydraulický okruh, suché nebo znečištěné kluzné dráhy pojezdu nůžek	Proveďte 3 kompletní zdvihy naprázdno pro odvzdušnění, vyčistěte dráhy od prachu a promažte tukem EP 2

2. NOUZOVÉ SPUŠTĚNÍ PŘI VÝPADKU NAPÁJENÍ NEBO TLAKU VZDUCHU

V případě výpadku elektrického proudu 400 V nebo výpadku stlačeného vzduchu se zvednutým automobilem:

1. Vypněte hlavní vypínač a zajistěte jej visacím zámkem.
2. Pomocí pomocného hydraulického panenkového zvedáku mírně přizvedněte plošiny, aby se uvolnily zuby mechanických západek.
3. Ručně zatlačte za nouzová táhla pneumatických válců západek na obou plošinách a mechanicky je zajistěte v otevřeném stavu (např. pomocí klínů).
4. Otevřete ovládací pult a velmi pomalu otáčejte nouzovým šroubovým ventilem proti směru hodinových ručiček. Vozidlo plynule klesne na podlahu.
5. Po dosednutí na podlahu ventil opět pevně uzavřete a odstraňte klíny ze západek!

3. ODSTAVENÍ ZE SLUŽBY, SKLADOVÁNÍ A TRANSPORT

- Při dlouhodobém odstavení spusťte plošiny do nejnižší polohy, odpojte napájení 400 V i stlačený vzduch.
- Nekryté ocelové plochy, čepy a pístnice ošetřete konzervačním antikorozním olejem.
- Při přepravě zvedáku zajistěte plošiny stahovacími popruhy a vypusťte hydraulický olej z nádrže pultu.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Vydané výrobcem / dovozcem v souladu s právními předpisy Evropské unie

Identifikace výrobce / zplnomocněného zástupce:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL5272671502

Identifikace a popis strojního zařízení:
Název: **Nízkozdvižný nůžkový plošinový zvedák Kraft&Dele KD5823**
Model / Typové označení: **KRAFT&DELE KD5823** • Rok výroby: **2026**

Předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Evropské unie:
2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/35/EU (Nízké napětí LVD), 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita EMC), 2011/65/EU (RoHS).

Odkazy na příslušné harmonizované normy a technické specifikace:
ČSN EN 1493:2010 (Zdviháky vozidel – Bezpečnostní požadavky a zkoušení), ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 60204-1 ed. 3:2019.

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce. Výrobek splňuje veškeré základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví stanovené platnou legislativou EU. Zařízení je bezpečné za předpokladu jeho správné instalace, údržby a používání v souladu s tímto návodem k obsluze.

Místo a datum vydání:
Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Osoba oprávněná jednat jménem výrobce:
Krzysztof Forein
Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

- **Záruční doba pro spotřebitele: 24 měsíců** od data převzetí věci kupujícím (dle občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. a zákona o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb.).
- **Záruční doba pro podnikatele (IČO): 12 měsíců** od data prodeje.
- **Rozsah záruky:** Záruka se vztahuje výhradně na prokazatelné výrobní vady materiálu nebo montáže, které se projeví během záruční doby.
- **Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení součástí (uhlíky, těsnění, ložiska, řemeny, filtry), mechanické poškození přetížením či pádem, poškození způsobené chodem na nesprávné médium nebo bez maziva.
- **Výhradní distributor a autorizovaný servis pro ČR:**
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec
Web & e-shop: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: **info@nasenaradi.cz**

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB. O ODPADECH)

Ocelové plošiny a nůžková ramena předejte k recyklaci kovů (katalogové číslo 17 04 05). Hydraulický olej likvidujte jako nebezpečný odpad (katalogové číslo 13 01 10*). Řídicí panel, elektromagnetické ventily a kabely likvidujte pod kódem 20 01 36. Vyřazené strojní zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného směsného komunálního odpadu (symbol přeškrtnuté popelnice WEEE dle směrnice 2012/19/EU). Odevzdejte jej bezplatně do systému zpětného odběru elektrozařízení (sběrný dvůr, prodejní místo). Obalové materiály (karton, dřevěný rošt, fólie) roztřiďte do příslušných kontejnerů na separovaný odpad.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh úkonu / revize	Zjištěný stav a provedené úkony	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, parametry a funkce v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.