Sada pneumatických rychlospojek závitových 72ks Kraft&Dele

KOMPLEXNÍ 72DÍLNÁ DÍLENSKÁ SADA RYCHLOSPOJEK, VSUVEK, SPOJEK A PŘECHODEK SE ZÁVITY 1/4", 3/8" A 1/2" V PRAKTICKÉM PLASTOVÉM KUFRU

POČET KUSŮ	MATERIÁL	ZÁVITY	MAX. TLAK
72 dílů	Mosaz + pozink. ocel	1/4", 3/8", 1/2"	16 bar



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI PRODUKTU

- Univerzální 72dílná sada pneumatických koncovek pokrývající veškeré potřeby moderní dílny a pneuservisu
- Vyrobeno z vysoce kvalitní masivní mosazi a tvrzené uhlíkové oceli s galvanickým zinkováním proti korozi
- Obsahuje rychlospojky evropského standardu DN 7,2, trny do hadic i závitové redukce a vsuvky
- Přesně kalibrované závity NPT a BSP s precizním profilem eliminují ztráty stlačeného vzduchu
- Rychlospojky jsou vybaveny pružinovým kuličkovým zámkem pro bezpečné spojení jednou rukou
- Uloženo v přehledném plastovém kufříku s vyhrazenými přihrádkami pro jednotlivé typy prvků

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PROVOZ

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI SE STLAČENÝM VZDUCHEM: Před montáží nebo demontáží rychlospojek vždy vypusťte tlak z hadice nebo uzavřete příslušnou větev rozvodu! Odpojení hadice pod tlakem může způsobit prudký šleh hadice (whiplash efekt) a těžké úrazy. Používejte ochranné brýle a rukavice.

1. ÚVOD DO PRODUKTU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Profesionální 72dílná dílenská souprava pneumatických rychlospojek a spojovacích adaptérů **KRAFT&DELE KD5853** představuje komplexní systémové řešení pro rozvody stlačeného vzduchu, připojování pneumatického nářadí, kompresorů, stříkacích pistolí a hadicových vedení. Sada obsahuje rychlospojky evropského profilu **DN 7,2**, protikusové vsuvky, redukční vsuvky, hadicové trny a závitové přechodky s nejběžnějšími závity **1/4", 3/8" a 1/2"**. Komponenty jsou vyrobeny z jakostní mosazi a cementované zinkované oceli s těsněním z nitrilové pryže (NBR) odolné minerálním olejům.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE PNEUMATICKÉ SADY 72KS KD5853	
Modelové označení	KD5853
Typ sady	Profesionální dílenská souprava pneumatických rychlospojek a koncovek
Celkový počet dílů	72 kusů
Profil rychlospojek	Standardní evropský profil DN 7,2 (Euro standard)
Maximální provozní přetlak	16 bar (1,6 MPa)
Použité materiály	Masivní obráběná mosaz CuZn, cementovaná zinkovaná ocel, NBR
Zastoupené závity	G 1/4", G 3/8", G 1/2" (vnitřní i vnější závity)
Průměry hadicových trnů	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
Těsnicí prvky	Nitrilová pryž NBR odolná minerálním kompresorovým olejům
Teplotní rozsah	-20 °C až +80 °C
Balení	Tuhý plastový organizér s průhledným víkem a zámky
Hmotnost sady	cca 2,2 kg

2. PŘEHLED A SLOŽENÍ 72DÍLNÉ SADY

Sada KD5853 pokrývá kompletní škálu připojovacích konfigurací:

- **Rychlospojky DN 7,2:** S vnitřními i vnějšími závity G1/4", G3/8" a G1/2" s kuličkovým zajištěním.
- **Zásuvné trny (vsuvky):** Pro přímé připojení pneumatických hadic o vnitřním průměru 6, 8, 10 a 12 mm.
- **Závitové vsuvky a redukce:** Závitové spojky M-M, F-F a redukční přechodky pro kombinaci různých průměrů.
- **Přehledný kufřík s přihrádkami:** Pevný plastový box zajišťuje dokonalý pořádek a ochranu před ztrátou dílů.

OVLÁDÁNÍ JEDNOU RUKOU (ONE-HAND SYSTEM)

Rychlospojky evropského profilu DN 7,2 umožňují zasunutí zástrčného trnu pouhým zatlačením bez nutnosti stahovat pojistnou objímku zpět. Zajištění kuličkami a utěsnění proběhne automaticky v jediném okamžiku.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PŘI PRÁCI SE STLAČENÝM VZDUCHEM

Stlačený vzduch pod tlakem až 16 bar představuje významný zdroj kinetické energie. Dodržujte následující pokyny (ČSN EN 983):

- **BEZPEČNÉ ODTLAKOVÁNÍ PŘED ROZPOJOVÁNÍM:** Nikdy nerozpojujte rychlospojky ani nešroubujte závitové spoje, je-li hadice pod tlakem! Rozpojení hadice pod tlakem vede k nekontrolovanému mrštění hadice (Whiplash efekt), které může způsobit těžké zlomeniny či úrazy hlavy.
- **ZÁKAZ SMĚŘOVÁNÍ PROUDU VZDUCHU NA OSOBY:** Proud stlačeného vzduchu nikdy nesměrujte proti svému tělu ani jiným osobám! Vzduch pronikající do krevního oběhu způsobuje smrtelnou vzduchovou embolii.
- **OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY:** Při montáži i práci s pneumatickým nářadím povinně používejte ochranné brýle chránící oči před odletujícími šponami, prachem a kapkami kondenzátu.
- **MAXIMÁLNÍ PRACOVNÍ TLAK:** Nikdy nepřekračujte mezní provozní přetlak 16 bar (1,6 MPa). Běžné dílenské nářadí provozujte při standardním tlaku 6,3 bar.
- **POUŽÍVÁNÍ SPRÁVNÝCH SPON:** Hadicové trny v hadici vždy pevně zajistěte odpovídající šnekovou sponou nebo deformační sponou Oetiker. Hadice nasazená na trn bez spony se při natlakování okamžitě vysmekne!

VAROVÁNÍ: PREVENCE ŠLEHNUTÍ HADICE (WHIPLASH)

Při rozpojování rychlospojky pevně držte obě části spojení oběma rukama. Stáhněte objímku rychlospojky opatrně dozadu a nechte zbytkový vzduch bezpečně odfouknout dříve, než trn zcela opustí tělo spojky.

1. ZÁSADY SPRÁVNÉ MONTÁŽE A UTĚSŇOVÁNÍ ZÁVITOVÝCH SPOJŮ

Kvalitní a těsná instalace pneumatických spojek KRAFT&DELE KD5853 zabraňuje nákladným únikům stlačeného vzduchu:

1. **Příprava závitů:** Závity armatur před montáží očistěte od prachu, třísek a starého tmelu.
2. **Volba těsnicího materiálu:**
   - *Teflonová páska (PTFE):* Naviňte 4 až 6 otáček teflonové pásky ve směru hodinových ručiček (ve směru stoupání závitu), aby se při zašroubování neshrnula.
   - *Tekuté anaerobní těsnění závitů (např. Loctite 542 / 577):* Vynikající řešení pro pneumatické spoje. Zajistí 100% plynotěsnost a zabrání uvolnění vibracemi.
3. **Zašroubování a dotažení:** Spoj nejprve našroubujte rukou po dobu alespoň 2–3 otáček, aby se chytil správný závit. Poté jej dotáhněte stranovým klíčem odpovídající velikosti. Mosazné tělo nepřetahujte nadměrnou silou, aby nedošlo k prasknutí šroubení!
4. **Montáž hadicového trnu do hadice:** Konec pneumatické hadice seřízněte rovně kolmo k ose. Na hadici navlékněte hadicovou sponu, trn lehce navlhčete kapkou mýdlové vody a zasuňte jej až po osazení trnu. Sponu dotáhněte šroubovákem těsně za posledním nálisem trnu.
5. **Zkouška těsnosti pěnou:** Po natlakování na 6–8 bar naneste na všechny spoje detekční sprej na úniky plynů nebo mýdlovou vodu. Žádné bubliny se nesmí tvořit.

2. KOMPATIBILITA EVROPSKÉHO PROFILU DN 7,2

Profil DN 7,2 obsažený v sadě KD5853 je nejrozšířenějším standardem v celé Evropě. Je plně kompatibilní se spojkami Rectus (řada 25 a 26), Cejn 320, Festo a běžnými dílenskými kompresory.

DÍLENSKÝ TIP: EKONOMIKA ÚNIKŮ STLAČENÉHO VZDUCHU

Netěsný spoj o průměru pouhého 1 mm způsobuje při tlaku 6 bar únik cca 70 litrů vzduchu za minutu, což představuje zbytečně spotřebovanou elektrickou energii kompresoru v řádu tisíců korun ročně. Pečlivé utěsnění spojek KD5853 šetří peníze.

1. PROVOZNÍ ZÁSADY A SPRÁVNÉ PÁROVÁNÍ PRVKŮ V ROZVODU

Pro zajištění maximálního průtoku a minimální tlakové ztráty dodržujte osvědčené zásady:

- **Dimenzování podle spotřeby vzduchu:**
  - *Nářadí s nízkou spotřebou (ofukovací pistole, pneu hustilky):* Závity 1/4" a hadice s vnitřním průměrem 6–8 mm.
  - *Nářadí s vysokou spotřebou (rázové utahováky 1/2", pneu brusky):* Vyžadují průtok min. 300–500 l/min. Použijte šroubení 3/8" nebo 1/2" a hadici světlosti 10 mm.
- **Zamezení přiškrcení:** Nikdy nezařazujte do vedení trny s menším vnitřním otvorem, než má přívodní hadice.
- **Použití přimazávače a odkalovače:** Pneumatické nářadí vyžaduje čistý vzduch s olejovou mlhou.
  - Do větví pro lakování a ofukování nesmí proniknout olej (pouze čistý odkalený vzduch).
  - K rázovým utahovákům zařaďte maznici nebo přimazávejte olej do rychlospojky nářadí denně.
- **Ochrana před pádem na zem:** Rychlospojky na koncích hadic nepouštějte z výšky na betonovou podlahu, aby se nezdeformovala pojistná objímka.

2. SPRÁVNÉ SPOJOVÁNÍ A ROZPOJOVÁNÍ RYCHLOSPOJEK

Při spojování zasuňte trn v ose rychlospojky až do slyšitelného zacvaknutí. Při rozpojování pevně uchopte hadici s trnem, objímku rychlospojky stáhněte vzad a trn opatrně vyjměte.

DŮLEŽITÉ: TLAKOVÉ RÁZY PŘI SPUŠTĚNÍ

Při otevírání hlavního kulového ventilu rozvodu stlačeného vzduchu otevírejte ventil pomalu, aby se tlak v hadicích a rychlospojkách vyrovnával plynule. Rychlý ráz může poškodit vnitřní těsnicí NBR kroužky rychlospojek.

1. PRAVIDELNÁ PÉČE, ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ RYCHLOSPOJEK

Dlouhou životnost a lehký chod mechanismu rychlospojek KRAFT&DELE KD5853 zajistíte jednoduchou údržbou:

- **Mazání kuličkového mechanismu:** Do vnitřku každé rychlospojky vstříkněte jednou za měsíc malé množství silikonového oleje nebo bezkyselinového maziva na pneumatické nářadí. Mazivo udržuje pružnost těsnicího kroužku NBR a zajišťuje hladký pohyb aretačních kuliček.
- **Čištění od prachu a třísek:** Před zasunutím zástrčného trnu do rychlospojky zkontrolujte, zda není trn znečištěný prachem, pískem nebo kovovými pilinami. Vniknutí nečistot do spojky poškrábe těsnicí břit O-kroužku.
- **Výměna opotřebovaných vsuvek:** Zástrčné trny se časem v místě styku s kuličkami opotřebují (vznikne vymačkaná drážka). Silně opotřebovaný trn včas vyměňte za nový ze sady KD5853, aby nedošlo k jeho samovolnému vystřelení pod tlakem.
- **Ochrana před kondenzátem:** Pokud kompresor nemá vymrazovací sušičku, v rozvodu vzniká vodní kondenzát. Pravidelně odkalujte vzdušník kompresoru i filtry, aby mosazné vnitřky netrpěly usazeninami vodního kamene.

2. UKLÁDÁNÍ A ORGANIZACE V DÍLENSKÉM KUFŘÍKU

Po ukončení montáže uložte veškeré nepoužité koncovky zpět do příslušných přihrádek plastového kufru. Kufr skladujte na suchém místě chráněném před mrazem, agresivními výpary kyselin a přímým sluncem.

PREVENTIVNÍ TIP: NÁHRADNÍ TĚSNICÍ KROUŽKY

Vnitřní těsnění NBR v rychlospojkách má omezenou životnost při kontaktu s agresivními syntetickými kompresorovými oleji. Pokud spojka po zasunutí trnu začne syčet, zkontrolujte stav O-kroužku pod mikroskopem nebo jej vyměňte za nový kroužek příslušného rozměru.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH PROBLÉMŮ

V následující tabulce naleznete přehled nejčastějších závad pneumatických rychlospojek a jejich odstranění:

Projev závady	Možná příčina	Doporučené řešení
Rychlospojka po spojení trvale syčí (uniká vzduch)	Poškozený, zpuchřelý nebo nečistotami zanesený vnitřní O-kroužek; poškrábaný povrch zástrčného trnu.	Odtlakujte rozvod! Vyčistěte vnitřek spojky stlačeným vzduchem. Vyměňte poškozený těsnicí kroužek nebo vyměňte poškrábaný trn za nový.
Zástrčný trn nelze zasunout do rychlospojky	Zablokované aretační kuličky zatuhlým prachem; deformovaná pojistná objímka; nekompatibilní profil trnu.	Aplikujte penetrační sprej (např. WD-40) a objímku několikrát rozhýbejte. Ujistěte se, že používáte standardní profil DN 7,2.
Trn se při natlakování samovolně vysmekne	Pojistná objímka nezaskočila do přední polohy; opotřebovaná aretační drážka trnu nebo kuličky.	Zkontrolujte, zda pružina vrací objímku zcela dopředu. Opotřebovaný trn ihned vyměňte za nový kus ze sady.
Vzduch uniká kolem závitového šroubení	Nedostatečné množství teflonové pásky; přetažený a prasklý závit; křivě zašroubovaná vsuvka.	Povolte spoj, odstraňte staré těsnění, naneste novou teflonovou pásku nebo anaerobní tmel a s citem dotáhněte.
Hadice se vytrhla z hadicového trnu	Uvolněná nebo nevhodná hadicová spona; nesprávný průměr trnu vůči vnitřku hadice.	Zkraťte poškozený konec hadice, nasaďte hadici na trn odpovídajícího rozměru (např. 10 mm na 10 mm hadici) a pevně stáhněte sponou.

2. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A RECYKLACE

V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech likvidujte vyřazené armatury s ohledem na životní prostředí:

- **Mosazné a ocelové komponenty:** Opotřebované kovové spojky a vsuvky představují 100% recyklovatelný materiál vysoké hodnoty. Odevzdejte je do sběrny kovů nebo sběrného dvora (kód odpadu 20 01 40).
- **Plastový kufřík a obalové materiály:** Plastový kufr a blistry odevzdejte do žlutého kontejneru na tříděné plasty (katalogové číslo 15 01 02).

UDRŽITELNOST DÍLENSKÉHO NÁŘADÍ

Robustní mosazné armatury Kraft&Dele vynikají mnohaletou trvanlivostí. Výměnou opotřebovaného těsnění místo vyhazování celého nářadí aktivně snižujete produkci průmyslového odpadu.

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

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující výrobek:

Typ a model výrobku:	**KRAFT&DELE KD5853**
Obchodní název:	Sada pneumatických rychlospojek závitových 72ks Kraft&Dele
EAN kód výrobku (GS1):	**5903957017129**
Funkční určení:	Dílenské nářadí, pneumatické a svařovací příslušenství, stavební mechanizace, vysokotlaké čištění a kuchyňské spotřebiče.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních předpisů a směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady)
- ISO 6150-B (Pneumatické kapalinové pohony – Rychlospojky)
- ČSN EN 983 (Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečnostní požadavky na fluidní systémy – Pneumatika)

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

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby dle NOZ), 12 měsíců pro podnikatele (IČO).
- **Rozsah záruky:** Vztahuje se na materiálové, výrobní a konstrukční vady vzniklé při řádném užívání.
- **Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení těsnění, pneumatiky kola, řezacích nožů sekáčku, přepětí v síti či poškození způsobené překročením maximálního tlaku hadice.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: info@nasenaradi.cz • Technická podpora a servis v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené výrobky ani jejich obaly ukládány do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte je do příslušného sběrného dvora nebo do kontejnerů na tříděný odpad.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 (Kovy – mosaz a pozinkovaná ocel), 20 01 39 (Pryž – těsnění NBR), 15 01 02 (Plastový kufr a obal).

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A TECHNICKÉ ZKOUŠCE

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek kontroly	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým požadavkům	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Pevnostní a mechanická zkouška	.....	.....
-- . -- . ----	Tlaková / elektrická kontrola	.....	.....
-- . -- . ----	Kontrola balení a příslušenství	.....	.....