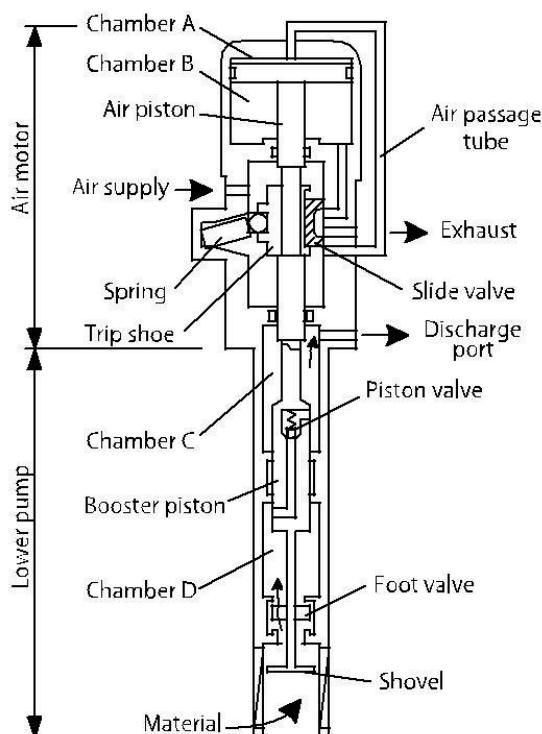


Profesionální pneumatická pojízdná maznice 12 l (UB01)

Vysoce výkonná profesionální dílenská pneumatická maznice určená pro tlakové mazání čepů, ložisek, kloubů a mechanických částí nákladních i osobních automobilů, zemědělské, lesní a těžké stavební techniky. Vybavena pneumatickým pístovým čerpadlem s multiplikačním tlakovým převodem 50:1, které transformuje vstupní tlak stlačeného vzduchu 0,6–0,8 MPa (6–8 bar) na extrémní výstupní tlak maziva 30–40 MPa (300–400 bar). Součástí je ocelová nádoba na 12 litrů plastického maziva, přítlačný píst s pryžovým stíracím lemem, 4metrová pancéřovaná vysokotlaká hadice a ergonomická výdejní pistole s otočným 360° kloubem (Z-swivel).



TLAKOVÝ PŘEVOD
50:1 (Ultra High)

VÝSTUPNÍ TLAK TUKU
30–40 MPa (400 bar)

KAPACITA ZÁSOBNÍKU
12 litrů

DÉLKA HADICE
4,0 m (pancéřovaná)

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- Extrémní výtlačný tlak 40 MPa spolehlivě prorazí i zatuhlé, zanesené a zarezlé mazací hlavice
- Vysokotlaká pistole s otočným trojkloubem 360° (Z-swivel) eliminující překrucování přívodní hadice
- Integrovaný filtr na sací trubce zabraňující vniknutí mechanických nečistot do ventilového systému
- Masivní přítlačný talíř s těsnicí manžetou zajišťující kontinuální posuv tuku bez vzduchových kapes
- Stabilní celokovový podvozek s odolnými pojezdovými koly a ergonomickým transportním madlem
- Nízká spotřeba vzduchu umožňující napájení z běžných dílenských rozvodů a kompresorů

Výrobce: FOREINTRADE SP. Z O.O., ul. Grochowska 341 lok. 174, 03-822
Warszawa

Oficiální distribuce & servis pro Českou republiku

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO VYSOKOTLAKÉ MAZACÍ SYSTÉMY

Před montáží, naplněním a uvedením pneumatické maznice KRAFT&DELE KD1443 do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Zařízení pracuje s extrémním hydraulickým tlakem maziva dosahujícím až 400 bar (40 MPa).

SMRTELNÉ NEBEZPEČÍ PODKOŽNÍ INJEKCE TUKU (HIGH PRESSURE INJECTION):

Proud maziva vytékající z trysky pod tlakem 40 MPa má dostatečnou energii k propíchnutí kůže a proniknutí hluboko do podkožních tkání a svalů! **Nikdy nepřikládejte prsty, dlaně ani tělo před výstupní trysku pistole!** Pokud dojde k zasažení pokožky tlakovým proudem tuku, **okamžitě vyhledejte lékařskou pohotovost (chirurgii)** a informujte lékaře o podkožní injekci průmyslového maziva. Zpoždění léčby může mít za následek amputaci prstu nebo končetiny v důsledku těžké toxické nekrózy tkání!

2. PRAVIDLA PRO PRÁCI SE STLAČENÝM VZDUCHEM

- Maximální povolený vstupní tlak stlačeného vzduchu činí **0,8 MPa (8 bar)**. Nikdy nepřipojujte maznici k rozvodům s vyšším tlakem; vždy použijte redukční ventil s odlučovačem vody a přimazávačem oleje (úpravnou jednotku).
- Před odpojováním vzduchové rychlospojky, doplňováním tuku nebo čištěním pistole **vždy odtlakuje systém**: odpojte přívod vzduchu a stiskněte spoušť pistole do prázdné nádoby, dokud tlak zcela neklesne!
- Používejte výhradně originální vysokotlaké hadice dimenzované na pracovní přetlak minimálně 40 MPa (400 bar). Nikdy nepoužívejte běžné vzduchové nebo zahradní hadice!

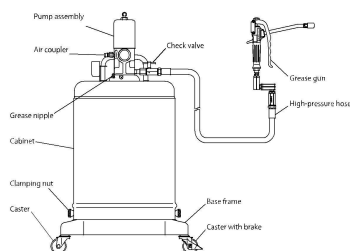
3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

POVINNÁ OCHRANA ZRAKU A RUKOU: Při manipulaci s pneumatickou maznicí vždy používejte těsné ochranné brýle dle EN 166 (hrozí vystříknutí tuku při uvolnění trysky z ucpané mazničky) a odolné nitrilové nebo kožené pracovní rukavice chránící pokožku před chemickým působením minerálních tuků.

1. TECHNICKÁ SPECIFIKACE MAZACÍHO LISU

Technický parametr	Hodnota	Poznámka / Zkušební norma
Modelové označení stroje	KD1443 (tovární kód UB01)	Pneumatická pojízdná maznice 12 l
Tlakový multiplikační poměr čerpadla	50:1	Zvyšuje tlak vzduchu 50násobně
Vstupní pracovní tlak stlačeného vzduchu	0,6 až 0,8 MPa (6–8 bar)	Regulovaný suchý stlačený vzduch
Maximální výstupní tlak maziva	30 až 40 MPa (300–400 bar)	Při vstupním tlaku vzduchu 0,8 MPa
Užitečný objem zásobníku maziva	12 litrů	Ocelová lakovaná nádoba s přitlačným kotoučem
Výdejní výkon čerpadla	cca 0,85 l/min	Závisí na viskozitě tuku a teplotě
Použitelné plastické mazivo	Konzistence NLGI 00 až NLGI 2	Běžná lithná, vápenatá i grafitová maziva
Délka výdejní vysokotlaké hadice	4,0 metru	Pancéřovaná s textilním a ocelovým opletem
Konstrukce výdejní pistole	Celokovová s kloubem Z-swivel	Včetně 4čelistové hydraulické spojky
Průměr sací trubky čerpadla	ø 32 mm	S nožním ventilem a sacím sítím
Celková hmotnost soupravy naprázdno	cca 12,5 kg	Včetně hadice, pistole a podvozku

2. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA A PŘEHLED HLAVNÍCH SOUČÁSTÍ

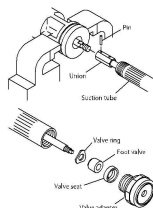


Poz.	Název komponentu	Poz.	Název komponentu
1	Pneumatický motor čerpadla s tlumičem	6	Přítlačný membránový talíř s pružinou
2	Rychlospojka přívodu vzduchu 1/4"	7	Vysokotlaká pancéřovaná hadice 4 m
3	Rychloupínací uzávěry víka (přesuvné spony)	8	Výdejní mazací pistole s otočným čepem Z
4	Ocelová nádoba na tuk 12 l	9	Hydraulická 4čelistová mazací koncovka
5	Sací trubka čerpadla se zpětným ventilem	10	Transportní podvozek s madlem a koly

1. SESTAVENÍ STROJE A PŘIPOJENÍ HADICE

1. Vyjměte nádobu, čerpadlo a podvozek z obalu. Přišroubujte pojezdová kola a přední opěrnou patku k podvozku.
2. Nasaďte nádobu na podvozek a ujistěte se o její stabilní poloze.
3. Připojte jeden konec 4metrové vysokotlaké hadice k výstupnímu šroubení na hlavě čerpadla a pevně dotáhněte matici stranovým klíčem.
4. Druhý konec hadice našroubujte k otočnému kloubu 360° (Z-swivel) na vstupu výdejní pistole a spolehlivě dotáhněte. Všechny závitové spoje musí být dokonale utaženy, aby nedocházelo k průsaku tuku pod tlakem 40 MPa!

2. PLNĚNÍ NÁDOBY PLASTICKÝM MAZIVEM



Správné naplnění zásobníku je klíčové pro prevenci vzniku vzduchových bublin v čerpadle:

- **Otevření nádoby:** Uvolněte boční rychloupínací spony a vyjměte víko s připevněným pneumatickým čerpadlem a sací trubicí. Odložte sestavu na čistou podložku.
- **Vložení tuku:** Naplňte nádobu čistým plastickým mazivem (konzistence NLGI 1 nebo NLGI 2). Tuk vkládejte po vrstvách a špachtlí jej upěchujte, aby v masě nevznikaly velké vzduchové dutiny. Nádobu plňte maximálně do 80 % výšky.
- **Usazení přítlačného talíře:** Položte přítlačný gumový talíř přímo na hladinu tuku a rukou jej mírně zatlačte, až se tuk protlačí středovým otvorem talíře. Přítlačný talíř vytváří stálý tlak na tuk a stírá stěny nádoby.
- **Uzavření:** Zasuňte sací trubku čerpadla středovým otvorem přítlačného talíře až k samému dnu nádoby. Nasaďte víko a pevně zacvakněte všechny boční spony.

1. UVEDENÍ DO CHODU A ODVZDUŠNĚNÍ SOUSTAVY

1. Připojte přívodní hadici stlačeného vzduchu k rychlospojce 1/4" na motoru čerpadla. Nastavte tlak vzduchu na redukčním ventilu na cca **0,6 MPa (6 bar)**.
2. Pneumatický motor začne ihned automaticky cyklovat (charakteristický zvuk klepání pístu), což znamená, že čerpadlo nasává tuk a plní hadici.
3. Namiřte pistoli do prázdné záchytné nádoby a stiskněte spoušť. Zpočátku může z trysky unikat vzduch s prskáním tuku.
4. Jakmile začne z trysky vytékat souvislý proud čistého tuku bez vzduchových bublin, spoušť pistole uvolněte.
5. Čerpadlo ještě několikrát zapulzuje, natlakuje hadici na plný tlak cca 30–35 MPa a automaticky se zastaví vlivem rovnováhy tlaků. Maznice je připravena k práci.

2. POSTUP MAZÁNÍ STROJNÍCH SOUČÁSTÍ

- Očistěte mazací hlavici (mazničku / kalamitku) na stroji hadrem od prachu a bláta, aby se nečistoty nevtačily do ložiska.
- Nasadte 4čelistovou koncovku pistole přímo v ose na mazací hlavici a zatlačte, dokud čelisti pevně nezaskočí za lem hlavice.
- Plynule stiskněte spoušť pistole. Pneumatické čerpadlo začne cyklovat a tlačít tuk do ložiska.
- Sledujte místo mazání – jakmile se na těsnění čepu nebo ložiska objeví čerstvý vytlačený tuk, spoušť ihned uvolněte.
- Pro odpojení koncovky od mazničky nakloňte trysku mírně do strany a tahem ji sejměte (nikdy netahejte přímo v ose, čelisti jsou vlivem tlaku sevřené!).

PŘETLAKOVÁ PREVENCE: Do ložisek těsněných gufery dávkujte tuk velmi opatrně a po malých dávkách. Tlak 40 MPa může snadno vytlačit a zničit těsnicí manžety ložiskových domků!

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA PNEUMATICKÉHO MOTORU

Pneumatický motor vyžaduje pro hladký chod vnitřních šoupátek a těsnění pravidelné přimazávání:

- Před každým připojením k tlakovému vzduchu kápněte **3 až 5 kapek pneumatického oleje** (třída VG 32 pro pneumatické nářadí) přímo do vstupní vzduchové rychlospojky čerpadla.
- Ideálním řešením je použití stálé úpravné jednotky vzduchu (filtr + reduktor + přimazávač oleje) zařazené před maznici.
- Vzduch přiváděný do motoru musí být suchý a zbavený vodního kondenzátu. Přítomnost vody způsobuje korozi vnitřního ventilového mechanismu a zamrzání výfukového tlumiče!

2. ČIŠTĚNÍ SACÍHO VENTILU A FILTRU ČERPADLA

- Při každém novém plnění nádoby zkontrolujte sací koš a nožní zpětný ventil na spodním konci sací trubky.
- V případě vniknutí nečistot odšroubujte spodní patku sací trubky, vyčistěte ocelovou kuličku zpětného ventilu a propláchněte jemné mosazné filtrační síto v technickém benzínu.
- Zkontrolujte pružnost pryžového lemu přítlačného talíře. Poškozený nebo ztvrdlý talíř vyměňte za nový, aby nedocházelo k propouštění vzduchu.

3. KONTROLA VYSOKOTLAKÉ HADICE A SPOJŮ

ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÉ HADICE: Pravidelně kontrolujte povrch vysokotlaké hadice po celé její délce. Pokud hadice vykazuje vyboulení, praskliny vnější pryže, obnažený ocelový opleť nebo deformace armatur, okamžitě ji vyřadte a vyměňte za originální náhradní díl KRAFT&DELE. Prasknutí hadice při tlaku 40 MPa představuje riziko těžkého zranění!

1. DIAGNOSTICKÁ TABULKA PORUCH MAZNICE (TROUBLESHOOTING)

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Čerpadlo nepracuje (motor necykluje)	Nedostatečný nebo nulový tlak vzduchu	Zkontrolujte tlak na kompresoru, zvyšte na 6–8 bar.
	Zadřené vzduchové šoupátko motoru	Vstříkněte pneumatický olej do vstupu vzduchu a protočte.
	Zamrznutí výfukového tlumiče vlhkostí	Přemístěte stroj do tepla; odvodněte vzduchový kompresor.
Čerpadlo běží příliš rychle, ale netlačí tuk	Prázdná nádoba (došel tuk)	Doplňte do nádoby čerstvé plastické mazivo.
	Vzduchová bublina pod sací trubicou	Zatlačte přítlačný talíř; odvzdušněte uvolněním hadice.
	Netěsný nožní ventil na dně sací trubky	Vyčistěte kuličku a sedlo zpětného ventilu od nečistot.
Tuk vytéká kolem mazničky (netěsní spoj)	Opatřebované vnitřní čelisti koncovky	Odšroubujte a vyměňte 4čelistovou hydraulickou spojku.
	Poškozená nebo zanesená mazací hlavice	Očistěte hlavici nebo poškozenou kalamitku vyměňte.
Čerpadlo cykluje i při zavřené pistoli	Netěsnost ventilu v pistoli nebo ve spoji	Zkontrolujte těsnost šroubení hadice a ventilu v pistoli.

UPOZORNĚNÍ PRO ROZEBÍRÁNÍ PÍSTU: Před demontáží pneumatického motoru se ujistěte, že je odpojen přívod stlačeného vzduchu a v těle čerpadla není žádný zbytkový tlak!

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY & SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

ZÁRUČNÍ LHŮTY A ROZSAH ZÁRUKY:

- **Spotřebitelský nákup (fyzické osoby):** Záruční doba činí **24 měsíců** od data prodeje konečnému spotřebiteli.
- **Podnikatelský nákup (IČO / firmy):** Záruční doba činí **12 měsíců**.
- Záruka se vztahuje výhradně na prokazatelné výrobní vady materiálu nebo montážní vady vzniklé při výrobě.
- Záruka se **nevztahuje** na běžné opotřebení dílů (uhlíky, řemeny, brusné pásy a talíře, pilové kotouče, ložiska), poškození způsobené přetížením, zanedbáním údržby nebo svévolnými úpravami.

DISTRIBUCE, SERVIS A LIKVIDACE:

- **Výrobce:** Foreintrade Sp. z o.o. / Foreintrade S.A., Polsko.
- **Servis & distribuce v ČR:** Autorizovaná servisní síť KRAFT&DELE.
- **Ekologická likvidace (OEEZ):** Symbol přeškrtnuté popelnice označuje, že zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného komunálního odpadu. Odevzdejte jej na určených sběrných místech k recyklaci druhotných surovin.

2. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • VÝROBCE FOREINTRADE SP. Z O.O.

Výrobce / Zplnomocněný zástupce:

FOREINTRADE SP. Z O.O.
ul. Grochowska 341 lok. 174
03-822 Warszawa, Polská republika

Osoba pověřená sestavením dokumentace:

Kamila Cieplak
ul. Grochowska 341 lok. 174
03-822 Warszawa, Polská republika

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní zařízení:

Výrobek: **Pneumatická pojízdná maznice (KRAFT&DELE)**

Obchodní modelové označení: **KD1443 (tovární typ UB01)** • Tlakový poměr: **50:1** • Vstupní tlak: **0,6–0,8 MPa** • Výstupní tlak: **30–40 MPa**

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/EC** – Směrnice o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- **2004/108/EC** (novelizována **2014/30/EU**) – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **2011/65/EU** včetně novelizace (**EU**) **2015/863** – Směrnice RoHS 2
- **2000/14/EC** – Směrnice o emisích hluku zařízení

Harmonizované evropské technické normy použité při posuzování shody:

- **EN ISO 12100:2010** • **EN 61000-6-3:2007** • **EN 55014-1:2006**
- **EN 61000-3-2:2000+A2:2005** • **EN 61000-3-3:1995+A2:2005** • **EN 55014-2:1997+A1:2001**
- **EN 50581:2012** • **EN ISO 3744:2011**

Přezkoušení typu a posouzení shody provedla notifikovaná zkušebna **ICA United Kingdom Ltd. Compliance Laboratory** (16-18 Circus Road, St. John's Wood, Londýn, Velká Británie). Číslo zkušebního certifikátu: **EE/SULI100409-C-A00** ze dne 14.09.2010.

Místo a datum vydání: **Warszawa, 13.05.2017**

Kamila Cieplak

Zplnomocněný zástupce vedení

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh záznamu / Úkon	Zjištěný stav / Provedené práce	Razítko & Podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Zařízení vyzkoušeno a předáno v bezvadném stavu	
	Garanční / Roční servis	Kontrola elektroinstalace, těsnosti, vůlí a funkčnosti	
	Pravidelná revize	Přezkoušení elektrické bezpečnosti a mechanických vůlí	