

Pneumatická kontinuální maznice 500 cm³ (dekalamitka)

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE

**OBJEM ZÁSOBNÍKU**

500 cm³ pro standardní kartuše i volný tuk

PRACOVNÍ TLAK VZDUCHU

4 – 6,3 bar (bezpečný limit až 8 bar)

PNEUMATICKÝ PŘEVOD

Vysokotlaký píst generující až 300 bar

DÁVKOVÁNÍ MAZIVA

Kontinuální plynulý výdej až 400 g/min

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI PNEUMATICKÉ MAZNICE KD1449

- Profesionální pneumatická maznice určená pro rychlé a komfortní tlakové mazání čepů, ložisek a křížových kloubů
- Pneumatický pohon umožňuje pohodlné mazání jednou rukou stisknutím spouště bez fyzické únavy spojené s ruční pákou
- Kompatibilní se standardními tukovými kartušemi 400 g i pro přímé plnění volně loženým plastickým mazivem z kbelíku
- Robustní silnostěnný hliníkový a ocelový válec odolávající vysokým hydraulickým tlakům a nárazům v dílenském prostředí
- Dodávána s pevnou kovovou trubicí a flexibilní vysokotlakou pancéřovanou hadicí se čtyřčelistovou mazací spojkou
- Integrovaný odvzdušňovací ventil pro snadné vypuštění vzduchových kapes po výměně kartuše nebo naplnění mazivem

VÝSTRAHA PŘED VYSOKÝM HYDRAULICKÝM TLAKEM MAZIVA:

Maznice generuje na výstupu tlak až 300 bar! NIKDY nesměřujte trysku proti tělu, rukám ani jiným osobám. Tuk pronikající pod kůži způsobuje hlubokou nekrózu tkáně vyžadující okamžitý chirurgický zákrok! Před odpojováním hadice nebo plněním vždy odpojte přívod stlačeného vzduchu.

1. DETAILNÍ TECHNICKÁ DATA MAZNICE KD1449

Model zařízení	KRAFT&DELE KD1449
Typ pohonu	Pneumatický (napojení na dílenský rozvod stlačeného vzduchu)
Objem nádržky na mazivo	500 cm³ (500 ml)
Způsob plnění	Kartuše 400 g, sací plnění volným tukem, plnicí čerpadlo
Doporučený pracovní tlak vzduchu	4,0 – 6,3 bar (0,4 – 0,63 MPa)
Maximální vstupní tlak vzduchu	8,0 bar (0,8 MPa)
Výstupní tlak maziva	Cca 200 – 300 bar (při vstupu 6 bar)
Výkon dávkování maziva	Až 400 g/min při trvalém stisku spouště
Připojení vzduchu	Standardní rychlospojka 1/4" (typ 26)
Výstupní příslušenství	Kovová trubka 150 mm + pružná vysokotlaká hadice 300 mm
Zakončení hadice	Čtyřčelistová mazací spojka DIN 71412 pro kuželové maznice
Hmotnost přístroje	Cca 1,65 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A VNITŘNÍ MECHANIKA

Pneumatický motor a tlakový píst Diferenciální pístový mechanismus: Převádí tlak vzduchu 6 bar na hydraulický tlak maziva až 300 bar (poměr cca 50:1). Kontinuální výdej maziva: Při stisku spouště píst nepřetržitě kmitá a vytlačuje rovnoměrný proud tuku až 400 g/min. Hliníková litá hlava: Robustní těleso ventilů s vysokou mechanickou odolností proti opotřebení.	Ocelový válec a plnicí systém Kapacita 500 cm³: Silnostěnný ocelový válec s trapézovým závitem pro rychlé zašroubování do hlavy lisu. Tlačný píst s pryžovou manžetou: Zajišťuje absolutní těsnost a stírání tuku ze stěn válce beze zbytku. Odvzdušňovací ventil: Umožňuje okamžité vypuštění vzduchových kapes vzniklých při plnění.
---	---

VÝHODA PNEUMATICKÉHO POHONU PŘI SÉRIOVÉM MAZÁNÍ

Pneumatická maznice KD1449 zásadním způsobem šetří čas a fyzické síly mechanika. Při údržbě nákladních automobilů, autobusů nebo zemědělských kombajnů, které disponují desítkami mazacích míst, odpadá namáhavé ruční pumpování pákou. Obsluha drží maznici jednou rukou a pouhým stiskem spouště vpraví přesnou dávku maziva přímo do ložiska během 2 sekund.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S VYSOKOTLAKÝM MAZIVEM

Prevence injektáže maziva pod kůži • NEBEZPEČÍ VNIKNUTÍ TUKU DO TKÁNĚ: Paprsek maziva pod tlakem 300 bar působí jako skalpel a může bez varování proniknout kůží! • ZÁKAZ DOTÝKÁNÍ SE TRYSKY: Nikdy nezkoušejte prstem, zda z trysky vytéká tuk. Nikdy se nepokoušejte prstem ucpat netěsnost! • V případě zasažení okamžitě na chirurgii: Injektáž ropného maziva vyžaduje okamžité chirurgické otevření a výplach tkáně, jinak hrozí amputace prstu!	Osobní ochranné pomůcky (OOP) • Ochrana zraku (ČSN EN 166): Vždy noste těsné ochranné brýle; při uvolnění spojky může vystříknout tuk do očí. • Nitrilové pracovní rukavice: Plastická maziva obsahují přísady dráždiví pokožku. Používejte nepropustné rukavice. • Pracovní oděv: Dlouhé rukávy chránící před potřísněním oleji a tuky.
---	---

2. BEZPEČNOST STLAČENÉHO VZDUCHU A MANIPULACE

• MAXIMÁLNÍ TLAK VZDUCHU 6,3 BAR: Nikdy nepřekračujte vstupní tlak vzduchu 8 bar! Příliš vysoký tlak může roztrhnout vysokotlakou hadici nebo těleso maznice. • ODPOJENÍ PŘÍVODU VZDUCHU: Před každou výměnou kartuše, plněním válce, odvzdušňováním nebo výměnou koncovky vždy odpojte rychlospojku stlačeného vzduchu! • KONTROLA VYSOKOTLAKÉ HADICE: Pravidelně kontrolujte stav hadice – hadice s vyboulením, prasklým pláštěm nebo poškozeným zalisováním se nesmí používat!
--

VÝSTRAHA PŘED ROZTRŽENÍM PRACHOVEK KULOVÝCH ČEPŮ:
Při mazání podvozkových čepů s pryžovými prachovkami dávkujte mazivo velmi citlivě! Enormní tlak maznice KD1449 může tenkou pryžovou manžetu čepu okamžitě roztrhnout, což vede k pronikání vody a nečistot a k rychlému zničení čepu.

1. TŘI ZPŮSOBY PLNĚNÍ NÁDRŽKY MAZNICE KD1449

Metoda 1: Plnění standardní kartuší 400 g • Odpojte vzduch! Odšroubujte ocelový válec od hlavy lisu. • Vytáhněte zadní táhlo pístu nadoraz dozadu a zajistěte jej západkou ve dnu válce. • Z kartuše 400 g sejměte plastové víčko a otevřeným koncem ji zasuněte dovnitř válce. • Odtrhněte kovové táhlo (kovový uzávěr) na horní straně kartuše. • Našroubujte válec zpět na hlavu lisu a odjistěte zadní táhlo pístu.	Metoda 2: Nasátí volného tuku z kbelíku • Odšroubujte válec od hlavy lisu a ponořte otevřený konec cca 5 cm do nádoby s mazivem. • Pomalým plynulým tahem za zadní rukojeť nasávejte tuk do válce jako stříkačkou. • Vytáhněte válec z tuku, otřete závit hadrem a našroubujte na hlavu lisu. • Uvolněte aretaci táhla a stlačte píst dovnitř válce.
---	--

2. METODA 3: PLNĚNÍ POMOCÍ PLNICÍHO ČERPADLA

Plnění přes kuželový ventil Hlava maznice KD1449 je vybavena standardním plnicím hrdlem (průměr 9 mm). Nasadte hubici dílenského sudového čerpadla na plnicí ventil maznice a pumpujte tuk dovnitř. Táhlo pístu se automaticky vysouvá ven z válce, jak se prostor plní tukem.	Výhoda bezbublinkového plnění Plnění sudovým plnicím čerpadlem je nejčistší a nejrychlejší metoda. Zcela eliminuje vznik vzduchových kapes, zabraňuje kontaminaci maziva prachem z ovzduší dílny a šetří čas mechanika.
---	--

DŮLEŽITÝ POSTUP ODVZDUŠNĚNÍ PO KAŽDÉM NAPLNĚNÍ Po každém naplnění kartuší nebo volným tukem zůstane v přední části válce stlačený vzduch. Před připojením stlačeného vzduchu stiskněte odvzdušňovací ventil na hlavě lisu a současně tlačte na zadní rukojeť pístu, dokud z odvzdušňovací dírky nevytéká čistý tuk bez vzduchových bublin! Nevypuštěný vzduch způsobí, že pneumatický píst běží naprázdno a maznice netlačí.
--

1. PŘIPOJENÍ KE STLAČENÉMU VZDUCHU A KVALITA VZDUCHU

Požadavky na úpravou jednotku vzduchu

- Filtr a odkalovač:** Vzduch musí být zbaven kondenzované vody a pevných nečistot (filtr 5 µm).
- Přimazávač oleje (mlhovač):** Do vzduchu musí být dávkován pneumatický olej (třída ISO VG 32).
- Při absenci přimazávače kápněte před každým použitím 3–4 kapky pneumatického oleje přímo do vstupního hrdla maznice.

Nastavení pracovního tlaku (4,0 – 6,3 bar)

- Pracovní tlak nastavte na redukčním ventilu kompresoru v rozmezí 4,0 až 6,3 bar.
- Pro běžné mazání postačuje tlak 5,0 bar. Vyšší tlak (až 6,3 bar) použijte pouze pro zarostlé a ztvrdlé kalamitky.
- Používejte vzduchovou hadici o vnitřním průměru minimálně 8 mm (3/8").

2. ZPŮSOB PRÁCE A OVLÁDÁNÍ SPOUŠTĚ

Úkon obsluhy	Popis chování pneumatického motoru	Výsledek mazání
Lehké stisknutí spouště	Jemné spuštění kmitavého pístu při nízké frekvenci zdvihů.	Čítlivé dávkování do malých ložisek.
Plné stisknutí spouště	Rychlé kmitání pístu s maximální frekvencí a výdejem až 400 g/min.	Rychlé plnění velkých kloubů a čepů.
Uvolnění spouště	Okamžité zastavení pneumatického motoru vlivem pružiny ventilu.	Čisté ukončení výdeje bez dalšího kapání.

KONTROLA ZPĚTNÉHO VENTILU VÝSTUPNÍ TRYSKY

V hlavě maznice se nachází pružinový kuličkový zpětný ventil. Tento ventil zabraňuje zpětnému nasátí vzduchu při vratném zdvihu pístu. Pokud se pod kuličku dostane mechanická nečistota (např. zrnko písku z nekvalitního tuku), ventil nedovírá a výkon maznice prudce klesne. V takovém případě vyšroubujte výstupní redukci a ventil vyperte v benzínu.

1. PRÁCE SE ČTYŘČELISTOVOU SPOJKOU (DIN 71412)

Správné nasazení spojky na kalamitku

- Očistěte kuželovou mazací hlavici (kalamitku) od bláta a prachu čistým hadrem.
- Nasaďte čtyřčelistovou spojku v přímé ose (úhel 90°) a zatlačte, dokud čelisti nezaklapnou za krček.
- Během čerpání maziva držte spojku rovně, aby tuk neunikal po stranách hlavice.

Bezpečné sejmutí spojky po promazání

- NIKDY netahejte za hadici v přímém směru!** Spojka je pod tlakem pevně uzamčena a tah utrhne kalamitku ze závitů.
- Spojku mírně nakloňte do strany (úhel cca 15–20°), čímž se čelisti rozevrou, a lehce ji stáhněte.

2. ZPŮSOBY MAZÁNÍ RŮZNÝCH MECHANICKÝCH UZLŮ

Mazaný konstrukční díl	Kritéria pro ukončení čerpání tuku	Doporučené plastické mazivo
Čepy náprav a listových per	Čerpejte, dokud z okrajů pouzdra nezačne vytékat čerstvý čistý tuk.	Lithné mazivo EP2 s přísadami proti korozi.
Kardanové kříže (křížové klouby)	Velmi opatrně! Zastavte, jakmile se mírně nafoukne těsnicí břit manžety.	Speciální mazivo pro kardanové klouby.
Průmyslová kuličková ložiska	Dávkujte přesné množství dle servisního předpisu (obvykle 1–2 zdvihy).	Univerzální ložiskové mazivo (např. LV2-3).
Kluzná vedení stavebních strojů	Dávkujte v celém rozsahu pojezdu až do vytvoření souvislého filmu.	Grafitové mazivo odolné tlaku a vodě.

POSTUP PŘI ZABLOKOVANÉ A ZAROSTLÉ MAZNICI

Pokud tuk do mazacího místa neproniká a uniká kolem spojky ven, je kalamitka uvnitř zalepena zatvrdlým starým mazivem. Vyšroubujte kalamitku ven, vyperte ji v technickém benzínu a tenkým drátkem uvolněte vnitřní kuličku s pružinkou. Pokud je kulička zatuhlá rzí, vyměňte kalamitku za novou. Nikdy se nepokoušejte protlačit zarostlou kalamitku překročením tlaku vzduchu!

1. PERIODICKÁ PÉČE A PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA

Péče o pneumatický systém a mazání motoru

- Před každým připojením k rozvodu nakapejte 3–5 kapek oleje pro pneumatické nářadí do přívodní spojky.
- Pravidelně odkalujte vzduchojem kompresoru a filtry rozvodu stlačeného vzduchu.
- Vlhkost v pneumatickém motoru způsobuje vnitřní korozi pístu a ztrátu komprese.

Čištění válce a čtyřčelistové spojky

- Při výměně typu maziva (např. přechod z lithného na grafitové) vyčistěte vnitřek válce do sucha.
- Čtyřčelistovou spojku vyperte v benzínu, aby se uvolnily čelisti a vnitřní těsnicí gumička.
- Zkontrolujte stav závitů na ocelovém válci; poškozený závit neprodleně vyměňte.

2. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Příznak poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Motor kmitá, ale tuk neteče	Vzduchová kapsa před pístem; prázdný válec; zatuhlý tuk v trubce.	Stiskněte odvzdušňovací ventil a dotlačte píst; doplňte kartuši; uvolněte trubku.
Motor se po stisku nerozběhne	Nízký tlak vzduchu (< 4 bar); zadřený pneumatický píst vlivem absence oleje.	Zvyšte tlak vzduchu na 5–6 bar; nakapejte pneumatický olej do hrdla a nechte povolit.
Tuk uniká kolem spojky	Opotřebovaná pryžová manžeta spojky; šikmé nasazení; poškozená kalamítka.	Vyměňte čelisti a těsnění spojky; nasadte spojku přesně kolmo; vyměňte kalamítku.
Uniká vzduch ze spouště	Opotřebovaný O-kroužek na dříku spouštěcího ventilu.	Rozeberte spoušť, vyměňte pryžový O-kroužek a namažte silikonovou vazelinou.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY: Záruka výrobce se vztahuje na materiálové a výrobní vady pneumatické hlavy a tělesa válce maznice. Záruka se nevztahuje na opotřebení těsnění, čelistí mazací spojky a vysokotlaké hadice v důsledku běžného tření, ani na zadření motoru způsobené provozem na nefiltrovaný a nepřimazávaný stlačený vzduch!

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY • DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE/UE

Výrobce / Producent / Manufacturer:

FOREINTRADE S.A.

Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (Polska) • DIČ / NIP: PL1231456789

Tímto s plnou právní odpovědností prohlašuji, že technické zařízení specifikované níže:

Výrobek / Zařízení:	Pneumatická kontinuální maznice 500 cm³ (dekalamitka)
Model / Typové označení:	KRAFT&DELE KD1449
Sériová čísla:	KDKD1449-2026-00001 až KDKD1449-2026-99999

Aplikované evropské směrnice:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/68/EU o tlakových zařízeních (SEP)

Aplikované harmonizované technické normy a specifikace:

- ČSN EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení - Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci)
- ČSN EN ISO 11148-1:2012 (Neelektrická ruční nářadí - Požadavky na bezpečnost - Nářadí pro mazání)
- DIN 1283 (Ruční a pneumatické mazací lisý a spojky)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba oprávněná k podpisu jménem výrobce:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu / Generální ředitel

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na tento výrobek značky **KRAFT&DELE** je koncovým spotřebitelům v ČR poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** ode dne prodeje (při nákupu na IČO činí záruční doba **12 měsíců**).

Záruční a pozáruční servis, distribuci originálních náhradních dílů a technickou podporu v České republice zajišťuje autorizovaný dovozce:

Nejedlý s.r.o., se sídlem v ČR • Oficiální servisní a objednávkový portál: **www.nasenaradi.cz**. Při uplatnění reklamace předložte originál nákupního dokladu, tento manuál a kompletní vycištěné zařízení v přepravním obalu.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADŮ – ZÁKON Č. 541/2020 SB.

V souladu se Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech odevzdejte opotřebené kovové součásti do sběrný kovů (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Zbytky mazacích tuků a kontaminované utěrky likvidujte jako nebezpečný odpad (kód 13 02 08* – jiné motorové, převodové a mazací oleje). Obalový karton předejte k recyklaci (kód 15 01 01).

PROTOKOL PERIODICKÝCH REVIZÍ, ÚDRŽBY A KONTROL (ZÁZNAMY SERVISU)

Datum	Druh úkonu / prohlídky	Zjištěný stav / provedené zásahy	Razítko / Podpis technika
15. 01. 2026	Výchozí výstupní kontrola výrobce (QC)	Zařízení splňuje veškeré technické normy a bezpečnostní parametry. Bez závad.	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
__ . __ . 202__	Garanční roční kontrola		
__ . __ . 202__	Pravidelná revize / seřízení		
__ . __ . 202__	Pozáruční servisní prohlídka		