KRAFT&DELE

NČHRADNÍ DÍLY A ROTORY PRO EXCENTRICKÉ BRUSKY A EAN: 5903175338730

WDS2502

Rotor pro excentrickou brusku WDS2502 s nášhradní díl č. 2785

Tovární originální náhradní rotor s dynamickým vyvážením a zesílenou bandáží vinutí

Díl č. 2785	100% MĚŘENÍ	Bandáž H	WDS2502
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	PANCÉŘOVÁNÍ	KOMPATIBILNÍ MODEL

HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Plnění kompatibilní originální rotor pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2502
- Přesnění broušený lamelový komutátor zajišťující optimální přechodový odpor a dlouhou životnost
- Tvrzené rotorové hřídel z chrom-molybdenové oceli s přesným uložením
- Zesílené pancéřované vinutí se zvýšenou odolností proti pronikání jemného sádrokartonového prachu
- Integrované lopatkové kolo chlazení z polyamidu plněného skelnými vlákny
- Zaručuje obnovení plného výkonu a původních technických parametrů brusky

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Montáž svěřte odbornému elektroservisu. Dbejte na čistotu komutátoru a správnou polohu uložisek. Neodborná montáž může způsobit elektrický zkrat nebo mechanické poškození motoru!

PODROBNĆ TECHNICKĆ SPECIFIKACE ROTORU WDS2502 (DĉL Ę. 2785)

Origin§ln² tov§rn² n§hradn² rotor (kotva elektromotoru) **KRAFT&DELE WDS2502** (katalogov® ¦²slo d²lu **2785**) je ur¦en pro kompletn² servisn² repase a opravy pohonn® soustavy excentrick® brusky Kraft&Dele WDS2502. Rotor je vyroben s maxim§ln²m dŢrazem na provozn² spolehlivost pŝi vysok® tepeln® a mechanick® zŝtĎži. Disponuje vinut²m ze **100% ¦ist® elektrotechnick® mĎdi s dvojitou vrstvou izola¦n²ho laku** a pevnou epoxidovou band§ģ² odol§vaj²c² teplot§m aģ do **180 ÁC (izola¦n² tŝ²da H)**. Hnac² konec h§²dele je opatŝen **pŝesnĎ vyfr®zovanĪm a kalenĪm ģnekovĪm ozuben²m**, kter® zajiģŝuje hladkĪ pŝenos to¦iv®ho momentu do ozuben®ho un§ge¦e excentrick®ho mechanismu brusky bez neģ§douc²ch vŢl² ¦i r§zŢ.

Technick Ī, materi§lov Ī a mont§ģn² parametr	Specifikace n§hradn²ho rotoru WDS2502 (d²l 2785)
Ur¦en²	N§hradn² kotva pro excentrickou brusku
Kompatibiln² modely	Kraft&Dele WDS2502 (katalogov Ī d²l ¦. 2785)
Materi§l vinut²	Ę ist§ mĎŅ Cu 99.9%
Izola¦n² tŝ²da	TŝŽda H (180 ÁC), zes²len§ band§ģ vinut²
Ventil§tor chlazen²	Integrovan Ī PA6-GF30, ß 62 mm
Celkov§ d®lka	cca 165 mm
PrŢmĎr ģelezn®ho j§dra	41 mm
D®lka ģelezn®ho j§dra	50 mm
PrŢmĎr komut§toru	25 mm
Sedla loģisek	9 mm (vpŝedu) / 7 mm (vzadu)
Hmotnost	0,48 kg

MŉDŉN£ VINUTĉ TŕĉDY H, KALEN£ OZUBENĉ A CHLAZENĉ PA6-GF30

Vinut² z elektrotechnick® mĎdi a band§ģ H

Dvojitĭ polyuretanov Ī lak: Zamezuje meziz§vitov Īm prŢrazŢm i pŝi intenzivn²ch proudov Īch ģpi¦k§ch a pŝehŝ§t² pŝi hrub®m brouģen².
Epoxidov§ band§ģ ¦el: Fixuje konce c²vek proti odstŝediv Īm sil§m pŝi 13 000 ot./min a zabraŕuje vnik§n² abrazivn²ho prachu do dr§ģek.
Dynamick® vyv§ģen² dle ISO 1940: PreciznĎ vyfr®zovan® odleh¦ovac² ploģky na jŝdŝe eliminuj² vibrace na rukojeti obsluhy.

Kalen Ī ģnek a ventil§tor PA6-GF30 ß 62 mm

Ģnekov® ozuben² z Cr-Mo oceli: Induk¦nĎ kalen® zuby na 54ï58 HRC garantuj² nulov® opotŝeben² a perfektn² z§bĎr v soukol².
Ventil§tor plnĎnĪ skeln Īm vl§knem: Odoln® lopatky PA6-GF30 vyv²ejí² silnĪ podtlakov Ī proud vzduchu odv§dĎj²c² teplo ze statoru i rotoru.
Brouģen§ loģiskov§ sedla: Tolerance ¦epŢ ß 9 mm (pŝedn²) a ß 7 mm (zadn²) zajiģŝuj² stabiln² uloģen² kuli¦kov Īch loģisek bez vŢle.

BEZPEĻNOSTNĺ PŕEDPISY PRO SERVIS ELEKTRICK£HO NÁŕADĺ (ĻSN EN 60745-1)

Montšġ a vĪmŋna rotoru v elektrick® brusce **WDS2502** pśedstavuje odbornĪ zšsah do elektrick®ho zaśzen² tś²dy ochrany II. Neodborn§ instalace mĢge v®st k ¼razu elektrickĪm proudem, destrukci nov®ho d²lu nebo poġ§ru v dĢsledku zkratu.

SMRTELN£ NEBEZPEĻĺ ĐRAZU ELEKTRICKĥM PROUDEM 230 V!

1. BEZPODMĺNEĻN£ ODPOJENĺ OD SĺŤĭN 230 V: Pśed zah§jen²m jak®hokoliv rozeb²r§n² brusky VĢDY fyzicky vyt§hnŋte vidlici s²šov®ho kabelu ze z§suvky! Vypnut² vyp²na|e na tŋle n§šad² NENĺ dostate|nĪm bezpe|nostn²m opatśen²m!
2. POVINNOST KVALIFIKACE PRO ELEKTROINSTALACE: VĪmŋnu rotoru sm² prov§dŋt vĪhradnŋ osoba s elektrotechnickĪm vzdŋl§n²m v souladu s platnĪmi n§rodn²mi pśedpisy (z§kon |. 250/2021 Sb. a NV |. 194/2022 Sb.) nebo autorizovanĪ servis.
3. KONTROLA DIELEKTRICK£ IZOLACE: Po dokon|en² mont§ġe mus² bĪt bruska pśezkouġena revizn²m pś²strojem na izola|n² stav vinut² vĢ|i pś²stupnĪm kovovĪm |§stem (zkuġebn² napŋt² 500 V DC, izola|n² odpor min. 2 Mą dle ĻSN EN 60745-1).

ZĆSADY MECHANICK£ BEZPEĻNOSTI A PREVENCE POĠKOZENĺ STATORU

Ochrana statorov®ho paketu a vinut²

- **Z§kaz kontaktu s c²vkami statoru:** Pśi zasouv§n² rotoru do tŋla brusky dbejte, aby magnetick® jšdro nenarazilo do smaltovanĪch dr§tĢ statoru.
- **Kontrola vnitŝn²ho prostoru:** V magnetick® meześe mezi rotorem a statorem nesm² zĢstat ġ§dn® kovov® ġpony, podloġky ani ¼lomky starĪch loġisek.
- **Pśedchoz² vyjmut² uhl²kĢ:** Uhl²kov® kart§|e mus²te pśed vyjmut²m i mont§ġ² rotoru vysunout z vod²tek, aby nedoġlo k ulomen² jejich hran o komut§tor!

Osobn² ochrann® pracovn² pomĢcky (OOPP)

- **Ochrann® brĪle (ĻSN EN 166):** Chraŕte o|i pśed odġtŋpky kovu pśi stahov§n² loġisek a pśed vyfouk§vanĪm brusnĪm prachem ze skś²nŋ.
- **Respir§tor tś²dy FFP2:** Pśi |iġtŋn² vnitśku brusky vyfukov§n²m stla|enĪm vzduchem pouġ²vejte respir§tor proti jemn®mu brusn®mu mikroprachu.
- **Mechanick® pracovn² rukavice:** Zabraŕujž pośez§n² o ostr® hrany plechovĪch lamel rotoru a ozuben² hnac²ho hś²dele.

VĥSTRAHA PŕED ZĆMĥNOU TYPŠ ROTORŠ MEZI MODELY BRUSEK

Rotor d²l |. 2785 je ur|en vĪhradnŋ pro model **Kraft&Dele WDS2502**. Pśestoġe rotory modelĢ WDS2500, WDS2501 |i WDS2504 mohou vykazovat podobnĪ vnŋjġ² vzhled, liġ² se d®lkou hś²dele, modulem ġnekov®ho ozuben², prĢmŋrem paketu i prĢmŋry loġiskovĪch sedel! Pouġit² nespr§vn®ho rotoru vede k destrukci pśevodovky a zadšen² motoru bŋhem nŋkolika sekund po spuġtŋn².

KONSTRUKČNÍ TECHNOLOGIE ROTORU, ÚHEL OZUBENÍ A LOŽISKOVÉ SEDLA

Správná funkce rotoru v excentrické brusce **WDS2502** vyžaduje mikrometrickou přesnost souososti všech rotujících prvků. Tolerance pole ložiskových čepů a profil ozubení jsou optimalizovány pro zachování minimální hladiny vibrací a přenos vysokého kroutícího momentu.

Konstrukční uzel rotoru	Technické provedení a tolerance	Funkční význam a vliv na životnost
Úhel ozubení a šířka dělicí hlavy	Frézovaný evolventní úhel, kaleno na 56 HRC.	Přesný záběr vysokých kotvy na excentrický pohyb unášecí brusné desky.
Přední ložiskový čep	Průměr 9,0 mm s tolerancí k6 (+0,009 / +0,001 mm).	Pevné nalisování ložiska 609-2RS zachycující přídavné radiální i axiální síly.
Zadní ložiskový čep	Průměr 7,0 mm s tolerancí j6 (+0,006 / -0,003 mm).	Uložení ložiska 607-2RS v pryžové tlumicí vložce zadního úhlu brusky.
Lamelový komutátor	Tvrdý měděný Cu-ETP, segmenty s drážkovou izolací.	Zajišťuje plynulý přenos proudu bez opalování kontaktů a minimální jiskření.
Magnetické jádro kotvy	Paket izolovaných elektrotechnických plechů 0,5 mm.	Potlačuje parazitní vířivé proudy a dramaticky omezuje vnitřní zahřívání.

POŽADAVKY NA JAKOST KULIČKOVÝCH LOŽISEK A JEJICH KRYTÍ

Typ krytí ložisek 2RS proti prachu

Pryžové těsnění 2RS: Při výměně rotoru vždy instalujte nový ložiska výhradně v provedení 2RS (oboustranné kontaktní těsnění z NBR pryže).
ZÁKAZ plechového krytí ZZ: Ložiska s plechovými kryty ZZ neposkytují dostatečné utěsnění proti extrémně jemnému prachu ze smirkového dřeva a laků.
Vysokorychlostní plastické mazivo: Ložiska musí být naplněna lithnou tukem pro vysokou obvodovou rychlosti s tepelnou odolností do 130 °C.

Třída přesnosti C3 a radiální vůle

Zvýšený radiální vůle C3: Vzhledem k provoznímu zahřátí rotoru na 70–90 °C je nutné použít ložiska s vůlí C3, které zamezí sevření kuliček tepelnou roztažností.
Pryžové tlumicí pouzdro: Zadní ložisko ř 7 mm musí být v zadním plastovém krytu uloženo v originálním pružném pryžovém pouzdře chránícím tělo brusky před protočením vnějšího kroužku.
Kontrola házení: Radiální házení hřídele rotoru po nalisování ložisek nesmí překročit 0,02 mm.

DOPORUČENÉ SPECIFIKACE NÁHRADNÍCH LOŽISEK PRO WDS2502

Pro model WDS2502 objednávejte ložiska: přední pozice u ventilátoru: **typ 609-2RS C3** (rozměry 9×24×7 mm); zadní pozice u komutátoru: **typ 607-2RS C3** (rozměry 7×19×6 mm). Nikdy nepoužívejte standardní pryžová ložiska z mikroskopických pořízení valivých drah způsobí rychlé zničení nového rotoru!

POSTUP LISOVÁNÍ LOŽISEK A MONTÁŽE ROTORU DO BRUSKY WDS2502

Nejčastější příčinou okamžitého poškození nového rotoru je nesprávně lisování ložisek. Vyvíjení tlaku na vnější kroužek ložiska způsobí otlačení valivých drah a deformaci čepu hřídele.

1. Lisování nového předního a zadního ložiska

Očištění a odmaštění čepů: Čepy ø 9 mm a ø 7 mm očistěte technickým benzínem a lehce potřete kapkou strojního oleje.
TLAK VÝHRADNĚ NA VNITŘNÍ KROUŽEK: K nalisování použijte trubkovou montážní adaptér, který se opírá výhradně o vnitřní kroužek ložiska!
Pomalý lisovací: Ložisko lisujte plynulým tlakem v řádu minut nebo stahovákem až na doraz k osazení hřídele. NIKDY nepoužívejte kladivo!
Ochrana komutátoru: Při lisování zadního ložiska dbejte, aby montážní přípravek neškrábl měděný lamely komutátoru.

2. Demontáž starého rotoru z těla brusky

Vyjmutí uhlíků: Odšroubujte boční víčka uhlíkových kartáčů a opatrně vyjměte uhlíky s přítlačnými pružinami.
Demontáž brusného talíře: Povolte centrální upevňovací šroub brusného desky a sejměte talíř s prachovým těsněním.
Rozpětí skříně nářadí: Vyšroubujte šrouby spojující skořepiny skříně a opatrně odklopte horní polovinu.
Vyjmutí starého kotvy: Vytáhněte pomocný rotor ze statoru společně s převodovým ústrojím.

KOMPLETACE, USAZENÍ DO SKŘÍŇKY A KONTROLA VOLNOSTI OTÁČENÍ

3. Usazení rotoru do statoru a převodovky

Vyčištění statoru: Z vnitřku statoru důkladně vyfoukejte brusný prach a zkontrolujte, zda vinutí statoru není spálené.
Usazení zadního pryžového ložiska: Zkontrolujte celistvost pryžového tlumicího vložky ložiska 607 a nasaďte ji na zadní ložisko.
Zavedení hřídelového konce: Konec se hřídelem vsuňte do převodového komory a zajistěte spřáhnutí zapadnutí zubů do soukolí.
Doplnění množství převodového: Na ozubení hřídelu naneste originální lithno-molybdenové plastické mazivo (cca 5 až 8 g).

4. Dokončení montáže a instalace nových uhlíků

Složení skořepin brusky: Přiložte druhou polovinu skříně; dbejte, aby nedošlo ke skřípnutí průvodních vodičů.
Dotahování šroubů těsnění: Šrouby skříně dotahujte s citem a rovnoměrně do kříže, aby nedošlo k pnutí skeletu.
Zkušební volného chodu rukou: Před vložením proti směru otáčení naprosto lehce a tiše.
Vložení NOVÝCH uhlíků: Do pouzder vložte VÝHRADNÍ novou sadu uhlíkových kartáčů a zašroubujte kryty zátky.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽITÍ PŠENÝCH OPOTŘEBENÝCH UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ!
Nikdy neinstalujte na nový rotor původní uhlíkové kartáče! Starý uhlíky mají kontaktní plochu přizpůsobenou vyjetím drážkám starého komutátoru. Na nového rovného komutátoru způsobí okamžité masivní jiskření, lokální opalování měděných lamel a nevratné poškození kotvy během prvních minut provozu! Vždy instalujte novou originální sadu uhlíků.

PREVENCE PŘEHŘÍVÁNÍ, ÚDRŽBA KOMUTÁTORU A VĚTRACÍCH ŠTĚRBIN

Excentrick® brusky pracují v prostředí s extrémní koncentrací jemného brusného prachu. Nedostatečné chlazení nebo zanesené štěrbiny komutátorového ústrojí vede k fatálnímu přehřátí vinutí a propálení lamel.

Předmět servisní kontroly	Doporučený servisní interval	Předepsaný technologický postup a kritéria opotřebení
Čištění ventilačních otvorů	Po každém ukončení práce	Profouknutí stlačeným vzduchem (max. 3 bar). Zanesené otvory sníží průtok chladicího vzduchu až o 60 %!
Délka uhlíkových kartáčů	Každých 40–50 hodin provozu	Při opotřebení na délku menší než 6 mm uhlíky neprodlenně vyměňte. Příliš krátké uhlíky ztratí přítlak pružiny a zapálí elektrický oblouk.
Vzhled povrchu komutátoru	Při každé výměně uhlíků	Zdravý komutátor má rovnoměrně lesklou měděnou až světle hnědou patinu. Černé povlaky nebo vrypy vyžadují vyčištění či opětovné přebroušení.
Stav mezer mezi lamelami	Při generální údržbě	Mezilamelové drážky musí být čisté a bez vodivého uhlíkového nánosu. Hloubka drážky musí být minimálně 0,5 mm pod úrovní lamel.
Kontrola ložiskových vůlí	Každých 100 hodin provozu	Zkouška radiálních a axiálních vůlí vřetena. Jakákoliv drhnutí nebo únik vyžaduje okamžitou výměnu kuličkových ložisek.

POSTUP ZABÍHÁNÍ NOVÉHO ROTORU A PREVENCE TEPELNÉHO ŠOKU

Povinné zaběhnutí na volnoběh (15 minut)

Chod bez zátěže: Po instalaci nového rotoru a nových uhlíků nechte brusku běžet na volnoběh bez přítlaku po dobu **15–20 minut** na středních rychlostních stupních.
Vytvoření kontaktních zrcadlových ploch: Uhlíkové kartáče se během této doby dokonale obrousí přesně podle průsečíku komutátoru a vytvoří ochrannou grafitovou patinu.
Zákaz okamžitého plného zatížení: Zařízení-li brousit ihned pod plným přítlakem, nerovnoměrný kontakt uhlíků vyvolá jiskření a spálí nové komutátor.

Zásady správného provozu při broušení

Netlačte na brusku: Vlastní hmotnost brusky WDS2502 je pro broušení optimální. Nadměrný přítlak dusí motor, zvyšuje proudový odběr a přehřívá vinutí kotvy.
Přerušované odsávání prachu: Výdy přípojte průmyslový vysavač nebo prachový vak; nahromaděný prach působí jako tepelný izolace a zkracuje životnost vinutí.
Ochlazovací přestávky: Po 20 minutách intenzivního broušení nechte brusku běžet 1 minutu na plné otáčky naprázdno, aby ventilátor vyfoukal horký vzduch.

PÁR O ÚSTOTU CHLADICÍHO VENTILÁTORU PA6-GF30

Při průchodu s úzkými drážkami nebo jemnými tmely kontrolujte lopatky chladicího ventilátoru. Nánosy zapečeného prachu mezi lopatkami snižuje aerodynamickou účinnost chlazení a narušuje dynamické vyvážení rotoru, což může vést k destrukci ložisek. Lopatky čistěte štětcem a stlačeným vzduchem.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH ELEKTROMOTORU A JEJICH ŘEĠENĆ

PŚi vzniku neobvykl®ho chov§n² motoru brusky **WDS2502** okamģitĎ pŚeruģte pr§ci, odpojte stroj ze s²tĎ 230 V a postupujte podle n§sledujş²c² servisn² tabulky:

ZjiģtĎnĚ projev poruchy	Pravdĝpodobn§ pŚ²|ina z§vady	Doporu|enĚ servisn² postup a oprava
Silń® kruhov® jiskŚen² kolem komut§toru (Åohniv Ě kruhń).	Mezizęvitov Ě zkrat vinut² kotvy; sp§len® |i vytrģen® lamely komut§toru; opotŚebovan® uhl²ky pod 5 mm.	OkamģitĎ zastavit nęŚad²! Zkontrolovat stav komut§toru. PŚi prop§len² lamel nebo zkratu vymĎnit rotor za nov Ě d²l |. 2785 a instalovat nov® uhl²ky.
Motor m§ n²zkĚ vĚkon a silnĎ se zahŚ²v§ po 2 minut§ch.	Zanesen® chladic² ģtĎrbiny prachem; vadn® kuli|kov® loģisko klade vysokĚ mechanickĚ odpor; zkrat statoru.	DĘkladnĎ vyfoukat ventilaci stla|enĚm vzduchem; proto|it vŚeteno rukou a zkontrolovat loģiska 609/607; zmĎŚit odpor c²vek statoru ohmmetrem.
NadmĎrn® vibrace a hlu|n® chrastĎn² v tĎle brusky.	Poģkozen® valiv® dr§hy nebo praskl§ klec loģiska; vyma|kan® pryģov® zadn² lĘģko; opotŚeben® ģnekov® soukol².	VymĎnit kuli|kov§ loģiska za nov§ 2RS C3; zkontrolovat stav pryģov® vloģky zadn²ho loģiska; provĎŚit vĘli ģnekov®ho ozuben² a doplnit mazivo.
Motor vĘbec nenasko|² nebo ģkube pŚi spuģtĎn².	ZaseknutĚ uhl²k ve vod²tku kvĘli prachu; pŚeruģenĚ pŚ²vodn² kabel nebo vadnĚ sp²na|; pŚeruģen® vinut² kotvy.	Vy|istit prach z drģ§kĘ kart§|Ę a ovĎŚit volnĚ pohyb uhl²kĘ; promĎŚit kontinuitu kabelu a sp²na|e; zmĎŚit celistvost lamel komut§toru.
Z§pach sp§len® pryskyŚice a kouŚ z motoru.	TĎģk® pŚet²ģen² n§Śad² dlouhĚm pŚ²tlakem; sp§len§ izolace vinut² kotvy nebo statoru.	Motor nechat vychladnout. ZmĎŚit izola|n² stav vinut². Sp§lenĚ rotor s o|azenĚm vinut²m neprodlenĎ vymĎnit.

AUTORIZOVANń SERVIS A TECHNICKĆ PODPORA V ĘESK£ REPUBLICE

VńHRADNĆ DOVOZCE A CENTRĆLNĆ SERVIS NĆŘADĆ KRAFT&DELE

Origin§ln² n§hradn² rotory d²l |. 2785, statory, sady uhl²kĘ, n§hradn² kuli|kov§ loģiska 2RS C3, unaģe|e a servisn² diagnostiku pro model **KRAFT&DELE WDS2502** v Ęesk® republice zajiģŚuje autorizovanĚ distributor:
NejedlĚ s.r.o. Å Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĘ: 04652981
Ofici§ln² internetovĚ obchod a servisn² centrum: **www.nasenaradi.cz** Å E-mail technick® podpory: **servis@nasenaradi.cz**
Veģker® n§hradn² d²ly a spotŚebn² materi§l jsou trvale skladem s moģnost² expresn² expedice.

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE A OCHRANA ĢIVOTNĆHO PROSTŘEDĆ

Vyslouģil Ě nebo poģkozenĚ rotor nesm² bĎt v ģ§dn®m pŚ²padĎ vyhozen do bĎģn®ho netŚ²dĎn®ho komun§ln²ho odpadu! Sou|§sti obsahuj² cenn® elektrotechnick® suroviny podl®haj²c² recyklaci dle **z§kona |. 541/2020 Sb. o odpadech**. VyŚazenĚ rotor odevzdejte k ekologick® recyklaci: MĎdĎn® vinut² c³vky (Katalog odpadĘ: **17 04 01 ï MĎNĘ, bronz, mosaz**), magnetick® ocelov® jŚdro a hŚ²del (**17 04 05 ï Ģelezo a ocel**) nebo v r§mci kompletn²ho elektropŚ²stroje (**16 02 14 ï VyŚazen§ zaŚ²zen² / 20 01 36 ï Elektroodpad**). Obalov® kartony odevzdejte do modr®ho kontejneru (**15 01 01 ï Pap²rov® obaly**).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

Sídlo společnosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IČ / DIČ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek / zařízení:

Výrobek: Rotor pro excentrickou brusku WDS2502 ř nářadí díl č. 2785

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2502 • **EAN:** 5903175338730

Funkce a určení: Náhradní díl pro elektrickou excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2502

Splňuje výše uvedená příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** ř Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **2014/35/EU** ř Směrnice Evropského parlamentu a Rady o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- **2011/65/EU** ř Směrnice o omezení použití některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II & 2015/863/EU)

A byl navržen a vyroben v souladu s následujícími harmonizovanými normami:

`ČSN EN ISO 12100:2011 • ČSN EN 60745-1:2010 • ČSN EN 60745-2-4:2010`

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace:
Krzysztof Forein, Předseda představenstva FOREINTRADE S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na výrobky značky **Kraft&Dele** poskytuje autorizovaný distributor **NejedlÝ s.r.o.** záruku v délce **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzické osoby účelově se obchodním záměrem) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na veškeré výrobní vady, vady materiálu či montážní vady vzniklé při řádném uživání v souladu s účelem k obsluze.

Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení spotřebních dílů (uhlíkové kartáče, komutátorové lamely, ložiska, těsnění, pryžové hadicové náviky), mechanické poškození způsobené pádem, nesprávnou montáží náhradního dílu nekvalifikovanou osobou, poškození vniknutím vody, korozivních látek, agresivního sádrokartonového prachu bez dostatečného odsávání či zanedbáním pravidelného čištění chladicích otvorů, a na vady způsobené překročením maximálního povoleného pracovního tlaku stlačeného vzduchu nebo kolísáním napájecího napětí v síti.

Autorizovaný distributor a servis v ČR

NejedlÝ s.r.o.
Na Záměcké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Technická podpora a servis: **servis@nasenaradi.cz**
Oficiální internetový obchod: **www.nasenaradi.cz**

Ekologická likvidace a ochrana prostředí

Likvidace výrobku a obalů se řídí předpisem **Zákon č. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalové materiály vysloužilé zařízení odevzdejte k ekologické recyklaci:
• **15 01 01** ř Papírové a lepenkové obaly (prodejní karton, přepravní krabice)
• **15 01 02** ř Plastové obaly (ochranné PE fólie a obalové bublinkové výplně)
• **20 01 36 / 16 02 14** ř Vyřazená elektrická zařízení a komponenty (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)
• **16 01 17 / 17 04 01** ř Měděné vinutí a železné slitiny (ekologické recyklace ve sběrných surovinách)

PROTOKOL O VSTUPNÍ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontrolní pracoviště / Zkušební autorita	Předmět a rozsah provedené kontroly	Výsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Revize izolační pevnosti a odolnosti ochranných epoxidových bandáže proti abrazivnímu opotřebení	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlÝ s.r.o. ř Přejímková kontrola	Měření tvrdosti povrchu hřídele v místech uložení ložisek (min. 52 HRC)	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Dvourovinová dynamická vyvážení rotoru při zkušebních otáčkách 15 000 ot/min	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Zkouška jakosti přívodů vývodů cívek do lamel komutátoru pod proudovým zatížením	**SCHVÁLENO (PASS)**