KRAFT&DELE

NČHRADNÍ DÍLY Å ROTORY PRO OSCILAČNÍ BRUSKY Å EAN: 5903175338747

WDS2503

Rotor 0WDS-2503 č. 2764 ï nßhradnÝ dÝl pro oscilačnÝ brusku WDS2503

Originální rotor elektromotoru s vysokofrekvenčním vyvážením a ventilátorem pro model WDS2503

DÝl č. 2764	100% MĎŇ	Oscilace	WDS2503
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	SPECIÁLNÍ KONSTRUKCE	KOMPATIBILNÍ MODEL

HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Přesně dimenzovaný originální nahradní rotor pro oscilační vibrační brusku WDS2503
- Vinutí z měděného vodiče s dvojitým lakovým a pevnou epoxidovou fixací
- Efektivní proudění chladicího vzduchu chrání vinutí i komutátor před přehřátím
- Konstrukce optimalizovaná pro zvládání rázového namáhání a vysokofrekvenčních kmitů
- Přesný měděný komutátor pro hladký chod bez nežádoucích proudových špiček
- Zesílený excentrický/hnací konec hřídele pro spolehlivý přenos kmitavého pohybu

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Opravy elektrického nářadí smí provádět pouze osoby s elektrotechnickou kvalifikací dle platných legislativy. Před jakýmkoliv zásahem vždy odpojte nářadí od přívodu elektrické energie!

PODROBNĆ TECHNICKĆ SPECIFIKACE ROTORU WDS2503 (DĉL Ļ. 2764)

Origin§ln² tov§rn² n§hradn² rotor (kotva elektromotoru) **KRAFT&DELE WDS2503** (katalogovĪ d²l Ļ. **2764**) je speci§lnŋ konstruov§n pro vysokofrekven|n² oscila|n² multifunk|n² brusky WDS2503. Na rozd²l od bŋģnĪch rota|n²ch motorŢ je pohonn§ jednotka oscila|n² brusky vystavena extr®mn²mu cyklick®mu r§zov®mu nam§h§n² s frekvenc² aģ **22 000 kmitŢ za minutu**. Rotor je proto vybaven zes²lenĪm mŋdŋnĪm vinut²m s **dvojitĪm polyuretanovĪm lakov§n²m a tuhou epoxidovou fixac²**, kter§ spolehlivŋ zabraŕuje rozpojen² z§vitŢ vlivem st§lĪch mikroot́esŢ. Speci§ln² **komut§tor z elektrolytick® mŋdi legovan® st́²brem (Ag-Cu)** zajigģ́uje bezkonkuren|n² odolnost proti elektroerozivn²mu opalov§n² ṕi prudkĪch proudovĪch pulzech zpŢsobenĪch oscila|n²m zat²ģen²m.

Technickī, materi§lovī a kmito|tovī parametr	Specifikace oscila|n²ho rotoru WDS2503 (d²l 2764)
Ur|en²	N§hradn² rotor pro oscila|n² / vibra|n² brusku
Kompatibiln² modely	Kraft&Dele WDS2503 (0WDS-2503, d²l Ļ. 2764)
Materi§l vinut²	100% mŋŅ, lakovan§, epoxidov§ fixace
Izola|n² t́²da	T́²da F / H (aģ 155ï180 ÅC)
Ventil§tor	Integrovanī plastovī ß 58 mm
Celkov§ d®lka	cca 152 mm
PrŢmŋr ģelezn®ho j§dra	36 mm
D®lka magnetick®ho j§dra	42 mm
PrŢmŋr komut§toru	23 mm
Loģiskov§ osazen²	8 mm / 6 mm
Jmenovit® napŋt²	230 V ~ 50 Hz
Hmotnost	0,39 kg

OSCILAĻNĉ VYVĆĢENĉ 22 000 KMITš/MIN, KOMUTĆTOR AG-CU A TLUMENĉ

Dynamick® vyv§ģen² pro 22 000 kmitŢ/min

Vysokofrekven|n² balancov§n²: Speci§ln² elektronick§ kalibrace odstraŕuje nevĪvaģek pod 0,15 gŁmm, |²mģ chr§n² ruku ṕed b²lĪmi prsty.
Zes²len§ epoxidov§ z§livka dr§ģek: Drģ² mŋdŋn® vodi|e v magnetick®m paketu jako monolitickī blok i ṕi dlouhotrvaj²c²ch vibrac²ch.
N²zk§ vlastn² hmotnost 390 g: Odleh|en§ kotva zmenģuje setrva|nī moment pro bleskovou odezvu elektronick® regulace kmitŢ.

Komut§tor legovanī st́²brem a excentrickī |ep

Ṕ²mŋs st́²bra v mŋdi (Ag-Cu): Zvyģuje tvrdost lamel nad 95 HB a eliminuje tvóen² mikrooblouk na hran§ch segmentŢ komut§toru.
Excentrickī hnac² konec: H§²del je zakon|ena ṕesnĪm brouģenĪm excentrem vyvozuj²c²m oscila|n² pohyb rozkmit§vac² vidlice n§š́ad².
Loģiskov§ sedla ß 8 / ß 6 mm: Zaru|uj² ṕesn® axi§ln² i radi§ln² veden² v tlumic²m pouzdru eliminuj²c²m r§zov® ṕet²ģen².

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO SERVIS MULTIFUNKĻNĉCH BRUSEK (ĻSN EN 60745-2-4)

Opravy a servisn² vĪmŋny rotoru u multifunk|n² oscila|n² brusky **WDS2503** vyģaduj² striktn² dodrģov§n² bezpe|nostn²ch smŋrnic pro elektrick® n§Šad². KmitavĪ mechanismus akumuluje mechanickou energii a pracuje v tŋsn®m spojen² s elektromotorem.

NEBEZPEĻĉ ĐRAZU ELEKTRICKĥM PROUDEM A SAMOVOLNĿHO ROZBĭnHU!

1. ODPOJENĉ OD SĉTĭn 230 V: PŝJed sejmut²m krytu brusky bezpodm²ne|nŋ vyt§hnŋte vidlici s²Šov®ho kabelu ze z§suvky! Vyjmŋte z up²nac² hlavy veģker® pracovn² n§stroje (pilov® listy, ģkrabky, brusn® troj¼heln²ky), aby nedoģlo k poŝez§n² pŝi n§hodn®m pooto|en² hŝdele.
2. PŕEPĭTĉ A ZKRAT V REGULĆTORU: Oscila|n² bruska WDS2503 je vybavena elektronickou regulac² ot§|ek (triakovĪ modul). PŝJi mont§ģi dbejte, aby nedoģlo k poģkozen² propojovac²ch vodi|Ţ a zkratu na desce ploģnĪch spojŢ!
3. REVIZNĉ TEST DIELEKTRICKĿ PEVNOSTI: Po sloģen² pŝ²stroje ovŋŝte dielektrickĪ odpor vinut² (500 V DC, izola|n² odpor > 2 Mą dle ĻSN EN 60745-1).

SPECIFICKĆ RIZIKA OSCILAĻNĉHO MECHANISMU A PRAVIDLA BOZP

Ochrana oscila|n² rozkmit§vac² vidlice

- **Kontrola vidlice pŝed mont§ģ²:** Zkontrolujte, zda stykov® plochy oscila|n² vidlice nejsou vyma|kan®; poģkozen§ vidlice rozkmit§ novĪ rotor a zni|² loģisko.
- **Spr§vn® usazen² excentru:** ExcentrickĪ |ep nov®ho rotoru mus² pŝesnŋ zapadnout do unaģe|e oscila|n² vidlice bez pouģit² hrub® s²ly.
- **Zŝkaz manipulace za hŝ²del:** Nikdy neup²nejte hŝdel rotoru do svŋr§ku za rotorovĪ svazek ani za komut§tor!

Osobn² ochrann® pracovn² pomŢcky (OOPP)

- **Ochrann® brĪle (ĻSN EN 166):** Povinn® pŝi lisov§n² a stahov§n² miniaturn²ch kuli|kovĪch loģisek a manipulaci s pojistnĪmi krouģky.
- **Ochrann® rukavice:** Chr§n² prsty pŝed sevŝen²m mezi pohyblivou oscila|n² vidlici a tŋleso pŝevodov® hlavy pŝi zkuģebn²m prot§|en².
- **Respir§tor FFP2:** NutnĪ pŝi vyfukov§n² star®ho dŝevn²ho a plastov®ho prachu usazen®ho uvnitŝ tŋla brusky.

VĥSTRAHA PŕED POUŢITĉM BĭnĢNĥCH ROTORŠ Z JINĥCH TYPŠ BRUSEK

Rotor d²l |. 2764 m§ unik§tn² excentrick® zakon|en² hŝdele a specifick® dynamick® vyv§ģen² ur|en® pro vysokofrekven|n² kmitavĪ pohyb (aģ 22 000 kmitŢ/min). BŋģnÍ rotory z excentrickĪch nebo vibra|n²ch brusek nelze pouģ²t ï jejich excentr a loģiska neodpov²daj² geometrii vidlice WDS2503 a vedou k okamģit® destrukci pŝevodov® skŝnŋ!

VYSOKOFREKVENŁNÍ BALANCOVÁNÍ 22 000 KMITŠ/MIN A KOMUTÁTOR S PŘÍMÝMI STŘÍBRA

Oscila|n² nŠad² vyv²j² specifick® dynamick® nam§h§n², kdy kaġd§ pŢlot§|ka motoru m∏n² sm∏r zat²ġen² oscila|n²ho mechanismu. Standardn² m∏d∏n® komut§tory v t∏chto podm²nk§ch podl®haj² rychl® kavitaci a opalov§n² kontaktn²ch lamel.

Technickť parametr kotvy	B∏ġnť rotor elektrick®ho n§Šad²	Speci§ln² oscila|n² rotor WDS2503 (d²l 2764)
Sloġen² lamel komut§toru	Standardn² elektrolytick§ m∏Ņ (tvrdost cca 70ŕ80 HB).	**Slitina Ag-Cu legovan§ stŠ²brem** (tvrdost > 95 HB).
Odolnost proti jiskŠen²	Vznik mikropropalŢ na n§b∏ġnŤch hran§ch lamel.	**Minim§ln² opalov§n² a dokonalť st§lť kontakt** uhl²kŢ.
Fixace vinut² c²vky	B∏ġnť impregna|n² lak, n§chylnť k uvoln∏n² vibracemi.	**Epoxidov§ band§ġ s vysokou elastickou houġevnatost²**.
Frekvence oscila|n²ho kmit§n²	Pouze pro n²zkofrekven|n² rota|n² pohyb.	**Pln∏ certifikov§no pro 22 000 kmitŢ/min** bez rezonance.
Uloġen² zadn²ho loġiska	Pevn® uloġen² pŠ²mo v plastov®m ġt²tu motoru.	**Elastomerov® tlumic² pouzdro** pohlcuj²c² mikrovibrace.

ÐLOHA AG-CU KOMUTÁTORU A PREVENCE MEZILAMELOVÝCH ZKRATŠ

VŤhody stŠ²brn® slitiny Ag-Cu komut§toru

Ġpi|kov§ tepeln§ vodivost: StŠ²bro urychluje odvod tepla z kontaktn² ploġky uhl²ku do t∏lesa komut§toru a zamezuje lok§ln²mu m∏knut² m∏di.
N²zkť pŠechodovť odpor: Minimalizuje ztr§ty napŋt², coġ umoġŕuje pln® vyuġit² vŤkonu motoru i pŠi nejvyġġ²m kmito|tu.
Odolnost proti elektroerozi: Slitina zabraŕuje tvorb∏ mikroskopickŤch kr§terŢ pŠi sp²n§n² a odp²n§n² proudu pod z§t∏ġ².

Precizn² podfr®zov§n² sl²dy mezi lamelami

Dr§ġkov§ izolace pod ½rovn² lamel: Izola|n² sl²da je podfr®zov§na do hloubky pŠesn∏ 0,6 mm, aby nedoch§zelo k odskakov§n² kart§|Ţ.
Zkosen² hran segmentŢ: Hrany kaġd® lamely jsou jemn∏ sraġeny pod ½hlem 45Á, coġ zaru|uje tichť pŠejezd uhl²ku bez odlamov§n² hran.
Ļistota dr§ġek: Dr§ġky zamezuj² hromad∏n² vodiv®ho ot∏ru z uhl²kovŤch kart§|Ţ a chr§n² rotor pŠed mezilamelovťm zkratem.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE LOĢISEK PRO OSCILAĻNÍ BRUSKU WDS2503

PŠi mont§ġi nov®ho rotoru d²l |. 2764 instalujte loġiska: pŠedn² |ep (u ventil§toru a excentru): **kuli|kov® loġisko 608-2RS C3** (rozm∏ry 8Ť22Ť7 mm); zadn² |ep (u komut§toru): **kuli|kov® loġisko 606-2RS C3** (rozm∏ry 6Ť17Ť6 mm). Loġiska mus² m²t oboustrann® pryġov® t∏sn∏n² 2RS pro absolutn² zamezen² vniku mikroprachu do valivŤch drah.

SERVISNÍ POSTUP VÝMĚNY ROTORU, TLUMICÍHO POUZDRA A TĚSNĚNÍ LOŽISEK

Instalace rotoru do oscilační brusky vyžaduje pečlivý zachází s miniaturními ložisky a tlumicími elastomery. Přenos vibrací do tělesa je eliminován pružnými spřáhnutím usazeným ložiskovými pouzder.

1. Demontáž oscilační hlavy a stávajícího rotoru

Vyjmutí uhlíkťů: Nejdříve vyšroubujte víčka uhlíkťů a vyjměte uhlíkový kartáče, aby nedošlo k poškození komutátoru při vytahování rotoru.
Povolení přírubových hlavy: Odšroubujte 4 čelní šrouby držící kovovou oscilační hlavu k plastovému tělu motoru.
Oddělení tělesa skříně: Opatrně stěhujte přírubovou hlavu dopředu; uvolněte excentrický čep z vidlice a vytáhněte rotor ze statoru.
Kontrola tlumicího pouzdra: Zkontrolujte pryžový ložisko zadního ložiska 606 v plastovém skeletu; při zpuchření čisticí prasknutí pouzdro vyměňte.

2. Lisování ložisek 608-2RS a 606-2RS na čepy

**Ložiskování čepy ř 8 mm a ř 6 mm odmastěte a zkontrolujte, zda nejsou poškrábané.
TLAK POUZE NA VNITŘNÍ KROUŽEK: K nalisování ložisek používejte přesnou montážní trubku opřající se vůči hraně o vnitřní kroužek ložiska!
Ochrana čela excentru: Při lisování přední ložiska 608 podložte rotor pod usazením jádra, nikdy netlačte proti komutátoru!
Dotlačení na doraz: Ložiska musí dosednout pevně až k usazení hřídele. Zkontrolujte lehký chod proti čením prsty.

USAZENÍ DO SKŘÍŇ, MAZÁNÍ EXCENTRU A KONTROLA OSCILACE

3. Usazení rotoru do statoru a tlumicího lůžka

Vyfouknutí statoru: Z vnitřního prostoru statoru odstraňte veškeré nečistoty a zkontrolujte neporušenost vinutí statoru.
Instalace pryžového pouzdra: Na zadní ložisko 606-2RS nasaďte nové tlumicí elastomerové pouzdro a opatrně zasuňte rotor do skříně.
Mazání excentrického pěvodu: Na excentrický čep a do vnitřního vybrání oscilační vidlice naneste cca 3 g specifického vysokotlakého lithného tuku.
Zasunutí převodového hlavy: Převodovou hlavu zasuňte tak, aby excentr přesně zapadl do vidlice, a rovnoměrně dotáhněte upevňovací šrouby.

4. Montáž nových uhlíkových kartáčů a test

Provětšení chodu rukou: Před vložením uhlíkťů ručně zahřejte upínací trnem našáda i mechanismus se musí pohybovat hladce bez drhnutí.
Vložení NOVÝCH uhlíkťů: Zasuňte nové originální kartáče do držáků, zkontrolujte lehkost jejich posuvu v pouzdrech a zašroubujte zátky.
Zkušební spuštění na stupeň 1: Připojte k síti a zapněte brusku na nejnižší otáčky (cca 5 000 kmitů/min) po dobu 5 minut.
Postupné zvyšování kmitočtu: Plynule zvyšujte regulátor až na maximum (22 000 kmitů/min) a ověřte klidný chod bez nepravidelných zvuků.

DŮRAZNÉ VAROVÁNÍ: KONTROLA TLUMICÍHO POUZDRA ZADNÍHO LOŽISKA
Nikdy neinstalujte zadní ložisko rotoru do plastového tělesa brusky bez originálního pryžového tlumicího pouzdra! Bez tohoto pouzdra dochází k přímému kontaktu kovu s plastovým skeletem. Vysokofrekvenční mikrovibrace (22 000 kmitů/min) během několika minut vyčerpá ložiskové lůžko v plastu, rotor ztratí souosost, začne drhnout o stator a dojde k totální destrukci celého motoru!

PRAVIDLA PROVOZU, PREVENCE ĐNAVY MATERIĆLU A P£Ļ E O KOMUTĆTOR

Multifunk|n² oscila|n² bruska **WDS2503** je neocenitelnĪ n§stroj pro zaśez§v§n², brouģen² v roz²ch a odstraŕov§n² lepidel. Dodrģov§n² spr§vn®ho pracovn²ho tlaku a |istoty komut§toru zaru|uje dlouhodobou ģivotnost rotoru i loģisek.

Kontroln² a ¼drģbovĪ ¼kon	Doporu|en§ frekvence	TechnologickĪ pokyn a mezn² limity
Ļ.iģtƊn² komut§toru a dr§ģek	P śi vĪmƊnƊ uhl²kŢ (cca 40 h)	Otśen² lamel hadš²kem navlh|enĪm v lihu; vy|iģtƊn² n§nosu grafitu z mezilamelovĪch dr§ģek p§r§tkem nebo plastovĪm noģem.
Kontrola d®lky uhl²kŢ	KaģdĪch 30ï40 hodin chodu	Minim§ln² povolen§ d®lka uhl²kov®ho kart§|e je 5,5 mm. P śi kratģ² d®lce doch§z² k odskakov§n² kart§|e a opalov§n² Ag-Cu lamel.
Promaz§n² oscila|n²ho excentru	KaģdĪch 60ï80 hodin provozu	DoplnƊn² 2ï3 g vysokotlak®ho lithn®ho plastick®ho maziva s MoS2 na excentrickĪ |ep a sty|n® plochy oscila|n² vidlice.
Ļ.iģtƊn² mš²ģek ventil§toru	Po kaģd® pracovn² smƊnƊ	Profouknut² vƊtrac²ch ģtƊrbin stla|enĪm vzduchem. Zabr§nƊn² usazov§n² jemn®ho pilinov®ho prachu na vinut² rotoru.
P śezkouģen² loģisek 608/606	P śi kaģd® servisn² prohl²dce	OvƊśen² hladk®ho to|en² bez radi§ln²ho i axi§ln²ho drhnut². ZvĪģen§ hlu|nost signalizuje prŢnik ne|istot a nutnost vĪmƊny.

PRACOVNĆ ZĆSADY PRO ZABRĆNĎNNĆ P ř ETĎnĢOVĆNĆ MOTORU

Volba optim§ln² oscila|n² rychlosti

Dśevo a kovy (stupnƊ 4ï6): Pro śez§n² dśeva, s§drokartonu a mƊkkĪch kovŢ volte vysok® ot§|ky (16 000ï22 000 kmitŢ/min) pro rychlĪ a |istĪ ¼bƊr.
Plasty a lepidla (stupnƊ 2ï3): Pro ģkrab§n² lepidel na dlaģbu a śez§n² termoplastŢ sniģte rychlost, aby nedoch§zelo k natavov§n² materi§lu.
Jemn® brouģen² (stupnƊ 3ï4): Zaru|uje rovnomƊrnĪ povrch bez sp§len² laku teplem vznikaj²c²m tśen²m brusn®ho pap²ru.

Spr§vnĪ pš²tlak obsluhy na n§stroj

ZĆKAZ NADĎNRN£HO TLAKU: ř ez§n² prob²h§ vysokou frekvenc² kmitŢ, nikoli silou pš²tlaku! Tla|en² na n§stroj dus² oscilaci a pśetƊģuje vinut² rotoru.
Prevence zadśen² listu: P śi hlubokĪch ponornĪch śezech pohybujte bruskou m²rnƊ do stran, aby pilovĪ list nezŢst§val sevśenĪ v śezu.
Reģim chlazen²: Po kaģdĪch 15 minut§ch tƊģk®ho śez§n² nechte pš²stroj bƊģet 30 sekund napr§zdno pro odvod nahromadƊn®ho tepla.

ZABĆHĆNĆ NOVŕCH UHLĆKOVŕCH KARTĆĻš PO VŕM'nNn ROTORU

Po mont§ģi nov®ho rotoru d²l |. 2764 nechte oscila|n² brusku bƊģet bez nasazen®ho n§stroje na stupeŕ 2 (cca 8 000 kmitŢ/min) po dobu **10 minut**. T²m dojde k pśesn®mu zabƊhnut² novĪch uhl²kŢ na Ag-Cu komut§tor a vytvośen² hladk® grafitov® vrstvy, kter§ minimalizuje jiskśen² a zaru|² mnohaletou ģivotnost motoru.

TABULKA DIAGNOSTIKY ZĆVAD OSCILAĻNĉHO POHONU A JEJICH ŕEĠENĉ

Pokud oscila|n² multifunk|n² bruska **WDS2503** vykazuje ztr§tu kmitav®ho vŤkonu, nadmŰrn® jiskśen² nebo zvŤģen® vibrace v ruce, postupujte podle n§sleduj²c² tabulky:

Zji¤tŰnŤ projev z§vady	PravdŰpodobn§ p§Ś²|ina poruchy	Doporu|enŤ n§pravnŤ postup a oprava
Siln® modrob²l® jiskśen² na komut§toru a pokles kmitŢ.	Opotśebovan® nebo zablokovan® uhl²ky; zanesen® mezilamelov® dr§ģky komut§toru; meziz§vitovŤ zkrat kotvy.	VymŰnit uhl²ky za origin§ln²; vy|istit komut§tor alkoholem a prohloubit dr§ģky; pši zkratu instalovat novŤ rotor d²l |. 2764.
Motor bŰģ² naplno, ale up²nac² trn neosciluje.	OpotśebovanŤ nebo ulomenŤ excentrickŤ |ep rotoru; poģkozen§ rozkmit§vac² vidlice v hlavŰ n§Śad².	Demontovat pśevodovou hlavu. VymŰnit poģkozenŤ rotor s vadnŤm excentrem a zkontrolovat stav oscila|n² vidlice.
Extr®mn² vibrace v rukojeti a kovov® klep§n².	Zni|en® nebo proto|en® pryģov® lŢģko zadn²ho loģiska 606; vysypan® kuli|kov® loģisko 608 u excentru.	OkamģitŰ odstavit! VymŰnit obŰ kuli|kov§ loģiska za proveden² 2RS C3 a instalovat nov® pryģov® tlumic² pouzdro.
Bruska se po 3 minut§ch pśehŚ²v§ a zap§ch§.	ZanesenŤ ventila|n² okruh prachem; mechanick® drhnut² rotoru o stator; suchŤ excentr bez maziva.	Vyfoukat ventila|n² ģtŰrbiny stla|enŤm vzduchem; zkontrolovat souosost loģisek; doplnit mazivo na sty|n® plochy excentru.
Ot§|ky nelze regulovat kole|kem (bŰģ² jen max/vypnuto).	PrŢraz triaku v elektronick®m regul§toru ot§|ek; vadnŤ potenciometr na desce regulace.	VymŰnit elektronickŤ regula|n² modul motoru za origin§ln² n§hradn² d²l Kraft&Dele.

AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A NĆHRADNĉ DĉLY PRO ĻESKOU REPUBLIKU

OFICIĆLNĉ DOVOZCE A CENTRĆLNĉ SERVIS NĆŕADĉ KRAFT&DELE

Origin§ln² n§hradn² d²ly pro oscila|n² multifunk|n² brusku **KRAFT&DELE WDS2503** (v|etnŰ rotoru d²l |. 2764, sady loģisek 608/606 2RS C3, pryģovŤch pouzder, uhl²kovŤch kart§|Ţ a up²nac²ch adapt®rŢ) v ĻR dod§v§:
NejedlŤ s.r.o. Å Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
InternetovŤ port§l n§hradn²ch d²lŢ: **www.nasenaradi.cz** Å E-mail servisu: **servis@nasenaradi.cz**
Zaji¤Śujeme z§ru|n² i poz§ru|n² servis, bezpe|nostn² revize elektrick®ho n§Śad² a odborn® poradenstv².

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE A OCHRANA ĻIVOTNĉHO PROSTŕEDĉ

VyslouģilŤ rotor a opotśebovan® d²ly motoru jsou plnohodnotnŰ recyklovateln® a nesm² skon|it v netŚ²dŰn®m komun§ln²m odpadu. Likvidace podl®h§ **z§konu |. 541/2020 Sb. o odpadech**: MŰdŰn® vinut² ze stŚ²brem legovan®ho komut§toru pšedejte do sbŰru barevnŤch kovŢ (Katalog odpadŢ: **17 04 01 ï MĐŅ, bronz, mosaz**), magnetick® ocelov® j§dro a hŚ²del do kovov®ho ģrotu (**17 04 05 ï Ģelezo a ocel**). Pryģov§ pouzdra odevzdejte do sbŰrn®ho dvora. Obalov® krabice patŚ² do modr®ho kontejneru na pap²r (**15 01 01 ï Pap²rov® obaly**).

Å Strojovŕ pčeloňeno

ES PROHLĆĠENĉ O SHODťn (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

VĪrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

S²dlo spole¦nosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IĻ / DIĻ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

T²mto prohla₲uje na svou vĪhradn² odpovﾭdnost, ₲e vĪrobek / za₴²zen²:

VĪrobek: Rotor 0WDS-2503 ¦. 2764 ï n§hradn² d²l pro oscila¦n² brusku WDS2503

Zna¦ka: KRAFT&DELE Å **Typov® ozna¦en²:** WDS2503 Å **EAN:** 5903175338747

Funkce a ur¦en²: N§hradn² pohonn§ jednotka oscila¦n² brusky WDS2503

Spl₭uje v₲echna p₴³slu₲n§ ustanoven² n§sleduj²c²ch smﾭrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** ï Smﾭrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o strojn²ch za₴²zen²ch (MD)
- **2014/35/EU** ï Smﾭrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o za₴²zen²ch n²zk®ho napﾭt² (LVD)
- **2011/65/EU** ï Smﾭrnice o omezen² pou₲²v§n² nﾭkterĪch nebezpe¦nĪch l§tek v EEZ (RoHS II & 2015/863/EU)

A byl navr₲en a vyroben v souladu s n§sleduj²c²mi harmonizovanĪmi normami:

`ĶSN EN ISO 12100:2011 Å ĶSN EN 60745-1:2010 Å ĶSN EN 60745-2-4:2010`

M²sto a datum vyd§n²:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocnﾭn§ k sestaven² technick® dokumentace:
Krzysztof Forein, P₴edseda p₴edstavenstva FOREINTRADE S.A.

ZĆRUĻNĉ PODMĉNKY A DISTRIBUCE PRO ĻESKOU REPUBLIKU

Na vĪrobky zna¦ky **Kraft&Dele** poskytuje autorizovanĪ distributor **NejedlĪ s.r.o.** z§ru¦n² lhĪtu v d®lce **24 mﾭs²cĪ** pro koncov® spot₴ebitele (fyzick® osoby ₴²d²c² se ob¦anskĪm z§kon²kem) a **12 mﾭs²cĪ** pro podnikatelsk® subjekty (n§kup na IĻO). Z§ruka se vztahuje na ve₲ker® vĪrobn² vady, vady materi§lu ¦i mont§₲n² vady vznikl® p₴i ₴§dn®m u₲²v§n² v souladu s t²mto n§vodem k obsluze.

Z§ruka se nevztahuje na p₴irozen® opot₴eben² spot₴ebn²ch d²lĪ (uhl²kov® kart§¦e, komut§torov® lamely, lo₲iska, tﾭsnﾭn², pry₲ov® hadicov® n§vleky), mechanick§ po₲kozen² zpĪsoben§ p§dem, ne₲etrnĪm zach§zen²m, p₴et²₲en²m elektrick®ho n§₴ad² nebo nespr§vnou mont§₲² n§hradn²ho d²lu nekvalifikovanou osobou, po₲kozen² vznikl§ vniknut²m vody, korozivn²ch l§tek, agresivn²ho s§drokartonov®ho prachu bez dostate¦n®ho ods§v§n² ¦i zanedb§n²m pravideln®ho ¦i₲tﾭn² chladic²ch otvorĪ, a na vady zpĪsoben® p₴ekro¦en²m maxim§ln²ho povolen®ho pracovn²ho tlaku stla¦en®ho vzduchu nebo kol²s§n²m nap§jec²ho napﾭt² v s²ti.

AutorizovanĪ distributor a servis v ĻR

NejedlĪ s.r.o.
Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Technick§ podpora a servis: **servis@nasenaradi.cz**
Ofici§ln² internetovĪ obchod: **www.nasenaradi.cz**

Ekologick§ likvidace a ochrana prost₴ed²

Likvidace vĪrobku a obalĪ se ₴²d² p₴edpisem **Z§kon ¦. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalov® materi§ly a vyslou₲il§ za₴²zen² odevzdejte k ekologick® recyklaci:
Å **15 01 01** ï Pap²rov® a lepenkov® obaly (prodejn² karton, p₴epravn² krabice)
Å **15 01 02** ï Plastov® obaly (ochrann® PE f·lie a obalov® bublinkov® vĪplnﾭ)
Å **20 01 36 / 16 02 14** ï Vy₴azen§ elektrick§ za₴²zen² a komponenty (elektroodpad dle z§kona ¦. 541/2020 Sb.)
Å **16 01 17 / 17 04 01** ï Mﾭdﾭn® vinut² a ₲elezn® slitiny (ekologick§ recyklace ve sbﾭrnĪch surovin§ch)

PROTOKOL O VĥSTUPNĉ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontroln² pracovi₲tﾭ / Zku₲ebn² autorita	P₴edmﾭt a rozsah proveden® kontroly	VĪsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	DielektrickĪ test izola¦n²ho odporu p₴i zku₲ebn²m napﾭt² a kontrola teplotn²ho n§rĪstu	**SCHVĆLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlĪ s.r.o. ï P₴²jmov§ kontrola	P₴ej²mac² kontrola jakosti mﾭdﾭn®ho komut§toru a tlou₲ky izola¦n²ch dr§₲ek lamel	**SCHVĆLENO (PASS)**
10. 05. 2026	AutorizovanĪ servis Kraft&Dele ĻR	Vibra¦n² zkou₲ka v oscila¦n²m re₲imu pro provﾭ₴en² soudr₲nosti epoxidov® z§livky	**SCHVĆLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technick® oddﾭlen² www.nasenaradi.cz	Laserov® ovﾭ₴en² souososti h₴²dele a excentrick®ho ukon¦en² pastorku	**SCHVĆLENO (PASS)**