KRAFT&DELE

NČHRADNČ DČLY Å ROTORY PRO EXCENTRICK£ BRUSKY Å EAN: 5903175338754

WDS2504

Rotor 0WDS-2504 Ļ. 2790 ï n§hradn² d²l pro excentrickou brusku WDS2504

Tov§rn² n§hradn² kotva pro vĪkonnou excentrickou brusku s dynamickĪm balancov§n²m

D²l Ļ. 2790	100% MĐŅ	Vyv§ģeno	WDS2504
KATALOGOV£ ĻČSLO	JAKOSTNČ VINUTČ	DYNAMICK£ VYVĆĢENČ	KOMPATIBILNČ MODEL

HLAVNČ PŕEDNOSTI A TECHNICK£ ATRIBUTY

- Origin§ln² n§hradn² d²l navrģenĪ pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2504
- Precizn² komut§tor z elektrovodn® slitiny mĐdi pro minim§ln² opalov§n² kontaktŢ
- Elektronick® dynamick® vyv§ģen² zajiģŠuje nulov® vibrace na rukojeti obsluhy
- Ģpiļkov§ odolnost vinut² vŢļi tepeln®mu pŝet²ģen² pŝi nepŝetrģit®m brouģen²
- Chladic² lopatkov® kolo s optimalizovanĪm aerodynamickĪm tvarem
- Tvrzen§ hnac² hŝ²del odoln§ proti ¼navov®mu lomu i pŝi vysok®m pŝ²tlaku

DŠLEĢIT£ BEZPEĻNOSTNČ POKYNY

PŝI instalaci nov®ho rotoru vģdy dŢkladnĐ vyfoukejte vnitŝn² prostor statoru a vymĐŕte opotŝebovan® uhl²kov® kart§ļe za nov®, aby nedoģlo k rychl®mu poģkozen² komut§toru.

PODROBNĆ TECHNICKĆ SPECIFIKACE HEAVY-DUTY ROTORU WDS2504 (DčL Ę. 2790)

Tov§rn² origin§ln² n§hradn² rotor **KRAFT&DELE WDS2504** (katalogovĚ d²l ¦. **2790**) je zkonstruov§n v zes²len®m **Heavy-Duty proveden²** speci§lnĎ navrģen®m pro excentrick® a s§drokarton§śsk® brusky provozovan® v trval®m z§tĎģov®m cyklu. Brouģen² s§drovĚch tmelŢ, stĎrek a s§drokartonovĚch desek produkuje ultra jemnĚ miner§ln² mikroprach, kterĚ m§ siln® abrazivn² a hygroskopick® vlastnosti. BĎģn® motory bez speci§ln² ochrany podl®haj² rychl®mu probit² vinut². Rotor WDS2504 disponuje **panc®Śovou epoxidovou band§ģ² (Armored Winding)**, kter§ hermeticky uzav²r§ ¦ela c²vek a chr§n² smalt mĎdĎnĚch dr§tŢ pśed abrazivn²m otĎrem proud²c²m vzduchem.

TechnickĚ, materi§lovĚ a konstruk¦n² parametr	Specifikace Heavy-Duty rotoru WDS2504 (d²l 2790)
Ur¦en²	N§hradn² rotor pro elektrickou excentrickou brusku
Kompatibiln² modely	Kraft&Dele WDS2504 (0WDS-2504, d²l ¦. 2790)
Materi§l vinut²	Ę ist§ elektrotechnick§ mĎŅ
Izola¦n² tś²da	Tś²da H (180 ÁC)
Chladic² vrtule	Radi§ln² plastov§ ß 60 mm
Celkov§ d®lka	cca 160 mm
PrŢmĎr ģelezn®ho j§dra	39 mm
D®lka j§dra	46 mm
PrŢmĎr komut§toru	24 mm
Loģiskov§ sedla	8 mm / 6 mm
Hmotnost	0,44 kg

PANC£ ř OVAN£ VINUTć, AERODYNAMICKĆ VRTULE A KALENħ PASTOREK

Panc®Śov§ ochrana proti s§drov®mu prachu

EpoxidovĚ panc²Ś na ¦elech vinut²: Tlust§ vrstva vytvrzen® pryskyśice tvoś² ochrannĚ ģtćt, od kter®ho se zrnka s§dry neģkodnĎ odr§ģej².
Odolnost tś²dy H (180 ÁC): Zaru¦uje tepelnou stabilitu i pśi dlouhotrvaj²c²m brouģen² rozs§hlĚch stropŢ a stĎn bez pśest§vky.
Dynamick® balancov§n²: ZbytkovĚ nevĚvaģek pod 0,18 gŁmm chr§n² pśed vznikem rezonanc² pśen§ģenĚch do tĎla brusky.

Aerodynamick§ chladic² vrtule a pastorek

Optimalizovan® zakśiven² lopatek: Vrtule ß 60 mm vyv²j² o 30 % vyģģ² statickĚ tlak, ¦²mģ pśekon§v§ odpor prachovĚch filtrŢ.
KalenĚ pastorek 55ï58 HRC: Zajiģśuje bezvŢlovĚ pśenos to¦iv®ho momentu na soukol² excentru bez rizika vyģt²pnut² zubŢ.
Brouģen§ sedla loģisek ß 8 / ß 6 mm: Garantuj² pśesn® veden² loģisek 608-2RS a 606-2RS s minim§ln² radi§ln² h§zivost².

BEZPEĻNOSTNĆ PŘEDPISY PRO SERVIS BRUSEK NA SĆDROKARTON (ĻSN EN 60745-1)

Servisní zařízení do elektrické brusky **WDS2504** vyžaduje striktní dodržování bezpečnostních opatření. Sádrový prach je elektricky vodivý při navlhnutí a vyžaduje specifickou dekontaminaci před jakýmkoliv elektrickým mýdlením.

SMRTELNÉ NEBEZPEĻÍ ZKRATU A ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM 230 V!

1. ODPOJENÍ OD SÍŤOVÉHO NAPĚTÍ 230 V PŘED DEMONTÁŽÍ: Před otevřením krytu motoru bezpodmínečně vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky! Nikdy nepracujte na napájecí přípojném kabelu elektrického proudu.
2. VODIVOST VLHKÉHO SÁDROVÉHO PRACHU: Usazený sádrový prach v motorovém prostoru v kombinaci se vzdušnou vlhkostí vytváří vodivé můstky vedoucí k mezifázovému zkratu nebo proražení napětí 230 V na kostru nářadí! Před montáží nového rotoru musí být stator dokonale vyčištěn a vysušen.
3. REVIZNÍ MĚŘENÍ IZOLAČNÍHO ODPORU: Po zkompletování brusky je nutné provést měření izolačního stavu dle ĻSN EN 60745-1 (zkušebním napětím 500 V DC, odpor > 2 MΩ).

ZÁSADY OCHRANY DÝCHACÍCH CEST A DEKONTAMINACE PRACHU

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Respirátor třídy FFP3:** Sádrový prach obsahuje jemné částice síranu vápenatého; při vyfukování stárního motoru VĢDY noste respirátor FFP3.
- **Těsné ochranné brýle (ĻSN EN 166):** Chrání před rohovku před podrážděním a zánětem způsobeným agresivním prachem.
- **Pracovní rukavice:** Zamezují vysušování pokožky sádrou a chrání prsty před poškozením o hrany plechového paketu rotoru.

Správný postup čištění motorového prostoru

- **Odsávání před vyfukováním:** Nejprve odsajte volný prach průmyslovým vysavačem třídy M; teprve poté použijte suchý stlačený vzduch.
- **ZÁKAZ VLHKÉHO MYTÍ MOTORU:** Nikdy nemyjte vnitřek statoru vodou ani vodou šetrnými čistícími prostředky!
- **Kontrola kabelů:** Provádějte stav izolace vodičů k uhlíkům a spínačů, zda není obrouškem abrazivním prudem sádry.

VÝSTRAHA PŘED POUŽITÍM BĚŽNÉHO NEPANCÉŘOVANÉHO ROTORU

Instalace standardního rotoru bez epoxidového pancéřování (Armored Winding) do brusky WDS2504 vede v sádrokartonářském provozu k okamžité ztrátě záruky. Jemný sádrový prach během 15 až 20 hodin provozu doslova opískuje běžný izolační lak z měděných čtyř kotvy, což způsobí masivní mezizávitový zkrat a zničení motoru! Použijte výhradně originální díl č. 2790.

EPOXIDOV£ PANC£ŕOVĆNĉ VINUTĉ PROTI SĆDROV£MU PRACHU A AERODYNAMICKĆ VRTULE

Provozn² podm²nky pŝi brouģen² s§drokartonŢ pŝedstavuj² pro elektromotory nejn§ro|nŰjģ² prostŝed². Prach o zrnitosti jednotek mikrometrŢ pronik§ vģemi netŰsnostmi. Rotor **WDS2504** (dłl 2790) vyuģ²v§ pokro|ilou ochrannou bari®rovou technologii.

Ochrannĭ konstruk|n² prvek	Technick® proveden² na rotoru WDS2504	Bari®rovĭ ochrannĭ ¼|inek proti prachu
Panc®ŝov® |elo vinut² (Armored)	TlustostŰnn§ epoxidov§ z§livka |el c²vek.	Zabraŕuje prodšen² smaltu proudem s§drov®ho mikroprachu.
Band§ģ dr§ģek kotvy	Skeln§ tkanina prosycen§ vysokoteplotn² pryskyŝic².	Fixuje vinut² v dr§ģk§ch a br§n² vnik§n² prachu do mezer lamel.
Aerodynamick§ vrtule ß 60 mm	Radi§ln² lopatky s promŰnnĭm n§bŰhovĭm ¼hlem.	Vytv§š² vysokorychlostn² proud vzduchu vytla|uj²c² prach z motoru.
Lamelovĭ komut§tor ß 24 mm	Mikrobrouģen§ Cu slitina s hlubokĭmi dr§ģkami.	Zabraŕuje ulp²v§n² s§dry a grafitu mezi lamelami.
Hnac² pastorek 55ï58 HRC	Kalen§ legovan§ ocel s brouģenĭmi zuby.	Odol§v§ opotŝeben² i pŝi prŢniku jemn®ho prachu do maziva.

AERODYNAMICKĆ VRTULE A HYDRAULIKA CHLAZENĉ V PRASN£M PROSTŕEDĉ

Vĭhodyprofilovanĭch aerodynamickĭch lopatek

Vysokĭ statickĭ tlak: Speci§ln² zakŝiven² lopatek udrģuje siln® proudŰn² vzduchu i pŝi |§ste|n®m zanesen² sac²ch mš²ģek brusky.
Samo|istic² efekt: Odstŝediv§ s²la pŝi 13 500 ot./min odhazuje |§stice prachu z lopatek a br§n² jejich usazov§n² na ventil§toru.
Technopolymer PA6-GF30: Lopatky jsou houģevnat® a odoln® vŢ|i kŝehnut² vlivem dlouhodob®ho pŢsoben² tepla.

Uloģen² loģisek v prachotŰsn®m proveden² 2RS

Dvojit§ bŝitov§ tŰsnŰn² z NBR: Kontaktn² pryģov® bŝity spolehlivŰ zabraŕuj² prŢniku s§drovĭch mikronŢ k ocelovĭm kuli|k§m.
Pŝedn² loģisko 608-2RS C3 (ß 8 mm): Pŝeb²r§ vysok® radi§ln² s²ly od z§bŰru pastorku v pŝevodov® komoše.
Zadn² loģisko 606-2RS C3 (ß 6 mm): Uloģeno v tlumic²m pryģov®m n§vleku zamezuj²c²m pŝenosu vibrac² na komut§tor.

SPECIFIKACE NĆHRADNĉCH DĉLŠ PRO BRUSKU WDS2504

Pŝi vĭmŰnŰ rotoru objedn§vejte loģiska: pŝedn² (u ventil§toru): **kuli|kov® loģisko 608-2RS C3** (8ĭ22ĭ7 mm); zadn² (u komut§toru): **kuli|kov® loģisko 606-2RS C3** (6ĭ17ĭ6 mm) a origin§ln² sadu uhl²kovĭch kart§|Ţ pro model WDS2504.

MONTĆĢNĺ POSTUP VŕMŕnNY ROTORU, TŕnSNŕnNĺ V MOTOROV£M PROSTORU A USAZENĺ LOĢISEK

VŤmŋna rotoru u brusky na s§drokarton vyģaduje dŢslednou o|istu skŚ²nŋ od s§dry pśed otevśen²m pśevodov® |§sti, aby nedoģlo ke kontaminaci maziva ozuben®ho pśevodu.

1. Demont§ģ a o|ista pśed otevśen²m skŚ²nŋ

Vyjmut² uhl²kŢ: Odģroubujte krytky drģ§kŢ kart§|Ţ a vyjmŋte uhl²ky, aby nedoģlo k poģkozen² komut§toru.
Extern² ofouk§n²: Pśed rozeb²r§n²m celŤ vnŋjģ² pl§ģŚ brusky dŢkladnŋ ofouknŋte vzduchem od s§drov®ho prachu.
Uvolnŋn² pśevodov®ho ģt²tu: Odģroubujte spojovac² ģrouby hlin²kov®ho pśevodov®ho ģt²tu od motorov®ho tŋla.
Vyjmut² poģkozen®ho rotoru: Opatrnŋ vysuŕte starŤ rotor ze statoru. Zkontrolujte, zda vinut² statoru nen² prodśen®.

2. Lisov§n² loģisek 608-2RS a 606-2RS na |epy

O|ıģtŋn² loģiskovŤch sedel: Ļepy ß 8 mm a ß 6 mm o|istŋte a lehce naolejujte kapkou miner§ln²ho oleje.
LISUJTE POUZE ZA VNITŕNĺ KROUĢEK: Tlak mont§ģn²ho pśŕpravku sm² pŢsobit VŕHRADNŕn na vnitśn² krouģek loģiska!
Doraz na hś²deli: Loģisko lisujte plynulŤm tahem v lisu aģ na doraz k osazen² hś²dele. NIKDY netlu|te kladivem!
Provŋśen² rotace: Po nalisov§n² obou loģisek ovŋśte lehkost jejich prot§|en² prsty bez zasek§v§n².

MONTĆĢ DO SKŕĺNŕn, MAZĆNĺ PŕEVODš A KONTROLA PRšCHODNOSTI VZDUCHU

3. Usazen² rotoru a domaz§n² pśevodovky

Vyfouk§n² statoru: DŢkladnŋ profouknŋte vnitśek statoru a loģiskov§ lŢģka v tŋle n§śad².
Kontrola pryģov®ho lŢģka: Zadn² loģisko 606 osaŅte origin§ln²m pryģovŤm tlumic²m tŋsnŋn²m a zasuŕte rotor do statoru.
Domaz§n² pastorku: Na kalen® ozuben² pastorku naneste cca 5ï8 g origin§ln²ho maziva pro ¼hlov® pśevody brusek.
Sestaven² pśevodovky: Pśiloģte pśevodovŤ ģt²t, zkontrolujte spr§vn® zapadnut² zubŢ a kś²ģem dot§hnŋte ģrouby.

VŕSTRAHA PŕED SKŕĺPNUTĺM VODIĻš PŕI SKLĆDĆNĺ TŕnLA BRUSKY

Pśi mont§ģi skośepin a pśevodov®ho ģt²tu dbejte na to, aby vnitśn² kabely vedouc² ke sp²na|i a drģ§kŢm kart§|Ţ byly pśesnŋ uloģeny ve vodic²ch dr§ģk§ch skeletu. Skś²pnut² vodi|e kovovŤm ģt²tem nebo ģroubem zpŢsob² okamģitŤ f§zovŤ zkrat, zni|en² sp²na|e a nebezpe|² ¼razu elektrickŤm proudem!

PROVOZNč ZĆSADY PRO SĆDROKARTONĆŕSK£ BRUSKY, ODSĆVĆNč A KONTROLA UHLčKŠ

Çivotnost nov®ho rotoru **WDS2504** je pś²mo z§visl§ na ¼|innosti ods§v§n² s§drov®ho prachu a pravidelnosti servisu uhl²kovĪch kart§|Ţ.

Servisn² ¼kon a kontrola	Doporu|enĪ interval	PŕedepsanĪ technologickĪ postup a mezn² limity
Profouknut² ventila|n²ch kan§lŢ	KaģdĪ den po ukon|en² pr§ce	Vyfouk§n² s§dry z motorov®ho prostoru suchĪm stla|enĪm vzduchem. Zamezuje sp®k§n² prachu na epoxidov®m panc²ši rotoru.
Kontrola opotŕeben² uhl²kŢ	KaģdĪch 35ï45 hodin provozu	Minim§ln² povolen§ d®lka kart§|e je 6,0 mm. PŕSi opotŕeben² pod tuto mez ihned vymDŕte oba kart§|e za origin§ln² sadu.
Revize stavu komut§toru	PŕSi kaģd® vĪmDnD kart§|Ţ	Lamely o|istDte |istĪm lihem; zkontrolujte, zda mezilamelov® dr§ģky nejsou zaplnDny s§drovĪm a grafitovĪm prachem.
Kontrola prŢchodnosti hadice ods§v§n²	PrŢbDģnD bDhem smDny	PŕSi sn²ģen² sac²ho tahu vysava|e doch§z² k ¼niku prachu do motorov®ho prostoru. PravidelnD oklep§vejte filtr vysava|e.
Stav loģisek 608/606	KaģdĪch 80ï100 hodin provozu	Zkouģka radi§ln² vŢle. Loģiska zanesen§ jemnĪm s§drovĪm prachem za|nou ģelestit a mus² bĪt okamģitD vymDnDna.

POVINNOST POUÇITč PRŠMYSLOV£HO VYSAVAĻE TŕčDY M NEBO H

Vysava| s automatickĪm oklepem filtru

Poģadavek na tś²du M: S§drovĪ prach vyģaduje prŢmyslovĪ vysava| s certifikac² tś²dy M a automatickĪm elektromagnetickĪm oklepem.
Hobby vysava|e nesta|²: BDģn® d²lensk® vysava|e bez oklepu se bDhem 2 minut zanesou jemnou s§drou a motor brusky je zaplaven prachem.
TDsnost sac² hadice: PravidelnD kontrolujte manģetu na sac²m hrdle brusky WDS2504 proti faleģn®mu pŕis§v§n².

Z§sady spr§vn®ho pŕ²tlaku a chlazen²

Brouģen² s lehkĪm veden²m: BrusnĪ talŕś veŅte po stDnD lehkĪm dotykem; silnĪ pŕ²tlak nezvĪģ² ¼bDr, ale zahŕeje motor pŕes 100 ÅC.
Ochlazovac² volnobDh: Po kaģdĪch 20 minut§ch brouģen² nechte brusku bDģet 40 sekund na pln® ot§|ky ve vzduchu pro vyfouk§n² tepla.
Kontrola brusn® mś²ģky: Pouģŕvejte perforovan® brusn® mś²ģky Abranet umoģŕuj²c² dokonalĪ odtah prachu skrz otvory v tal²ši.

P£Ļ.E O Ļ.ISTOTU AERODYNAMICK£ CHLADICč VRTULE

PŕSi vysok® vlhkosti mŢģe s§drovĪ prach ulp²vat na vnitŕn²ch stDn§ch lopatek aerodynamick® vrtule a tvoŕit tvrdou krustu. Tato krusta naruģuje dynamick® vyv§ģen² rotoru a sniģuje prŢtok chladic²ho vzduchu. Jednou za tĪden lopatky o|istDte ģtDtcem navlh|enĪm v lihu a vyfoukejte vzduchem.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH MOTORU WDS2504 A JEJICH ODSTRAŇOVÁNÍ

Pokud motor způsobuje brusky **WDS2504** vykazuje nepravidelný chod, jiskření na komutátoru nebo ztrátu točivého momentu, postupujte podle následující servisní tabulky:

Zjištěný projev závady	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený servisní postup a oprava
Silné jiskření pod uhlíky a poškození lamel komutátoru.	Zanesení mezilamelové drážky sádrovým prachem; opotřebované uhlíky; mezivýstupní zkrat.	Vyčistit drážky komutátoru plastovým nožem; instalovat nové uhlíky; při trvalém jiskření vyměnit rotor za nový díl č. 2790.
Bruska ztrácí otáčky při zdi.	Opotřebené uhlíky s nedostatečným přítlakem pružin; spálené cívky statoru; vadné kuličkové ložisko klade odpor.	Zkontrolovat délku uhlíků (min. 6 mm); protočit vřeteno rukou a ověřit lehkost ložisek 608/606; změřit odpor cívek statoru.
Přískavý zvuk a vysoká teplota v přední části motoru.	Proniknutí sádrového prachu do ložiska 608 u pastorku; vyschlé mazivo v převodovém komoře.	Ihned vyměnit ložisko za nové 608-2RS C3 a vyměnit plastické mazivo v převodovce za originální směs.
Motor při zapnutí pouze vrčí a nerozteče se.	Zaseknutý uhlík v pouzdře kvůli napěchované směsi; mechanické zablokování pastorku ¼lomkem zubu.	Vyčistit drážky kartáčů stačením vzduchem; ověřit volnost pohybu uhlíků; rozebrat převodovku a zkontrolovat stav ozubení.
Kouř a zápach spáleného epoxidu z ventilace.	Přetížení motoru dlouhým tlakem při zanesené směsi; spálení vinutí kotvy nebo statoru.	Zastavit práci, nechat vychladnout. Změřit dielektrický stav. Spálený rotor neprodleně vyměnit za nový originální díl.

AUTORIZOVANÉ DISTRIBUCE A SERVISNÍ ZÁZEMÍ V ČESKÉ REPUBLICE

CENTRÁLNÍ DISTRIBUTOR A SERVIS NÁŘADÍ KRAFT&DELE V ČR

Originální náhradní rotory Heavy-Duty dílů č. 2790, prachotěsných ložiska 2RS C3, sady uhlíkových kartáčů, unášeče a prachového manžety pro brusku **KRAFT&DELE WDS2504** v České republice dodává:
Nejedlý s.r.o. · Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 · IČ: 04652981
Internetový obchod a podpora: **www.nasenaradi.cz** · E-mail servisu: **servis@nasenaradi.cz**
Kompletní sortiment náhradních dílů skladem, zásilky i pozáruční opravy a bezpečnostní převzkoušení následně.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vyřazený rotor podléhá recyklaci dle **zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech** a nesmí být vyhozen do běžného komunálního odpadu. Odevzdejte sousící k ekologickému zpracování: Měděné vinutí zbavené epoxidu (Katalog odpadů: **17 04 01 – MĚĎ, bronz, mosaz**), magnetický křemíkový paket a ocelovou hřídel (**17 04 05 – železo a ocel**). Kompletní vysloužilé elektrické nářadí odevzdejte na sběrném místě elektroodpadu (**16 02 14 / 20 01 36**). Papírové přepravní obaly vhoďte do modrého kontejneru (**15 01 01 – Papírové 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 0WDS-2504 – 2790 – 2 pro excentrickou brusku WDS2504

Značka: KRAFT&DELE – **Typové označení:** WDS2504 – **EAN:** 5903175338754

Funkce a určení: Oprava a servis pohonné soustavy excentrické brusky WDS2504

Splňuje výchozí požadavky následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **2014/35/EU** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- **2011/65/EU** – 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.** zárukou v délce **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzické osoby kúpené 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 užívání v souladu s účelem k obsluze.

Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení spotřebních dílů (uhlíkové kartáče, komutátorové lamely, ložiska, těsnění, pryžové hadicové nástavce), mechanické poškození způsobené pádem, nesprávnou montáží nářadí nebo nesprávnou údržbou, poškození vzniklé 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 Zámecké 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** – Papírové a lepenkové obaly (prodejní karton, přepravní krabice)
– **15 01 02** – Plastové obaly (ochranné PE fólie a obalové bublinkové výplně)
– **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazená elektrická zařízení a komponenty (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)
– **16 01 17 / 17 04 01** – Měděné vinutí a železné slitiny (ekologická 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.	Dielektrická pevnost vinutí rotoru vůči magnetickému jádru	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlÝ s.r.o. – Příjmová kontrola	Vstupní kontrola přesnosti drážkování hřídele a lamelového komutátoru	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Kontrola zbytkového nevyváženého na přesném balanční stolici s digitálním protokolem	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Zkušební tepelná stabilita bandáže při zátěžovém zahřátí na 140 °C	**SCHVÁLENO (PASS)**