KRAFT&DELE

ELEKTRICK£ NŕADč Å PĆSOV£ BRUSKY Å EAN: 5903175338808

WDS2506

P§sov§ bruska 2000 W WDS2506

VĬkonn§ elektrick§ p§sov§ bruska 2000 W s regulac² ot§ļek, ods§v§n²m prachu a rozmĎrem p§su 76Ĭ533 mm

P§²kon 2000 W	P§s 76Ĭ533 mm	Regulace	Ods§v§n²
VYSOKħ VħKON	STANDARDNč ROZMťR	RYCHLOST 120ï380 M/MIN	INTEGROVANħ PRACHOVħ VAK

HLAVNč PŕEDNOSTI A TECHNICK£ ATRIBUTY

- VĬkonnĬ elektromotor 2000 W s mĎdĎnĬm vinut²m pro efektivn² ¼bĎr dŚeva, kovu i plastŢ
- Rychloup²nac² p§kovĬ mechanismus pro bleskovou vĬmĎnu brusn®ho p§su bez n§Śad²
- IntegrovanĬ syst®m ods§v§n² do textiln²ho prachov®ho vaku nebo moģnost pŚipojen² vysava¦e
- Plynul§ 6stupŕov§ regulace rychlosti brusn®ho p§su v rozsahu 120 aģ 380 m/min
- PŚesnĬ ģroub pro centrov§n² a jemn® doladĎn² bĎhu brusn®ho p§su na vodic²ch v§lc²ch
- Ergonomick§ protiskluzov§ rukojeŚ SoftGrip s pŚedn²m p§²davnĬm madlem pro perfektn² kontrolu

DŠLEĢIT£ BEZPEĻNOSTNč POKYNY

PŚi pr§ci s p§sovou bruskou vģdy pouģ²vejte ochrann® brĬle, protiprachovĬ respir§tor a ochranu sluchu! Nikdy nepouģ²vejte poģkozen® nebo roztrģen® brusn® p§sy a zajistĎte obrobek proti posunut².

Å Strojovŕ pčelońeno

PODROBNÉ TECHNICKÉ SPECIFIKACE PÁSOVÉ BRUSKY WDS2506 (2000 W / 76×533 MM)

Profesionální elektrická pásová bruska **KRAFT&DELE WDS2506** o mimořádném výkonu **2 000 W** představuje vysoce efektivní dílenský stroj navržený pro ploché broušení, srovnávání a odstraňování nátěrů z masivního dřeva, deskových materiálů, neželezných kovů i tvrdých kompozitů. Zařízení využívá standardizovaný rozměr brusného pásu **76 × 533 mm** s efektivní brusnou plochou **76 × 150 mm**. Díky elektronické 6stupňové regulaci rychlosti v rozsahu **120 až 380 m/min** lze otáčky precizně přizpůsobit citlivým povrchům (plasty, termoplasty) i agresivnímu hrubovému tvrdého dubu a oceli. Inovativní **sklopný přední kryt** umožňuje obnažení přední horní části pro broušení úzkých svislých stěn a vnitřních rohů (Flush-sanding).

Konstrukční a provozní parametr	Specifikace pásové brusky WDS2506
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon	2000 W
Rychlost brusného pásu	120 – 380 m/min (plynule regulovatelná)
Rozměry brusného pásu	76 × 533 mm
Rozměr brusné plochy	76 × 150 mm
Systém upínání pásu	Rychloupínací beznástrojový pákový systém
Centrování pásu	Jemný seřizovací šroub
Odsávání prachu	Integrované + prachový sáček (vývod ø 32 mm)
Třída ochrany	II (dvojitá izolace)
Třída krytí	IP20
Akustický tlak LpA	87 dB(A), nejistota K = 3 dB(A)
Akustický výkon LwA	98 dB(A), nejistota K = 3 dB(A)
Vibrace na rukojeti ah	3,2 m/s², nejistota K = 1,5 m/s²
Délka síťového kabelu	2,0 m (pryžový plášťový)
Hmotnost zařízení	3,45 kg

VÝKONNÝ MOTOR 2000 W, CENTROVÁNÍ PÁSU A GRAFITOVÁ KLAPKA

Pohon 2000 W a 6stupňová regulace

Mědění vinutí rotoru i statoru: Vysoká proudová odolnost a tepelná rezerva brání přehřátí při trvalém plném tlaku na velkých deskách.
Elektronický volič rychlosti (1×6): Přepínání rychlosti pásu od 120 m/min (plasty a laky bez tavení) až po 380 m/min pro maximální úběr.
Dynamická chlazení: Radiální ventilátor optimalizuje proudění vzduchu a odvádí teplo z motorového prostoru i převodového šemene.

Rychloupínací páska a grafitová deska

Beznástrojový výměna pásu: Odklopení robustní boční páky uvolní napnutí předního výlisku a umožní výměnu pásu během několika sekund.
Jemný tracking šroub: Umožňuje přesné axiální vycentrování pásu za chodu, čímž brání sjíždění pásu a tření o kryt.
Grafitová podložka pod pásem: Tlumí vibrace, snižuje koeficient tření rubu pásu a odvádí kumulované kontaktní teplo z obrobku.

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO PĆSOVOU BRUSKU (ĻSN EN 62841-1 / ĻSN EN 62841-2-4)

P§sov§ bruska **WDS2506** je vysokorychlostn² elektrickĪ n§stroj schopnĪ okamģit®ho agresivn²ho ¼bŋru materi§lu. Pro zamezen² ¼razŢm zpŢsobenĪm zachycen²m odŋvu, vymrģtŋn²m obrobku nebo vdechnut²m toxick®ho prachu striktnŋ dodrģujte n§sleduj²c² normativn² pśedpisy:

RIZIKO VZNĉCENĉ PRACHU A ZĆKAZ MĉCHĆNĉ BROUĠENĉ KOVU A DŕEVA!

1. PŕĉSNĦ ZĆKAZ BROUĠENĉ KOVU DO VAKU S DŕEVĎNĦM PRACHEM: Jiskry vznikaj²c² pŝi brouģen² oceli a svarŢ okamģitŋ zap§l² jemnĪ dśevŋnĪ prach a lakov® usazeniny v ods§vac²m vaku nebo vysava|i! Pśed brouģen²m kovŢ MUSĉTE vak zcela vypr§zdnit, vy|istit vnitśek ods§vac²ho kan§lu nebo vak zcela odpojit!
2. ZĆKAZ BROUĠENĉ HOŕĻĉKU A LEHKĦCH SLITIN: Brouģen² materi§lŢ s obsahem hośl²ku je pŝ²snŋ zak§z§no z dŢvodu rizika exploze prachovzduģn® smŋsi.
3. NEBEZPEĻĉ VTAĢENĉ DO ROTUJĉCĉHO PĆSU: Nikdy nepracujte v ģirok®m odŋvu s volnĪmi ruk§vy, s vis²c²mi ģperky nebo rozpuģtŋnĪmi vlasy. PŝI kontaktu s p§sem bŋģ²c²m rychlost² aģ 380 m/min hroz² okamģit® vtaģen² prstŢ mezi p§s a vodic² v§lec!

POVINN£ OSOBNĉ OCHRANN£ PROSTŕEDKY (OOPP) A HYGIENA PRĆCE

Ochrana dĪchac²ch cest, zraku a sluchu

- **Respir§tor FFP2 / FFP3 (ĻSN EN 149):** PovinnĪ pŝi brouģen² masivn²ho dśeva (zejm®na buku a dubu s karcinogenn²m prachem), MDF desek a lakŢ.
- **Ochrann® brĪle (ĻSN EN 166):** S bo|n²mi kryty proti odletuj²c²m zrnŢm korundu a horkĪm kovovĪm pilin§m.
- **Ochrana sluchu (ĻSN EN 352):** Hladina akustick®ho vĪkonu dosahuje 98 dB(A) ï chr§ni|e sluchu zamezuj² poģkozen² sluchov®ho apar§tu.

Pracovn² prostor a stabilita obrobku

- **Pevn® upnut² materiģlu:** Obrobek VĢDY spolehlivŋ upevnŋte truhl§śskĪmi svŋrkami k pracovn²mu stolu. Nikdy nepŝidrģujte brouģenĪ d²lec volnŋ v ruce!
- **Zķkaz noģen² rukavic:** PŝI pr§ci s p§sovou bruskou se NEDOPORUĻUJE pouģ²vat voln® pleten® rukavice kvŢli riziku zachycen² vl§kna o p§s.
- **Kabelov® veden²:** Nap§jec² kabel veĶte vģdy smŋrem dozadu za brusku mimo dosah brusn®ho p§su, aby nedoģlo k jeho probrouģen².

BEZPEĻNĉ ODKLĆDĆNĉ STROJE A DOBĎnH PĆSU

Po vypnut² sp²na|e brusnĪ p§s jeģtŋ nŋkolik sekund dob²h§ setrva|nost². Brusku odkl§dejte na stŢl vĪhradnŋ v klidov®m stavu a poloģte ji na bok nebo na stabiln² opŋrn® ploģky. Nikdy neodkl§dejte bŋģ²c² stroj na materi§l ï bruska nekontrolovanŋ odsko|² a poģkod² povrch obrobku nebo zpŢsob² zranŋn²!

MONTĆĢ BRUSN£HO PĆSU, NAPĉNĆNĉ A SEřĉZENĉ CENTROVĆNĉ (TRACKING)

Spr§vn§ instalace a pśesn® seś²zen² bŰhu brusn®ho p§su jsou kl²|ov® pro dosaģen² perfektn² kvality povrchu, zamezen² trh§n² p§su a ochranu plastovĪch krytŢ brusky **WDS2506** pśed prodśen²m. Pśed jakoukoli manipulac² s p§sem VĢDY odpojte vidlici ze s²tŰ 230 V!

Postup vĪmŰny brusn®ho p§su (76Ī533 mm)

1. **UvolnŰn² nap²nac² p§ky:** Zat§hnŰte za rychloup²nac² p§ku na prav® stranŰ stroje smŰrem ven. Pśedn² v§lec se zasune dozadu a uvoln² tah p§su.
2. **Kontrola orientace ģipek:** Zkontrolujte ģipku vyraģenou na rubu brusn®ho p§su. Tato ģipka se MUSĉ shodovat se smŰrem ot§|en² vyzna|enĪm ģipkou na krytu brusky!
3. **Nasunut² nov®ho p§su:** P§s zasuŘte rovnomŰrnŰ na oba v§lce tak, aby jeho okraje l²covaly s rovinou vodic² grafitov® desky.
4. **ZajiģtŰn² nap²nac² p§ky:** Zatla|te p§ku zpŰt do vĪcho z² polohy aģ do zacvaknut². PruģinovĪ mechanismus p§s automaticky pśedepne.

PśesnÝ centrov§n² p§su (Tracking Knob)

1. **Zkuģebn² proto|en² rukou:** Po nasazen² p§su nŰkolikr§t ru|nŰ proto|te p§s ve smŰru chodu a zkontrolujte, zda drģ² stopu.
2. **Zapnut² na nejniģģ² rychlost:** Oto|te brusku brusnou deskou nahoru, bezpe|nŰ ji uchopte a zapnŰte na rychlostn² stupeŘ 1.
3. **DoladŰn² centrovac²m ģroubem:** Ot§|en²m seśizovac²ho ģroubu na pśedn² stranŰ vyrovnejte p§s tak, aby bŰģel pśesnŰ uprostśed v§lcŢ.
4. **Kontrola pśi vysok® rychlosti:** Zvyģte rychlost na stupeŘ 6 a ovŰśte, ģe p§s nesj²ģd² k tŰlu stroje ani nepśepad§v§ pśes vnŰjģ² okraj v§lce.

VħKLOPNħ PřEDNĉ KRYT A PřIPOJENĉ ODSĆVACĉHO SYST£MU

VĪklopnĪ kryt pro brouģen² v koutech

Funkce Flush-Sanding: Odklopen²m pśedn²ho plastov®ho ģt²tu nahoru se obnaģ² horn² a pśedn² obvod pśedn²ho v§lce.
Dosah do rohŢ: Umoģŕuje plnohodnotn® brouģen² podlah p§²mo u obvodovĪch liģt, schodiģšovĪch stupŘŢ a vnitŝn²ch ¼hlŢ vestavŰn®ho n§bytku.
ZvĪģen§ opatrnost: Pśi odklopen®m krytu dbejte maxim§ln² opatrnosti, neboś rotuj²c² p§s nen² zepśedu krytĪ!

Ods§v§n² prachu do vaku nebo vysava|e

Textiln² sbŰrnĪ vak: NasuŘte p§²rubu prachov®ho vaku na ods§vac² hrdlo ß 32 mm a pooto|en²m zajistŰte bajonet. PravidelnŰ vyprazdŘujte zipem.
PŝipojenÝ na d²lenskĪ vysava|: Pro bezpraģnou pr§ci v interi®ru napojte hadici vysava|e p§²mo na vĪvod ß 32 mm. Vynikaj²c² ¼|innost zachycen² prachu aģ 95 %.
ĻiģtŰn² kan§lu: Ods§vac² kan§l mezi ventil§torem a hrdlem udrģujte prŢcho z² bez n§nosŢ pryskyśice.

Å Strojovŕ pčeloňeno

VOLBA ZRNITOSTI BRUSNÉHO PĆSU A RYCHLOSTNĉCH STUPœš

Optimšln² vŤsledek brouģen² zšvis² na spršvn®m sladĎn² zrnitosti brusiva a nastaven® rychlosti pšsu (120ï380 m/min). Dodrģujte doporu┤en® hodnoty v tabulce:

Zrnitost pšsu	Opracovšvanť materišl	Rychlost pšsu (stupeŕ)	Typickš aplikace a charakter ½bĎru
P40 ï P60	Hrub® masivn² dśevo, tršmy	StupeŕŘ 5 ï 6 (320ï380 m/min)	Rychl® srovnšvšn² nerovnost², odstraŕov§n² kŢry a starŤch silnŤch lakŢ.
P80 ï P100	Tvrd® i mĎkk® dśevo, spšrovky	StupeŕŘ 4 ï 5 (260ï320 m/min)	Stśedn² ploģn® vyrovnšn² desek, odstranĎn² stop po hoblov§n² a dŤhov§n².
P120 ï P150	Jemn® dokon┤ovac² truhlšśstv²	StupeŕŘ 3 ï 4 (200ï260 m/min)	Pśed½prava povrchu pśed mośen²m, voskov§n²m a nanšģen²m lazur.
P180 ï P240	Mezibrus lakŢ, dŤhy, plasty	StupeŕŘ 1 ï 2 (120ï160 m/min)	Hlazen² mezi vrstvami lakŢ; n²zkš rychlost bršn² taven² plastŢ a pšlen² dŤhy.
P80 ï P180 (Zirkon)	Ocelov® profily, svary, hlin²k	StupeŕŘ 4 ï 6 (280ï380 m/min)	Odstraŕovšn² rzi, za┤iģśovšn² svarŢ a sršģen² hran kovovŤch obrobkŢ.

PRACOVNĉ TECHNIKA VEDENĉ STROJE A STACIONĆRNĉ VYUĢITĉ

Spršvnš technika ploģn®ho brouģen²

Brouģen² po smĎru vlšken: Brusku veŅte vģdy rovnobĎžnĎ s l®ty dśeva. Brouģen² napśŕ┤ vytvšśŕ hlubok® pśŕ┤n® rŤhy, kter® se obtŕģnĎ odstraŕujŕ.
Pršce vlastn² vahou: Hmotnost stroje 3,45 kg vytvšśŕ optimšln² pśŕtlak. Na brusku NIKDY netla┤te shora ï nadmĎrnŤ tlak zpomaluje motor, pśehśŕvš pšs a zpŢsobuje propady v materišlu.
PlynulŤ pśekryvnŤ pohyb: Brusku veŅte plynule v pśekrŤvajŕc²ch se ovšlech. Zastaven² na jednom m²stĎ zpŢsobŕ okamģit® vybrouģen² prohlubnĎ!

Stacionšrn² montšģ na ponk (Obršcenš poloha)

Upnutŕ pomoc² stoln²ch svorek: Brusku WDS2506 lze oto┤it pracovn² deskou vzhŢru a pevnĎ upnout k hranĎ pracovn²ho ponku pomoc² specišln²ch svorek.
Pśesn® brouģen² drobnŤch dŕlcŢ: V t®to poloze mŠte obĎ ruce voln® pro pśesn® sršģen² hran liģt, brouģen² zaoblen² a modelšśskŤch dŕlŢ.
Bezpe┤nost stacionšrn²ho reģimu: Pouģijte aretaci spŕna┤e pro stšlŤ chod a dbejte zvŤģen® opatrnosti pśi pśibliģovšn² prstŢ k obnaģen®mu pšsu.

REGENERACE ZANESENÉHO PĆSU ĻISTICĉM BLOKEM

Pśi brouģen² smolnat®ho dśeva (borovice, smrk) se brusnŤ pšs rychle zanšģŕ pryskyśic² a dśevn²m prachem. Ģivotnost pšsu lze aģ trojnšsobnĎ prodlouģit pouģitŕm specišln²ho pryģov®ho ┤istic²ho bloku: zapnĎte brusku a pśitla┤te pryģovŤ blok na bĎžŕc² pšs. Pryģ vytšhne pryskyśici z mezer mezi zrny korundu bez poģkozen² brusiva.

PRAVIDELNÉ ÐDRŽBA, KONTROLA HNACÍHO ŘEMENE A GRAFITOVÉ DESKY

Pravidelný preventivní údržba zajišťuje dlouhou životnost brusky **WDS2506** a zaručuje bezpečný provoz. Veškeré údržbové práce provádějte vždy po odpojení vidlice ze sítě 230 V!

Kontrolní bod / součást	Doporučený interval	Předepsaný servisní úkon a kritéria výměny
Ventilační otvory motoru	Po každém použití	Vyfoukat stlačeným vzduchem nebo odsát suchým štětcem od nánosů dřevního prachu.
Grafitové kartáčové podložky	Každých 25 provozních hodin	Zkontrolovat stav kluzné grafitové vložky pod pérem; při prodšení na ocelový plech podložku ihned vyměnit.
Ozubený hnací šroubek	Každých 50 provozních hodin	Demontovat boční plastový kryt, zkontrolovat celistvost zubů a napnutí pryžového ozubeného šroubku.
Uhlíkové kartáče motoru	Každých 60–80 provozních hodin	Vyšroubovat servisní zátky; vyměnit uhlíky při opotřebení pod délku 6 mm výdy v páru.
Přívodní kabel a vidlice	Před každým spuštěním	Vizuální kontrola plášťů H05RN-F na naříznutí či prodšení; poškozený kabel svěřit autorizovanému servisu.

POSTUP VÝMĚNY HNACÍHO ŘEMÍNKU A UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Výměna ozubeného hnacího šroubku

1. Vyšroubujte upevňovací šrouby krytu převodu na levé straně brusky.
2. Plochým šroubovákem opatrně podeberte starý šroubek a současně otáčejte jím pomalu jeho vysvlečte z velkého kola.
3. Vyčistěte zuby obou šroubků od nánosů pryže a brusného prachu.
4. Nasaďte nový originální šroubek nejprve na malou pastorkovou šroubku a potom jej na velkou šroubku hnaného vřetene.
5. Namontujte zpět kryt šroubku a šroubky dotáhněte šrouby.

Výměna uhlíkových kartáčů a skladování

Výměna uhlíků: Plochým šroubovákem vyšroubujte plastové víčka na bocích tělesa motoru. Vyjměte opotřebené uhlíky s pružinkou a vložte nové originální sady. Víčka zašroubujte s citem.
Výměna grafitové podložky: Při prodšení grafitové tkaniny uvolněte dva šrouby ocelové desky, vyměňte vložku a desku dotáhněte.
Skladování: Brusku uchovávejte v suchém, bezprašném prostředí při teplotě +5 až +35 °C s povolenou napětí přes kabel, aby při neztrátě elasticitu.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ ROZTRŽENÝCH A ZVLHLÝCH PÁSŮ

Nikdy nepoužívejte brusný pásy s natrženým okrajem, roztřepeným lepením spojem nebo pásy vystavené vlhkosti! Zvlhlé pásy ztrácejí pevnost v tahu a při rychlosti 380 m/min dojde k jejich okamžitému roztržení, poškození těla brusky a riziku těžkého poranění obsluhy.

TABULKA DIAGNOSTIKY ZĆVAD PĆSOV£ BRUSKY WDS2506

PŚi vzniku provozn²ch probl®mŢ postupujte podle n§sleduj²c²ho pŚehledu z§vad. PŚed prov§dĎn²m jakĚchkoli kontroln²ch ĺi mont§ģn²ch prac² VĢDY odpojte nŞŚad² od s²tĎ 230 V!

ZjiģtĎnĚ probl®m	Pravdĝpodobn§ p§ĺina	Doporu ĺenĚ n§pravnĚ postup
Motor po stisku sp²na ĺe nebĎģ².	PŚeruģen® nap§jen² 230 V; vypadlĚ jisti ĺ; opotŚeben® uhl²ky pod 6 mm; vadnĚ sp²na ĺ.	Zkontrolovat z§suvku a pojistky; provĎŚit d®lku uhl²kŢ a vymĎnit; pŚedat do autorizovan®ho servisu.
Motor bĎģ² na pln® ot§ĺky, ale p§s stoj².	PŚetrģenĚ nebo opotŚebovanĚ hnac² ozubenĚ Śem²nek; uvolnĎn§ Śemenice motoru.	Demontovat kryt pŚevodu, vymĎnit praskliĚ ozubenĚ Śemen za novĚ origin§ln² d²l; dotĞhnout Śemenici.
BrusnĚ p§s za chodu sj²ģd² ke stranĎ.	Nespr§vnĎ seŚ²zenĚ tracking; nerovnomĎrnĎ vytaģenĚ starĚ p§s; n§nosy prachu na v§lc²ch.	SeŚ²dit centrovac² ģroub (tracking knob); oĺistit gumovĚ potah v§lcŢ; vymĎnit deformovanĚ p§s.
Bruska zanech§v§ hlubok® rĚhy a sp§leniny.	PŚ²liģ hrub§ zrnitost; nadmĎrnĚ pŚ²tlak rukou na brusku; zanesenĚ p§s smŢlou; tup§ zrna.	Zvolit jemnĎjģ² zrnitost; brousit pouze vlastn² vahou stroje; vyĺistit p§s pryģovĚm blokem ĺi vymĎnit.
Siln® jiskŚen² na komut§toru a z§pach.	Uhl²ky uv²zl® ve veden² prachem; zneĺiģtĎnĚ komut§tor; meziz§vitovĚ zkrat vinut².	Vyĺistit pouzdra uhl²kŢ stlaĺenĚm vzduchem; vyĺistit komut§tor; pŚedat do servisu k revizi rotoru.

AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A SERVIS V ĻESK£ REPUBLICE

OFICIĆLNĺ ZASTOUPENĺ A NĆHRADNĺ DĺLY KRAFT&DELE

VĚhradn² distribuci, autorizovanĚ z§ruĺn² i poz§ruĺn² servis a dod§vky origin§ln²ch n§hradn²ch dˇlŢ a brusiva pro p§sovou brusku **KRAFT&DELE WDS2506** v ĻR zajiģŠuje:
NejedlĚ s.r.o. Å Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Ofici§ln² internetovĚ obchod a servis: **www.nasenaradi.cz** Å Technick§ podpora: **servis@nasenaradi.cz**
Trvale skladem n§hradn² dˇly: brusn® p§sy 76Ě533 mm rŢznĚch zrnitost² (P40ěP240), origin§ln² hnac² ozuben® Śem²nky, uhl²kov® kart§ĺe, grafitov® kluzn® podloģky, nap²nac² p§ky a textiln² prachov® vaky.

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE DLE ZĆKONA Ļ. 541/2020 SB. O ODPADECH

Elektrick® nŞŚad² a jeho pŚ²sluģenstv² nepatŚ² do smĎsn®ho komun§ln²ho odpadu! Podle evropsk® smĎrnice 2012/19/EU a z§kona ĺ. 541/2020 Sb. o odpadech mus² bĚt vyslouģil® elektrozaŚ²zen² odevzd§no k ekologick® recyklaci (Katalog odpadŢ: **20 01 36 ĭ VyŠazen§ elektrozaŚ²zen²**). Plastov® kryty z houģevnat®ho polyamidu ĵsou recyklovateln® (**15 01 02 ĭ Plastov® obaly**), hlin²kov® vodic² v§lce a ocelov§ deska patŚ² do sbĎru druhotnĚch surovin (**17 04 02 ĭ Hlin²k / 17 04 05 ĭ Ģelezo a ocel**). Pouģit® brusn® p§sy likvidujte jako bĎģnĚ tuhĚ prŢmyslovĚ odpad.

ES PROHLĆGENć O SHODn (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 odpovŌdnost, ‰e vĪrobek / za‹²zen²:

VĪrobek: P§sov§ bruska 2000 W WDS2506

Zna¦ka: KRAFT&DELE Å **Typov® ozna¦en²:** WDS2506 Å **EAN:** 5903175338808

Funkce a ur¦en²: Rovinn® brou‰en² a vyhlazov§n² masivn²ho d‹eva, deskovĪch materi§lĻ, kovĻ a odstraŘov§n² starĪch n§tŌrĻ

Spl‰uje v‰echna p‹²slu‰n§ ustanoven² n§sleduj²c²ch smŌrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** ï SmŌrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o strojn²ch za‹²zen²ch (MD)
- **2014/35/EU** ï SmŌrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o za‹²zen²ch n²zk®ho napŌt² (LVD)
- **2014/30/EU** ï SmŌrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o elektromagnetick® kompatibilitŌ (EMC)
- **2011/65/EU** ï SmŌrnice o omezen² pou‰v§n² nŌkterĪch 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 62841-1:2015 Å ĶSN EN 62841-2-4:2014 Å ĶSN EN 55014-1 ed.5:2021 Å ĶSN EN 55014-2 ed.3:2021`

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

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

ZĆRUĻNć PODMćNKY A DISTRIBUCE PRO ĻESKOU REPUBLIKU

Na vĪrobky zna¦ky **Kraft&Dele** poskytuje autorizovanĪ distributor **NejedlĪ s.r.o.** z§ru¦n² lhŢtu v d®lce **24 mŌs²cŢ** pro koncov® spot‹ebitele (fyzick® osoby ‹²d²c² se ob¦anskĪm z§kon²kem) a **12 mŌs²cŢ** 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 bŌ‰n® opot‹eben² spot‹ebn²ch ¦§st² (brusn® p§sy, uhl²kov® kart§¦e, lo‰iska, gumov® membr§ny a ventily ¦erpadel, tŌsnic² prvky), mechanick§ po‰kozen² vznikl§ p§dem n§‹ad², nadmŌrnĪm p‹etŌ‰ov§n²m, zablokov§n²m chladic²ch ventila¦n²ch otvorĻ brusnĪm prachem, chod vibra¦n²ho ¦erpadla na sucho bez dostate¦n®ho pono‹en² ve vodŌ a manipulaci s ¦erpadlem za elektrickĪ p‹²vodn² kabel, ani na neodborn® opravy a ¼pravy proveden® neautorizovanĪm z§sahem v rozporu s t²mto n§vodem k obsluze.

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 obalĻ 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 krabice, p‹epravn² obaly)
Å **15 01 02** ï Plastov® obaly (ochrann® PE f·lie a obalov® s§¦ky)
Å **20 01 36 / 16 02 14** ï Vy‹azen§ elektrick§ a elektronick§ za‹²zen² (elektroodpad dle z§kona ¦. 541/2020 Sb.)
Å **16 01 17 / 17 04 02 / 17 04 05** ï Hlin²kov® slitiny, ocel a litina (recyklace ve sbŌrnĪch surovin§ch)

PROTOKOL O VĥSTUPNć KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontroln² pracovi‰tŌ / Zku‰ebn² autorita	P‹edmŌt a rozsah proveden® kontroly	VĪsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	VĪstupn² revize elektrick® bezpe¦nosti, izola¦n²ho odporu vinut² a funk¦nosti sp²na¦e s aretac²	**SCHVĆLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlĪ s.r.o. ï P‹²jmov§ kontrola	Vstupn² kontrola rovnobŌ‰nosti vodic²ch v§lcĻ, mechanismu nap²n§n² a centrov§n² p§su	**SCHVĆLENO (PASS)**
10. 05. 2026	AutorizovanĪ servis Kraft&Dele ĻR	DynamickĪ z§tŌ‰ovĪ test elektronick® regulace ot§¦ek v cel®m rozsahu 120 a‰ 380 m/min	**SCHVĆLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technick® oddŌlen² www.nasenaradi.cz	Zkou‰ka ¼¦innosti ods§v§n² brusn®ho prachu do textiln²ho vaku a tŌsnosti sbŌrn®ho kan§lu	**SCHVĆLENO (PASS)**