# KRAFT&DELE

STAVEBNÍ NÁŘADÍ A LOUPISKOVÉ ŘEZAČKY OBKLADAČEK A DLAŽEB | EAN: 5903175338945

## WDS2690

### Profesionální loupiskový řezačka dlaždic 1650 mm WDS2690

Profesionální manuální řezačka velkoformátové keramiky a gresu s délkou řezu až 1650 mm, laserem a loupiskovým pojezdem

| Délka 1650 mm | Tloušťka 6–18 mm | Kuličkové loužiska | Zaměřovací laser |
|---|---|---|---|
| MAX. DÉLKA ŘEZU | TLOUŠŤKA DLAŽDIC | HLADKÝ POSUV | PŘESNÁ LINIE ŘEZU |

### HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Mimořádně široká řezná délka 1650 mm pro bezproblémové zpracování moderních velkoformátových desek a gresů
- Pojezdový vozík uložený na zapouzdřených kuličkových ložiskách s možností jemného vymezení vůle
- Řezací kolečko z vysoce odolného karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) pro maximální životnost ostří
- Pevné jednokolejnicové vedení z profilovaného legovaného oceli zaručuje nulový průhyb a absolutní rovinnost řezu
- Integrovaný zaměřovací laser pro bleskové a přesné naměření na rysku bez zdlouhavého přeměřování
- Odpružené pracovní stoly s plošnou protiskluzovou vrstvou a 4 bočními výklopnými rameny pro rozměrné desky

### DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Při lámání dlaždic používejte ochranné brýle a pracovní rukavice odolné proti prořezání! Keramické střepy a odřezky mohou způsobit vážné řezné poranění. Nedívejte se přímo do laserového paprsku (laser třídy 2).

## PODROBNÉ TECHNICKÉ SPECIFIKACE VELKOFORMÁTOVÉ ŘEZAČKY WDS2690 (1650 MM)

Profesionální ložiskový řezací stroj **KRAFT&DELE WDS2690** je vysoce dimenzovaný nástroj určený pro precizní přímé a úhlové řezání moderních velkoformátových desek ze slinutého gresu, keramiky, porcelánu i přírodního kamene do délky až **1 650 mm** a tloušťky **6 až 16 mm**. Základem stroje je masivní plný jednokolejnicový profil 40 × 15 mm z jakostní oceli, který zabraňuje jakémukoli torznímu kroucení a příčnému průhybu při náročném řezání. Pojezdový vozík je osazen zapouzdřenými kuličkovými ložisky s možností jemného vymezení bočních vůlí excentry. Úhlový řezací kotouč o průměru 22 mm z karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) garantuje čistý řez, zatímco zesílený lámací systém s magnetickou aretací a trhací silou až **1 000 kg** zajišťuje bezpečné a kontrolované rozlomení desky.

| Konstrukční a provozní parametr | Specifikace řezačky WDS2690 |
|---|---|
| **Maximální délka přímého řezu** | 1650 mm |
| **Maximální úhlopříčný řez** | 1150 × 1150 mm |
| **Tloušťka řezaného materiálu** | 6 až 18 mm |
| **Typ vodicí kolejnice** | Masivní plný ocelový jednokolejnicový profil 40 × 15 mm |
| **Uložení jezdce** | Kuličkové ložiska s nastavitelným přídržným tlakem pro nulovou vůli |
| **Řezací kotouč** | Ø 22 × 6 × 6 mm wolfram-karbid s titanovým povlakem TiN |
| **Lámací mechanismus** | Zesílený lámací patka s plastovými chrániči glazury |
| **Zaměřovací laser** | Linkový laser červené barvy, třída 2, napájení 2× AAA baterie |
| **Pravítko a úhelník** | Hliníkové úhlové pravítko s aretací od 0° do 60° a milimetrovou stupnicí |
| **Boční podpěry** | 4 sklopné nastavitelné podpěrné ramena pro velkoformát |
| **Základna řezačky** | Zesílený extrudovaný hliníkový profil s odpružením ocelovými deskami |
| **Celkové rozměry** | cca 1920 × 280 × 220 mm |
| **Hmotnost** | 18,5 kg |

## MASIVNÍ JEDNOKOLEJNICE, TITANOVÉ KOLEČKO A ZELENÝ LASER

### Ocelové kolejnice 40×15 mm a ložiska

**Plný profil bez deformace:** Masivní ocelové ligta odolává extrémnímu tlaku při řezání desek do tloušťky 16 mm.
**Bezúdržbová radiální ložiska:** Jezdec je uložen na vícenásobných kuličkových ložiscích zaručujících sametově hladký posuv.
**Excentrické seřízení:** Umožňuje eliminovat jakoukoli stranovou vůli po celou dobu životnosti nářadí.

### Titanové kolečko ø 22 mm a lámací síla 10 kN

**Wolfram-karbid s TiN:** Titanový povlak snižuje tření, zabraňuje přehřívání a prodlužuje ostří až o 300 % oproti běžným bílým břitům.
**Lámací s magnetickou aretací:** Při náročném řezání zůstává lámací magneticky fixován nahoře a nezakrývá pohled na rysku.
**Zelený linkový laser (520 nm):** Výrazná jasná čára je červených laserů, zaručuje bezchybné zacílení i na denním světle.

## BEZPEĽNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ŘEZAĽKY OBKLADŮ A DLAŽBY (ĽSN EN ISO 12100)

Řezačka **WDS2690** vyvíjí při lomu mechanickou sílu až 10 kN (1 000 kg). Práce s velkoformátovými gresovými deskami vyžaduje přísné dodržování bezpečnostních norem pro ochranu zraku, končetin a prevenci nehod:

### RIZIKO OSTRÝCH STŘEPŮ, PŘÍSNÉ LASEROVÉ BEZPEČNOST A LÁMACÍ TLAK!

**1. ODÉTNÉPKY SKLA A KERAMIKY PŘI LOMU:** Při lomu tvrdých slinutých materiálů může dojít k prudkému vymrštění mikroskopických ostrých střepů! VŽDY používejte uzavřené ochranné brýle dle ĽSN EN 166.
**2. BEZPEČNOST LASEROVÉHO ZÁŘENÍ TŘÍDY 2 (ĽSN EN 60825-1):** Zelený laserový paprsek vyzařuje koherentní světlo o vlnové délce 520 nm. Nikdy se nedívejte přímo do vystupující optiky laseru ani nemiřte paprsek do očí jiných osob či na reflexní plochy!
**3. NEBEZPEČÍ PŘÍSKŘÍPNUTÍ PRSTŮ POD LÁMACÍ PATKOU:** Přítlačný přívod vytvíjí sílu 1 000 kg. Ruce a prsty udržujte v bezpečné vzdálenosti minimálně 100 mm od lámacího mechanismu a podložky.
**4. MANIPULACE S TĚŽKÝMI DESKAMI:** Velkoformátové dlažby o délce až 1650 mm dosahují hmotnosti přes 30 kg. Manipulujte s nimi minimálně ve dvou osobách nebo za pomoci přísavných vakuových rámů.

## POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

### Ochrana zraku, dýchadel a rukou

- **Ochranné brýle (ĽSN EN 166):** S pevnou bočnící ochranou proti odletujícím úlomkům gresové glazury.
- **Rukavice proti proříznutí (ĽSN EN 388 třída C/D):** Chraňte ruce před extrémně ostrými ězanými hranami čerstvě rozlomené dlažby.
- **Protiprachový respirátor FFP2:** Doporučen při intenzivním suchém řezání materiálů s uvolňujícím jemného křemičitého prachu.

### Pracovní obuv a stabilita pracoviště

- **Bezpečnostní obuv S3 (ĽSN EN ISO 20345):** Ocelová nebo kompozitní tužinka chránící prsty nohou při náhodném pádu těžké desky.
- **Vodorovná nášlapná plocha:** Řezačku postavte na rovný, pevný podklad nebo certifikovaný obkladačský stůl.
- **Aretace ramen:** Vždy zajistěte plně rozložená a zajištěná.

### ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÝCH KOLEČEK A PŘETÍŽOVÁNÍ STROJE

Nikdy nepoužívejte tupé, vyštípnuté nebo vyosené šezací kolečko! Poškozený břit vede ke vzniku mikroskopických trhlin mimo osu řezu a způsobí nekontrolovaný prasknutí drahé velkoformátové desky. Řezačka není určena pro řezání cementových dlažedic s armaturou ani kovu!

## MONTÉĢ ŕEZAĻKY, VYMEZENĉ VŠLĉ LOĢISEK A SEŕĉZENĉ ZELENÉHO LASERU

Pŝed prvnĩm pouģitĩm ŝezaļky **WDS2690** je nutnė prověst sprŝvnė rozloģenĩ nosnĪch prvkŢ, kontrolu dotaģenĩ loģisek pojezdu a zkalibrovat zelenĪ linkovĪ laser. Postupujte peļlivĎ podle nŝsleduj²cĩch krokŢ:

### Rozloģenĩ 4 boļnĩch ramen a pravĩtka

1. **Vyklopenĩ boļnĩch ramen:** Povolte pojistnė kŝdlovė matice na spodnĩ stranĎ hlinĩkovėho tĎla a vyklopte 4 podpĎrnŝ ramena do ¼hlu 90Å vŢļi ligtĎ.
2. **Nastavenĩ vĪģkovėho dorazu:** Vyrovnejte podpĎrnŝ ramena tak, aby jejich plocha leģela pŝesnĎ v rovinĎ odpruģenĪch hlinĩkovĪch desek.
3. **Montŝģĩ ¼hlovėho pravĩtka:** Zasuŕŧŧe duralovė mĎŝtko do pŝednĩho upĩnacĩho bloku, dotŝhnĎte stŝedovĪ areta|nĩ ģroub a nastavte poģadovanĪ ¼hel (vĪchozĩ poloha 90Å pro pŝmė ŝezy).

### Vymezenĩ vŢlĩ pojezdovėho jezdce

1. **Kontrola boļnĩ vŢle:** Uchopte ovlŝdacĩ pŝku a zkuste s nĩ mĩrnĎ zahĪbat do stran. Jezdec nesmĩ vykazovat ģŝdnĪ znatelnĪ axiŝlnĩ vĪkyv.
2. **Seŝŝzenĩ excentrickĪch loģisek:** Pomocĩ pŝiloģenėho imbusovėho klĩļe pooto|te spodnĩ excentrickė |epy loģisek, dokud se loģiska lehce nedotknou vodicĩ liģty.
3. **Zkouģka plynulosti:** PŝejeŅte jezdcem po celė dėlce 1650 mm. Posuv musĩ bĪt absolutnĎ hladkĪ bez zadrhŝvŝnĩ a bez boļnĩho vaklu.

## KALIBRACE ZELENÉHO NAVĆĎnCĉHO LASERU A KONTROLA ODPRUĢENĉ

### Kalibrace zelenėho laseru (520 nm)

**Vloģenĩ napŝjecĩch bateriĩ:** Odģroubujte krytku bateriovėho pouzdra laseru a vloģte 2Ī mikrotuģkovou baterii typu AAA (dbejte na sprŝvnou polaritu +/-).
**Aktivace paprsku:** StisknĎte spĩnaļ laseru. Na pracovnĩ stŢl se promĩtne vĪraznŝ zelenŝ linka.
**Souosost s šeznĪm kole|kem:** SpusŠte jezdec tak, aby se TiN kole|ko dotklo desky. Zkontrolujte, zda zelenĪ paprsek prochŝzĩ pŝesnĎ bŝitem kole|ka v celė dėlce šezu. V pŝpadĎ odchylky seŝiŅte jemnė justovacĩ ģrouby na drģŝku laseru.

### Funkce odpruģenĪch hlinĩkovĪch desek

**PruģinovĪ zdvih:** ObĎ hlinĩkovė poloviny stolu jsou uloģeny na kalenĪch ocelovĪch pruģinŝch, kterė pŝi naŝezŝvŝnĩ plynule pruģĩ.
**Tlumicĩ pĎnovŝ vrstva:** Vysoce odolnŝ mikroporėznĩ pryģ absorbuje rŝzovou vlnu pŝi lomu desky a brŝnĩ nekontrolovanėmu rozpadu stŝepŢ.
**Ļistota stŝedovė drŝģky:** Pod ŝezacĩ hranou udrģujte stŝedovou ģtĎrbinu zcela |istou bez napadanĪch odģtĎpkŢ keramiky, kterė by brŝnily rovnomĎrnėmu prŢhybu stolu.

## PRACOVNĉ POSTUPY: ŕEZĆNĉ A LĆMĆNĉ VELKOFORMĆTOV£HO GRESU A KERAMIKY

Zpracov§n² velkoform§tovĪch desek vyġaduje precizn² techniku naśez§n² a spr§vn® rozloġen² l§mac² s²ly. Dodrġujte technologick§ doporu|en² podle typu materi§lu:

| Materi§l obkladu | Tlouģŝka desky | P$²tlak pśi naśez§v§n² | Specifika lomu a poloha l§ma|e |
|---|---|---|---|
| **Leskl§ keramika** | 6 ï 10 mm | Stśedn² rovnomƊrnĪ tah | RychlĪ zlom na okraji dlaģdice lehkĪm stla|en²m pšky; mƊkkĪ keramickĪ stśep. |
| **SlinutĪ gres (gres porcellanato)** | 8 ï 14 mm | PevnĪ, souvislĪ tlak | Vyġaduje jeden nepśeruġenĪ vryp; l§ma| um²stit cca 15ï20 mm od okraje a plynule dotla|it. |
| **StrukturovanĪ a reli®fn² gres** | 10 ï 16 mm | Vyģġ² kontrolovanĪ tlak | DĶkladn® projet² prohlubn² v reli®fu; l§ma| aplikovat na obou konc²ch śezu pśi d®lk§ch nad 120 cm. |
| **P$²rodn² mramor a ģula** | 8 ï 12 mm | Stśedn² konstantn² posuv | Pozor na pširozen® ģilkov§n² kamene; zlom prov§dƊt plynulĪm tahem bez r§zĶ. |

## TECHNIKA ŕEZU A POUĢITĉ MAGNETICK£HO LĆMAĻE 1 000 KG

### Pravidla spr§vn®ho naśez§n² vrypu

**Z§sada jednoho tahu:** Na$²znut² proveŅte VĢDY pouze JEDNĉM plynulĪm tahem od pśedn²ho dorazu smƊrem k prav²tku (nebo opa|nƊ podle smƊru posuvu).
**Z§kaz opakovan®ho pśej²ģdƊn²:** Nikdy neśeġte po stejn® linii dvakr§t! OpakovanĪ śez zni|² ost$² titanov®ho kole|ka a vytvo$² roztśepenou hranu stśepu.
**Magnetick§ aretace patky:** BƊhem cel®ho naśez§v§n² drģte l§ma| nahośe ï vestavƊnĪ magnet jej spolehlivƊ jist² proti nechtƊn®mu p§du na desku.

### Technika lomu s trhac² silou 10 kN

**UvolnƊn² l§ma|e:** Po dokon|en² śezu pśesuńte jezdec cca 15ï20 mm pśed konec dlaģdice a lehkĪm klepnut²m uvolnƊte magnetickou z§padku l§ma|e.
**Dosadnut² patky:** Ģirok§ l§mac² patka dosedne obƊma rameny symetricky na na$²znutou linku. Plastov® chr§ni|e zabr§n² poģkr§b§n² citliv® glazury.
**PlynulĪ tlak:** Zatla|te na rukojeŝ smƊrem dolĶ. Dojde k $²zen®mu prohnut² odpruġen®ho stolu a okamģit®mu |ist®mu lomu po cel® dłce aģ 1650 mm.

### DOPORUĻENĉ PRO EXTR£MNĥ DLOUH£ A ĐZK£ PĆSKY GRESU

Pši odśez§v§n² ¼zkĪch p§skĶ gresu (pod 50 mm) z desek delģ²ch neģ 1200 mm doporu|ujeme na$²znout materi§l o nƊco hloubƊji a pši lomu podloģit konec p§sku rukou v ochrann® rukavici, p$²padnƊ pouģ²t speci§ln² l§mac² kleģtƊ na velkoform§ty pro doveden² lomu aģ do konce.

## PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, KONTROLA KOLEJNIČKA A PÉČE O VODICÍ LIŠTU

Správná preventivní údržba zaručuje bezchybnou geometrii řezu a chrání pohyblivé mechanismy řezacího ústrojí **WDS2690** před abrazivním keramickým prachem:

| Kontrolní součást / uzel | Doporučený servisní interval | Předepsaný údržbový postup a kritéria opotřebení |
|---|---|---|
| **Ocelová vodicí lišta 40×15** | Po každém pracovním dni | Otřít suchým hadrem od keramického prachu; nanést lehký film suchého PTFE spreje. Zákaz vazelíny! |
| **Kuličkové ložiskové jezdce** | Každých 100 metrů řezu | Zkontrolovat boční vůli; vyjmout ložiskové držáky stlačeným vzduchem; dotáhnout excentry imbusovým klíčem. |
| **Titanové kolečko TiN ø 22** | Každých 300–500 metrů řezu | Vizuální kontrola břitu lupou; při vyčnívajícím břitu nebo třepení linky kolečko okamžitě vyměnit. |
| **Pěnové plochy stolů** | Před každou směnou | Vyměnit žlomky střepů a prach; poškozené vyřízené pěnové podložky vyměnit za nové originální díly. |
| **Laserový modul a optika** | Každých 50 hodin provozu | Očistit výstupní čočku jemným optickým štětcem; vyměnit vybité baterie AAA; provětrat souosost paprsku. |

## POSTUP VÝMĚNY ŘEZACÍHO KOLEČKA A SKLADOVÁNÍ

### Výměna titanového kolečka ø 22 mm

1. Vyšroubujte přítlačnou pojistnou šroub osičky kolečka v hlavě lisovacího jezdce.
2. Vysuňte kalenou středovou osičku a vyjměte opotřebené titanové kolečko.
3. Vyčistěte uložení od prachu a naneste kapku jemného strojního oleje na novou osičku.
4. Vložte nové originální TiN kolečko ø 22×6×6 mm, zasuňte osičku a dotažnou matici s citem (kolečko se musí volně otáčet bez axiální vůle).

### Příprava na transport a skladování

**Aretace jezdce:** Před převozem přesuňte pojezdový jezdec na konec lišty a pevně jej zajistěte transportním aretačním šroubem.
**Sklopení ramen:** Složte vřechna 4 podpěrná ramena i duralové pravítko k tělu zářezu.
**Ochrana proti vlhku:** Stroj skladujte v suchém prostředí při teplotě +5 až +40 °C. Ocelovou lišty před dlouhodobou odstávkou nakonzervujte olejem.

### PŘÍSNÝ ZÁKAZ NANÁŠENÍ HUSTÝCH MAZACÍCH TUKŮ NA VODICÍ KOLEJNICI!

Nikdy nenanášejte na vodicí ocelovou kolejnici motorový olej, vazelínu ani lithný tuk! Tyto látky vážou jemný keramický prach a vytvářejí brusnou pastu, která zvyšuje kuličkové ložiska i povrch kolejnice během několika desítek řezů. Použijte VÝHRADNÍ suchý teflonový mazivo (PTFE) nebo silikonový sprej.

## TABULKA DIAGNOSTIKY ZĆVAD A ZHORĠEN£ KVALITY řEZU WDS2690

PŝI vzniku provozn²ch nepŝesnost² nebo pot²ğ²ch s lomem dlaģdic vyhledejte pŝ²|inu a postupujte podle n§sleduj²c² tabulky:

| ZjiģtĎnĭ probl®m | Pravdĝpodobn§ pŝ²|ina | Doporu|enĭ n§pravnĭ postup |
|---|---|---|
| **řezn§ linie je kŝiv§ nebo vlnit§.** | VĮle v kuli|kovĭch loģisk§ch jezdce; uvolnĎn® prav²tko; prĮhyb desky. | Dot§hnout excentrick® ģrouby loģisek; zkontrolovat dotaģen² prav²tka; rozloģit bo|n² podpĎry. |
| **Dlaģdice prask§ mimo naŝ²znutou rysku.** | NerovnomĎrnĭ tlak pŝi ŝezu; tup® TiN kole|ko; ne|istoty pod dlaģdic² na desce. | VymĎnit ŝezac² kole|ko; vy|istit pĎnov® podloģky stolu od stŝepĮ; v®st ŝez souvislĭm tahem. |
| **Oģt²p§n² glazury na hran§ch lomu.** | NadmĎrnĭ pŝ²tlak na kole|ko; opakovan® pŝej²ğdĎn² t®ğe linky; opotŝebenĭ bŝit. | Sn²ğit pŝ²tlak pŝi naŝez§v§n²; v®st ŝez pouze jednou; zkontrolovat stav titanov®ho bŝitu. |
| **Jezdec drhne a posuv je trhavĭ.** | Keramickĭ prach v dr§ğk§ch loģisek; zanesen§ liģta; pŝ²liģ utaģen® excentry. | Vyfoukat loģiska stla|enĭm vzduchem; o|istit liģtu a oģetŝit PTFE sprejem; povolit excentry. |
| **Zelenĭ laser nesv²t² nebo je rozostŝenĭ.** | Vybit® baterie AAA; zapr§ğen§ optick§ |o|ka; posunut§ just§ğ laseru. | Vloģit nov® alkalick® baterie AAA; o|istit |o|ku ģtĎtcem; prov®st kalibraci paprsku. |

## AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A NĆHRADNĉ DĉLY PRO ĻESKOU REPUBLIKU

### OFICIĆLNĉ ZASTOUPENĉ A SERVIS KRAFT&DELE V ĻR

Vĭhradnĭ distribuci, autorizovanĭ z§ru|n² a poz§ru|n² servis a dod§vky origin§ln²ch dĭlĮ pro velkoform§tovou ŝeza|ku **KRAFT&DELE WDS2690** v ĻR zajiģŝuje:
**NejedlĬ s.r.o.** Å Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Ofici§ln² internetovĭ obchod a servisn² centrum: **www.nasenaradi.cz** Å E-mailov§ podpora: **servis@nasenaradi.cz**
Skladem origin§ln² n§hradn² dĭly: ŝezac² titanov§ kole|ka ß 22ĭ6ĭ6 mm TiN, n§hradn² kuli|kov§ loģiska jezdce, laserov® moduly 520 nm, ochrann® plastov® patky l§ma|e, n§hradn² odpruģen® pĎnov® podloģky stolĮ a bo|n² podpĎrn§ ramena.

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

Vyslouģil® n§ŝad² a jeho sou|§sti nepatŝ² do smĎsn®ho komun§ln²ho odpadu! Likvidace se ŝ²d² z§konem Ļ. 541/2020 Sb. o odpadech. Ocelov§ vodic² liģta a loģiska patŝ² do sbĎru druhotnĭch kovovĭch surovin (Katalog odpadĮ: **17 04 05 ĭ Ģelezo a ocel**), extrudovanĭ hlin²kovĭ r§m a stoly patŝ² do sbĎru hlin²ku (**17 04 02 ĭ Hlin²k**). Laserovĭ modul s bateriemi zlikvidujte jako nebezpe|nĭ elektroodpad (**20 01 36 ĭ Vyŝazen§ elektrick§ zaŝ²zen²**). Pouģit® alkalick® baterie AAA odevzdejte do sbĎrnĭch boxĮ na vybit® baterie. Obalovĭ karton a pĎnov® vĭplnĎ vytŝiŅte k recyklaci (**15 01 01 ĭ Pap²rov® obaly / 15 01 02 ĭ Plastov® obaly**).

## ES PROHLĆĠENĉ O SHODĎn (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 odpovĎdnost, ‰e vĪrobek / za‚²zen²:**

**VĪrobek:** Profesion§ln² lo‰iskov§ ‚eza¦ka dla‰dic 1650 mm WDS2690

**Zna¦ka:** KRAFT&DELE Å **Typov® ozna¦en²:** WDS2690 Å **EAN:** 5903175338945

**Funkce a ur¦en²:** Profesion§ln² rovinn® a diagon§ln² ‚ez§n² velkoform§tovĪch keramickĪch obkladŢ, dla‰eb a gresŢ

**Splńuje v‰echna p‚³slu‰n§ ustanoven² n§sleduj²c²ch smĎrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:**

- **2006/42/ES** ï SmĎrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o strojn²ch za‚²zen²ch (MD)
- **2014/30/EU** ï SmĎrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o elektromagnetick® kompatibilitĎ (EMC)
- **2011/65/EU** ï SmĎrnice o omezen² pou‰²v§n² nĎkterĪch 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 60825-1:2014 Å ĶSN EN 61000-6-1:2019 Å ĶSN EN 61000-6-3:2021`

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

**Osoba zmocnĎn§ 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 lhŢtu v d®lce **24 mĎs²cŢ** pro koncov® spot‚ebitele (fyzick® osoby ‚²d²c² se ob¦anskĪm z§kon²kem) a **12 mĎs²cŢ** 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 nam§hanĪch d²lŢ (‚ezac² karbidov§ kole¦ka, pry‰ov® tĎsnic² man‰ety p‚²savek, r§¦nov® ozuben² p‚i p‚et²‰en²), mechanick§ po‰kozen² zpŢsoben§ p§dem n§‚ad², ne‰etrnĪm zach§zen²m nebo p‚ekro¦en²m maxim§ln²ho povolen®ho utahovac²ho momentu ¦i zvedac² nosnosti, po‰kozen² momentov®ho kl²¦e vznikl® jeho pou‰it²m jako trhac² p§¦idlo nebo dlouhodobĪm skladov§n²m s napnutou pru‰inou bez uvolnĎn² na z§kladn² hodnotu, vniknut² vody nebo abrazivn²ch ne¦istot do tĎla vakuov®ho ¦erpadla p‚²savky a neautorizovan® z§sahy do kalibra¦n²ho mechanismu.

### 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 obalŢ se ‚²d² p‚edpisem **Z§kon ¦. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalov® materi§ly 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® kufry, pĎnov® vĪstelky a PE fólie)
Å **20 01 36 / 16 02 14** ï Vy‚azen§ elektrick§ za‚²zen² a Li-Ion akumul‚tory (elektroodpad dle z§kona ¦. 541/2020 Sb.)
Å **16 01 17 / 17 04 05** ï Kovan§ chrom-vanadiov§ ocel a hlin²kov® slitiny (ekologick§ recyklace kovŢ)

## PROTOKOL O VńSTUPNĉ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

| Datum kontroly | Kontroln² pracovi‰tĎ / Zku‰ebn² autorita | P‚edmĎt a rozsah proveden® kontroly | VĪsledek |
|---|---|---|---|
| **15. 01. 2026** | Foreintrade S.A. QC Dept. | Kontrola p‚²mosti vodic² kolejnice v cel® d®lce 1650 mm a kalibrace optick® linky laseru | **SCHVĆLENO (PASS)** |
| **18. 02. 2026** | NejedlĪ s.r.o. ï P‚²jmov§ kontrola | Vstupn² revize h§zivosti a ostrosti ‚ezac²ho karbidov®ho kole¦ka TiN a tuhosti jezdce | **SCHVĆLENO (PASS)** |
| **10. 05. 2026** | AutorizovanĪ servis Kraft&Dele ĻR | Provozn² zku‰ebn² ‚ez gresov® desky tl. 12 mm a provĎ‚en² l²cov§n² l§mac²ho mechanismu | **SCHVĆLENO (PASS)** |
| **20. 08. 2026** | Technick® oddĎlen² www.nasenaradi.cz | Kontrola stability a aretace bo¦n²ch ramen, stavu pĎnovĪch podlo‰ek a balen² v kartonu | **SCHVĆLENO (PASS)** |