SADA DIAMANTOVÝCH KORUNKOVÝCH VRTÁKŮ DO DLAŽBY 3 KS HEX (6, 8, 10 MM)

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



OBSAH SADY	UPÍNACÍ STOPKA	CHLADICÍ SYSTÉM	TECHNOLOGIE
3 vrtáky (6, 8, 10 mm)	1/4" HEX (šestihran)	Integrovaný parafínový vosk	Vakuové pájení diamantů (VB)

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI SADY DIAMANTOVÝCH VRTÁKŮ

- Profesionální korunkové diamantové vrtáky určené pro rychlé, čisté a přesné vrtání do extrémně tvrdých slinutých dlažeb (gres), keramiky, skla, žuly a mramoru.
- Vrtací korunka je vyrobena technologií vakuového pájení diamantů (Vacuum Brazed), což zaručuje mnohonásobně vyšší vazebnou pevnost zrn než elektrolytické nanášení.
- Integrovaná vnitřní náplň z chladicího vosku, který se při tření taví, pohlcuje teplo a vyplavuje kamennou moučku – umožňuje vrtání na sucho bez externího přívodu vody!
- Standardní šestihranná stopka HEX 1/4" umožňuje bleskové upnutí do sklíčidel běžných vrtaček i přímo do rázových utahováků a aku šroubováků bez protáčení.
- Tři nejpoužívanější rozměry v jedné sadě: 6 mm a 8 mm pro standardní hmoždinky (koupelnové doplňky, madla) a 10 mm pro sanitární kotvy a potrubí.
- Zaručuje čisté otvory bez vyštípání glazury na vstupu i výstupu materiálu.

VÝSTRAHA PŘED POŠKOZENÍM NÁSTROJE A ÚRAZEM:
UPOZORNĚNÍ: DIAMANTOVÉ VRTÁKY PRACUJÍ NA PRINCIPU BROUŠENÍ MATERIÁLU, NIKOLIV SEKÁNÍ! PŘI VRTÁNÍ PŘÍSNĚ VYPNĚTE PŘÍKLEP NA VRTAČCE – PŘÍKLEP OKAMŽITĚ ROZDRTÍ DIAMANTOVOU VRSTVU A ZNIČÍ DLAŽDICI! POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE A RESPIRÁTOR PROTI JEMNÉMU KŘEMIČITÉMU PRACHU!

• Strojově přeloženo

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SADY VRTÁKŮ KD12645

Model sady vrtáků	Kraft&Dele KD12645
Průměry vrtáků v sadě	6,0 mm | 8,0 mm | 10,0 mm
Technologie nanášení diamantu	Vakuové pájení za vysokých teplot (Vacuum Brazed)
Typ chlazení	Vnitřní chladicí parafínový vosk (suché vrtání)
Upínací systém	Šestihranná stopka 1/4" HEX (6,35 mm)
Pracovní hloubka vrtání	až 30 mm
Doporučené provozní otáčky	1 500 až 3 000 ot./min (vyšší otáčky = delší životnost)
Příklepový režim	PŘÍSNĚ ZAKÁZÁN (pouze rotační vrtání)
Vhodné materiály	Slinutá dlažba (gres), porcelánová keramika, žula, mramor, břidlice, sklo
Materiál těla vrtáku	Tepelně zušlechtěná nástrojová ocel
Balení	Plastové ochranné pouzdro
Celková hmotnost sady	cca 120 g

2. POPIS KONSTRUKCE A TECHNOLOGICKÝCH PRVKŮ

VAKUOVÉ PÁJENÍ DIAMANTŮ (VACUUM BRAZED)

- **Vysokoteplotní difuze:** Diamantová zrna jsou spojena s ocelovým tělem při teplotách přes 1 000 °C ve vakuové peci.
- **Aktivní pájka:** Zajišťuje 100% chemicko-metalurgické ukotvení zrn bez rizika předčasného vylamování.
- **Vysoká expozice zrn:** Až 70 % povrchu diamantu vystupuje z pojiva, což zajišťuje maximální řezný výkon.
- **Odolnost proti tření:** Snáší vysoké provozní teploty vznikající při vrtání na sucho.

INTEGROVANÝ CHLADICÍ VOSK A STOPKA HEX

- **Samochladicí parafín:** Vnitřek korunky je naplněn speciálním syntetickým voskem s vysokou tepelnou kapacitou.
- **Automatické tavení:** Třením ohřátý vosk zkapalní, smáčí čelo vrtáku a váže jemný kamenný prach.
- **Stopka 1/4" HEX (6,35 mm):** Bleskové upnutí do vrtaček a aku šroubováků bez rizika protočení ve sklíčidle.
- **Tepelně zušlechtěná ocel:** Tělo vrtáku z houževnaté oceli eliminuje kmitání a házení při vysokých otáčkách.

ROZSAH POUŽITÍ JEDNOTLIVÝCH PRŮMĚRŮ V SADĚ KD12645

Sada tří vrtáků pokrývá nejčastější instalační práce v moderních koupelnách, kuchyních a na terasách:

Průměr 6 mm:
Vhodný pro standardní hmoždinky 6 mm, montáž zrcadel, držáků ručníků, mýdlenek a koupelnových doplňků.

Průměr 8 mm:
Ideální pro kotvení těžších polic, sprchových zástěn, madel pro seniory a závěsných skříněk.

Průměr 10 mm:
Určen pro masivní nosné kotvy, sanitární instalace, prostupy tenkých trubek a závitové tyče M8.

1. ZÁSADNÍ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI VRTÁNÍ DIAMANTEM

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PŘÍKLEPOVÉHO REŽIMU: Diamantové korunkové vrtáky KD12645 jsou určeny výhradně pro ROTAČNÍ vrtání bez příklepu! Zapnutí mechanického či elektropneumatického příklepu vede k okamžitému roztříštění diamantových zrn, zničení korunky a prasknutí obkladu či dlaždice. Před započetím práce zkontrolujte polohu voliče na vrtačce!

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochranné brýle / obličejový štít:** Ochrana očí před odštěpky tvrdé keramické glazury a kameniva (ČSN EN 166).
- **Respirátor třídy FFP2 / FFP3:** Suché vrtání do křemičitého gresu vytváří nebezpečný respirabilní prach křemene (silikóza).
- **Pracovní rukavice:** Pevné rukavice s protiskluzovou úpravou pro bezpečné vedení vrtačky.
- **Ochrana sluchu:** Při dlouhodobém vrtání v uzavřených prostorách koupelen používejte mušlové chrániče.

BEZPEČNOST PRACOVNÍHO PROSTORU A MATERIÁLU

- **Uchycení volných dlaždic:** Nikdy nedržte volnou dlaždici v ruce! Vždy ji pevně upněte na rovné podložce truhlářskými svěrkami.
- **Kontrola rozvodů ve zdi:** Před vrtáním do obložené stěny prověřte detektorem kovů a vedení trasu elektřiny, vody a plynu.
- **Podpěra obkladu:** Pod volně vrtanou dlaždici podložte měkkou dřevěnou desku (MDF nebo překližku), aby nedošlo k prasknutí při průvrtu.
- **Stabilní postoj:** Zajistěte pevný postoj bez rizika uklouznutí na odřezcích dlažby nebo zbytcích vosku.

2. TEPELNÉ ZATÍŽENÍ A PREVENCE PŘEHŘÁTÍ NÁSTROJE

PRINCIP TEPELNÉHO MANAGEMENTU

Diamant snáší vysoké namáhání, avšak při teplotách nad 600 °C dochází k degradaci diamantové krystalové mřížky (grafitizaci) a roztavení kovového pojiva:

- **Nepřekračujte přítlak:** Netlačte silou! Tlak zvyšuje tření a teplotu, ale nezvyšuje rychlost úběru.
- **Krouživý pohyb:** Během vrtání provádějte jemný orbitální pohyb, který umožňuje odvětrávání korunky.

REŽIM CHLAZENÍ PŘI SÉRIOVÉM VRTÁNÍ

Při vrtání více otvorů po sobě dodržujte chladicí cykly:

- **Ochlazení vzduchem:** Po dokončení každého otvoru protočte vrták na prázdno po dobu 5 sekund ve vzduchu.
- **Vodní lázeň (doporučeno):** Mezi otvory ponořte hrot vrtáku na 3 sekundy do kelímku se studenou vodou.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S ELEKTRONÁŘADÍM: Pokud používáte přídavné vodní chlazení při vrtání síťovou vrtačkou na 230 V, dbejte na to, aby voda nikdy nepronikla do ventilačních štěrbin vrtačky! Pro mokré vrtání se síťovými stroji je povinné použití proudového chrániče (RCD s vybavovacím proudem 10–30 mA) nebo bezpečné akumulátorové vrtačky na 18 V.

1. KOMPATIBILITA POHONNÝCH JEDNOTEK

AKUMULÁTOROVÉ VRTAČKY A ŠROUBOVÁKY (18 V)

- **Nejvhodnější pohon:** Aku vrtačky poskytují maximální mobilitu a bezpečnost bez rizika úrazu proudem při vlhkém vrtání.
- **Převodový stupeň:** Nastavte volič převodovky na 2. rychlostní stupeň (vyšší otáčky, cca 1 500–2 000 ot./min).
- **Režim vrtání:** Přepněte prstenec momentové spojky na symbol vrtáku (plný záběr bez prokluzu spojky).
- **Vypnutí příklepu:** U příklepových aku vrtaček přepněte na ikonu vrtáku bez kladívka!

SÍŤOVÉ VRTAČKY A STOJANOVÉ JEDNOTKY

- **Nastavení otáček:** U síťových vrtaček s regulací nastavte otáčky v rozmezí 1 800 až 2 800 ot./min.
- **HEX sklíčidlo:** Šestihrannou stopku 1/4" lze upnout přímo do rychloupínacího nebo ozubeného sklíčidla.
- **Aretace spínače:** Při ručním vrtání nepoužívejte trvalou aretaci spínače, abyste mohli nářadí ihned zastavit.
- **Rázové utahováky:** Použití v rázových utahovácích (impact drivers) s aktivním tangenciálním rázem se NEDOPORUČUJE!

2. DOPORUČENÉ PRACOVNÍ OTÁČKY PODLE PRŮMĚRU A MATERIÁLU

PRŮMĚR VRTÁKU	MĚKKÝ OBKLAD / KERAMIKA	GRES / SLINUTÁ DLAŽBA	PŘÍRODNÍ KÁMEN / ŽULA	SKLO / ZRCADLO
6 mm	2 500 – 3 000 ot./min	2 000 – 2 600 ot./min	1 800 – 2 200 ot./min	1 200 – 1 500 ot./min
8 mm	2 200 – 2 800 ot./min	1 800 – 2 400 ot./min	1 600 – 2 000 ot./min	1 000 – 1 400 ot./min
10 mm	2 000 – 2 500 ot./min	1 600 – 2 200 ot./min	1 400 – 1 800 ot./min	900 – 1 200 ot./min

3. PŘÍPRAVA PODKLADU A ZNAČENÍ OTVORŮ

ZNAČENÍ A FIXACE PROTI SKLOUZNUTÍ

- **Krepová lepicí páska:** Na hladkou glazuru nalepte křížem dvě vrstvy malířské krepové pásky.
- **Značení bodu:** Na pásku nakreslete křížek permanentním popisovačem – zabrání sklouznutí vrtáku.
- **Vrtací šablony:** Pro sériové vrtání lze použít přísavnou vodicí šablonu s ložisky nebo otvor vyvrtaný v překližce.

KONTROLA STAVU KORUNKY PŘED NASAZENÍM

- **Čistota vnitřku:** Zkontrolujte, zda uvnitř korunky nezůstalo odvrtané jádro z předchozího otvoru.
- **Přítomnost vosku:** Ověřte vizuálně přítomnost voskové náplně (při vyčerpání vosku nutno chladit vodou).
- **Stav diamantové vrstvy:** Čelo korunky nesmí vykazovat praskliny ani známky modrého vyhřátí oceli.

ZÁKLADNÍ PRAVIDLO: DIAMANT MATERIÁL NEŘEŽE, ALE BROUSÍ!

Běžné vrtáky do kovu či dřeva odebírají šponu řeznou hranou. Diamantový korunkový vrták KD12645 pracuje na principu vysokorychlostního mikro-broušení. Vyžaduje proto vysoké otáčky, lehký a citlivý posuv a dostatek prostoru pro odvod mikroskopických obroušených částic.

1. METODIKA ZAČÁTKU VRTÁNÍ BEZ VODICÍ ŠABLONY (METODA 45 STUPŇŮ)

Jelikož diamantové korunky nemají středicí vrták, při kolmém přiložení na hladkou dlaždici mají tendenci "utíkat" a poškrábat povrch. Následující postup zaručuje 100% přesnost i z volné ruky:

KROK 1: ÚVODNÍ ZÁŘEZ POD ÚHLEM 45°

- Roztočte vrtačku na plné provozní otáčky ve vzduchu.
- Přiložte hranu korunky k vyznačenému bodu pod **úhlem cca 45°**.
- Mírným tlakem zařízněte hranu korunky do hloubky cca 0,5 až 1 mm.
- Vznikne měsíčkovitá drážka, která spolehlivě zabrání dalšímu uhnutí nástroje.

KROK 2: PLYNULÉ NAROVNÁNÍ DO KOLMÉ OSY

- Za stálého točení vrtačky plynule zvedejte tělo vrtačky do **úhlu 90°**.
- Jakmile se do materiálu zařízne celý obvod korunky, vytvoří se kruhový žlábek.
- V tomto okamžiku je nástroj bezpečně vystředěn v materiálu.
- Tento krok provádějte plynule a bez zbytečného spěchu.

2. TECHNIKA HLOUBKOVÉHO VRTÁNÍ A ORBITÁLNÍ POHYB

ORBITÁLNÍ (KROUŽIVÝ) POHYB VRTAČKOU

- **Důvody orbitálního pohybu:** Během vrtání lehce opisujte rukojetí vrtačky kuželový pohyb (vychýlení osy o cca 5–10°).
- **Uvolnění kamenného prachu:** Tento pohyb okamžitě uvolňuje vznikající prach a voskovou směs z řezné spáry.
- **Chlazení vzduchem:** Do místa řezu vniká vzduch, což radikálně snižuje teplotu korunky a prodlužuje životnost diamantů.
- **Rovnoměrné opotřebení:** Diamanty na čele i bocích korunky se opotřebovávají rovnoměrně.

SPRÁVNÁ PŘÍTLAČNÁ SÍLA A PRŮCHOD MATERIÁLEM

- **Mírný citlivý tlak:** Netlačte tělem na vrtačku! Stačí hmotnost samotného nářadí doplněná lehkým tlakem ruky (cca 2–3 kg).
- **Zpomalení před průvrtem:** Jakmile cítíte, že se vrták blíží ke spodní straně dlaždice, snižte tlak na minimum!
- **Zabránění vyštípnutí:** Snížením přítlaku zabráníte odštípnutí velkého kuželu na zadní straně obkladu.
- **Dojezd do zdiva:** Po provrtání dlaždice vyjměte diamantový vrták a do zdiva vrtejte běžným vrtákem do betonu s příklepem!

DŮLEŽITÉ PRAVIDLO PRO VRTÁNÍ DO NALEPENÝCH OBKLADŮ

Diamantový vrták KD12645 je určen **pouze pro provrtání samotné dlaždice, obkladu nebo kamenné desky**! Jakmile korunka projde dlaždicí a lepidlem do podkladového betonu, cihly nebo pórobetonu, okamžitě vrtačku vypněte. Zdivo a beton tupí vakuově pájené diamanty velmi rychle. Pro hluboký otvor do zdiva pro hmoždinku použijte běžný vidiový vrták SDS-plus nebo válcový příklepový vrták!

1. VYJMUTÍ ODVRTANÉHO JÁDRA Z KORUNKY

Při vrtání korunkovým vrtákem vzniká vnitřní váleček odvrtaného materiálu (tzv. jádro). Pokud jádro zůstane uvnitř korunky, brání průchodu vosku a chlazení a znemožňuje zahájení dalšího otvoru:

STANDARDNÍ POSTUP UVOLNĚNÍ JÁDRA

- **Boční odvětrávací drážka:** Tělo vrtáku je opatřeno podélnou štěrbinou.
- **Vytlačení trnem:** Zasuňte do štěrbiny tupý ocelový trn, hřebík nebo tenký šroubovák a lehce jádro vytlačte směrem ven z korunky.
- **Nikdy nebouchejte o hranu:** Neklepejte korunkou o tvrdou hranu stolu či kladiva, hrozí deformace kruhového tvaru těla vrtáku!

POSTUP PŘI UVÍZNUTÍ HORKÉHO VOSKU A PRACHU

- **Nahřátí vosku:** Pokud je jádro zapečeno ztuhlým voskem a prachem, ponořte korunku na 30 sekund do horké vody (cca 80 °C).
- **Rozpuštění parafínu:** Vosk změkne a jádro lze bez námahy vysunout.
- **Vyčištění štěrbiny:** Odstraňte zatvrdlé krusty z vnitřních stěn mosazným kartáčkem.

2. OŽIVENÍ (REGENERACE) OTUPENÉ DIAMANTOVÉ KORUNKY

PROČ DOCHÁZÍ KE ZDÁNLIVÉMU OTUPENÍ DIAMANTŮ?

Při vrtání extrémně tvrdých slinutých dlažeb (gres) se povrch diamantových zrn může vyhladit a mezery mezi zrny se zanesou mikroskopickým kamenným prachem spojeným s voskem (tzv. "zalepení" nebo zalíznutí korunky). Vrták přestává ubírat materiál a začíná nadměrně hřát.

Postup regenerace diamantové vrstvy:

- Připravte si vysoce abrazivní materiál: měkkou pálenou cihlu, pískovcový blok, šamotovou desku nebo starý brusný kotouč z korundu.
- Nastavte běžné otáčky vrtačky bez příklepu.
- Vyvrtejte 2 až 3 mělké otvory (hloubka 10–15 mm) do tohoto abrazivního materiálu.

Dosažený výsledek:

- Hrubozrnný pískovec či cihla okamžitě obrousí a strhne zanesené pojivo.
- Z povrchu se odhalí nová, dosud neotupená diamantová zrna s ostrými břity.
- Řezná rychlost korunky se vrátí na původní úroveň nového nástroje!

3. REŽIM PRÁCE PO VYČERPÁNÍ CHLADICÍHO VOSKU

ŽIVOTNOST VOSKOVÉ NÁPLNĚ

Parafínová náplň postačuje přibližně na 15 až 30 otvorů v závislosti na tvrdosti a tloušťce dlaždice. Jakmile se vosk zcela odpaří a vyteče, diamantová korunka je stále plně funkční, ale **vyžaduje externí chlazení vodou**!

TECHNIKA EXTERNÍHO CHLAZENÍ VODOU

- **Vodní houba:** Přiložte k místu vrtání mokrou houbičku, ze které při tlaku vytéká voda na korunku.
- **Postřikovač:** Pomocník jemně rosí hrot vrtáku rozprašovačem na květiny.
- **Ponoření:** Každých 5 sekund ponořte hrot vrtáku do kelímku s vodou.

USKLADNĚNÍ SADY KD12645

Po ukončení práce vrtáky osušte a lehce ošetřete stopky HEX konzervačním olejem proti korozi. Ukládejte vždy do originálního plastového pouzdra. Zabraňte nárazům diamantových čel do jiného ocelového nářadí v kufru.

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH PROBLÉMŮ

PŘÍZNAK / PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ
Vrták klouže a nelze začít vrtat	Hladký povrch glazury při pokusu o kolmé přiložení	Použijte metodu náběhu pod úhlem 45°, nalepte krepovou pásku nebo použijte přísavnou vodicí šablonu.
Vrták neubírá materiál, z otvoru jde kouř	Zalíznutá diamantová zrna, vyčerpaný vosk nebo příliš vysoký tlak	Snižte přítlak, provádějte krouživý pohyb, proveďte oživení diamantů vrtáním do pískovce a chlaďte vodou.
Vyštípnuté okraje na líci dlaždice	Zavrtání s vibracemi, nízké otáčky nebo šikmé nasazení	Zvyšte otáčky na min. 2 000 ot./min, přiložte vrták plynule a pevně fixujte vrtačku v rukou.
Vyštípnutý velký kužel na rubu dlaždice	Nadměrný tlak při dojezdu vrtáku na konec materiálu	Před dokončením průvrtu snižte přítlak na minimum a nechte diamant materiál volně probrousit.
Vylomená diamantová vrstva z korunky	Byl použit příklepový režim vrtačky nebo došlo k úderu	Zkontrolujte přepínač vrtačky – PŘÍKLEP MUSÍ BÝT VYPNUT! Poškozenou korunku vyměňte.
Jádro nejde vytáhnout z vnitřku korunky	Spékání vosku s prachem nebo kuželová deformace těla	Nahřejte korunku v horké vodě pro roztavení vosku a vytlačte trnem přes boční drážku.

2. PLÁN PÉČE A KONTROLY SADY VRTÁKŮ

KOMPONENTA	KONTROLNÍ A ÚDRŽBOVÝ ÚKON	INTERVAL	KRITÉRIUM STAVU
Diamantová korunka	Vizuální kontrola tloušťky diamantové vrstvy a absence trhlin	Před každým použitím	Souvislá vrstva zrn po celém obvodu
Vnitřní komora	Odstranění odvrtaného jádra a vyčištění od zbytků keramického prachu	Po každém otvoru	Volná dutina pro odvod tepla
Stopka HEX 1/4"	Kontrola rovnosti stopky a absence otlaků od sklíčidla	Pravidelně	Přesné upnutí bez radiálního házení
Diamantová ostrost	Test řezné rychlosti a regenerace v pískovci / šamotu	Dle potřeby	Rychlý úběr gresu bez přehřívání

3. RADY PRO DOSAŽENÍ MAXIMÁLNÍ ŽIVOTNOSTI

VLIV OTÁČEK A CHLAZENÍ

- Vyšší otáčky (nad 2 000 ot./min) znamenají menší potřebný přítlak a menší opotřebení zrn.
- Krátké přerušení vrtání každých 5 sekund umožní proudění vzduchu kolem korunky.

VRTÁNÍ DO EXTRÉMNĚ TVRDÝCH DLAŽEB

- U plně probarveného gresu třídy 5 používejte vždy doplňkové vodní chlazení.
- Životnost korunky se při mokrém vrtání zvýší až na 3-násobek oproti suchému!

ZÁRUKA A AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE KRAFT&DELE

Na sadu korunkových vrtáků KD12645 se vztahuje zákonná záruka 24 měsíců pro spotřebitele a 12 měsíců pro podnikatelské subjekty. Záruka se vztahuje na výrobní vady materiálu těla a defekty vakuového pájení. Běžné opotřebení diamantové vrstvy úběrem materiálu, poškození způsobené zapnutým příklepem nebo přehřátím v důsledku práce nasucho bez vosku a chlazení je ze záruky vyloučeno. Výhradní distributor: **Nejedlý s.r.o.**, **www.nasenaradi.cz**.

1. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: Foreintrade S.A.
Sídlo společnosti: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko
IČ / KRS: 0000382902 • **DIČ / NIP:** PL1231245869
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výrobek:
Výrobek: Profesionální sada vakuově pájených diamantových vrtáků do gresu, keramiky a kamene 3 ks HEX Kraft&Dele KD12645 (průměry 6 mm, 8 mm, 10 mm, upínací stopka HEX 1/4" pro aku vrtačky, vnitřní chladicí vosk pro suché vrtání, vakuově letované syntetické diamanty třídy VB)
Modelové označení: KD12645
Rok výroby / Certifikace: 2026

2. APLIKOVANÉ EVROPSKÉ SMĚRNICE A HARMONIZOVANÉ NORMY

Aplikované směrnice Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)

Použité harmonizované technické normy (ČSN / EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady)
- ČSN EN 13236 (Bezpečnostní požadavky na diamantové nástroje)

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a technická ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (ocelová lanka, těsnění, vroubkování čelistí, pryžové patky, pojezdová kolečka).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, překračování nosnosti, chybějící mazání a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu *www.nasenaradi.cz*.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Ocelová těla vrtáků a zbytky diamantových korunek jsou kovovým odpadem a patří do sběru druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Plastové ochranné pouzdro patří do žlutého kontejneru na plasty (kód 15 01 02). Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

DATUM PROHLÍDKY	DRUH REVIZE / ÚKON	ZJIŠTĚNÝ STAV ZAŘÍZENÍ / ZÁVĚR	RAZÍTKO A PODPIS TECHNIKA
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.