Ruční instalatérská závitořezná sada na trubky 4dílná

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ROZSAH HLAV	TYP ZÁVITU	RÁČNA	ŘEZNÉ NOŽE
1/2", 3/4", 1", 1-1/4"	Kuželový BSPT (EN 10226)	Obousměrná reverzní	Legovaná ocel 9Cr2

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Kompletní 4dílná ruční instalatérská závitořezná sada určená k vyřezávání přesných kuželových trubkových závitů na ocelových trubkách.
- 4 vyměnitelné závitořezné hlavy o jmenovitých rozměrech 1/2", 3/4", 1" a 1-1/4" pokrývající běžné domovní i průmyslové instalace.
- Reverzní ráčnová hlava s obousměrnou západkou umožňuje pohodlné řezání i zpětné vyšroubování v omezeném prostoru u stěn a v šachtách.
- Čtyři přesné řezné nože v každé hlavě vyrobené z vysoce kvalitní legované nástrojové oceli 9Cr2 pro čistý a hladký profil závitu.
- Dvoudílná šroubovací ocelová rukojeť o celkové délce přes 50 cm zaručuje dostatečnou páku a minimalizuje potřebnou ruční sílu.
- Praktický transportní plastový kufr chrání nože před otupením a udržuje celou sadu přehledně uspořádanou.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PŘI ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ A MAZÁNÍ: Trubka musí být před řezáním závitu absolutně pevně a spolehlivě upnuta v instalatérském trubkovém svěráku (tzv. pionýr). NIKDY neřežte závit na volně ležící trubce! ZÁKAZ ŘEZÁNÍ NA SUCHO: Při řezání závitů je bezpodmínečně NUTNÉ používat speciální závitořezný minerální olej. Řezání bez mazání způsobí okamžité vylámání řezných zubů nožů, zadření hlavy a znehodnocení trubky. Po každé 1/2 až 3/4 otáčce vpřed otočte ráčnou o 1/4 otáčky vzad pro odlomení třísky! Používejte ochranné rukavice a brýle – kovové třísky jsou ostré jako žiletky.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI ŘEZÁNÍ TRUBKOVÝCH ZÁVITŮ

Ruční závitořezná sada Kraft&Dele KD330 je určena k vyřezávání vnějších kuželových závitů na ocelových trubkách pro rozvody vody, topení a stlačeného vzduchu. Řezání oceli velkými noži vyžaduje značnou mechanickou pákovou sílu a vytváří ostré ocelové třísky.

PEVNÉ UPNUTÍ TRUBKY A STABILITA

- Řezaná trubka musí být absolutně pevně upnuta v instalatérském trubkovém svěráku.
- KATEGORICKÝ ZÁKAZ řezání závitu na trubce držené ve volných rukou nebo běžnými kleštěmi!
- Trubkový svěrák musí být pevně přišroubován k masivnímu pracovnímu stolu nebo trojnožce.
- Zaujměte stabilní postoj oběma nohama – hrozí pád při náhlém prokluzu ráčny!

KOVOVÉ TŘÍSKY A ŘEZNÉ KAPALINY

- Ocelové třísky vznikající při řezání jsou extrémně ostré a horké.
- Nikdy neodstraňujte špony holou rukou ani je nesfoukávejte ústy!
- K odmetání třísek používejte výhradně štětec nebo dílenský smetáček.
- Použitý závitořezný olej zachycujte do odkapávací misky – zamezte znečištění podlahy.

2. ZÁVAZNÉ PRAVIDLO MAZÁNÍ A ZÁKAZ ŘEZÁNÍ NA SUCHO

- **BEZPODMÍNEČNÉ POUŽITÍ ŘEZNÉHO OLEJE:** Řezání ocelových trubek na sucho je přísně zakázáno! Suché řezání způsobuje enormní tření, lokální teploty přes 600 °C, okamžité spálení a vylámání břitů kalených nožů a vytrhávání profilu závitu.
- Používejte výhradně speciální minerální závitořezný olej (např. Kraft&Dele Cutting Oil nebo běžný trubkový závitořezný olej pro instalatéry). Závitořezný olej maže, chladí a vyplavuje kovové třísky z drážek hlavy.
- Olej nanášejte v bohatém množství na trubku i do hlavy PŘED zahájením řezání i opakovaně v jeho průběhu po každých 2 až 3 otáčkách ráčny.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166)

Chrání zrak před odletujícími spirálovými ocelovými šponami a stříkajícími kapkami řezného oleje.

KOŽENÉ RUKAVICE (EN 388)

Silné kožené mechanické rukavice chránící dlaně a prsty před pořezáním o čerstvě nařezaný ostrý závit.

BEZPEČNOSTNÍ OBUV (S1)

Pevná obuv s protiskluzovou podrážkou pro bezpečné zapření celým tělem při vyvíjení pákového momentu.

ZÁKAZ NASAZOVÁNÍ PRODLUŽOVACÍCH TRUBEK NA PÁKU: Dvoudílná ocelová páka o délce 52 cm je přesně dimenzována pro maximální bezpečný krouticí moment. Použití dodatečné metrové lešenářské trubky způsobí rozlomení litinového těla ráčny nebo stržení zubů unášecí rohatky!

• Strojově přeloženo

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD330

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Provedení
Typ a profil řezaného závitu	**Kuželový trubkový závit BSPT (kužel 1:16 dle ČSN EN 10226-1 / DIN 2999)**
Jmenovité velikosti řezacích hlav	**1/2" (DN 15), 3/4" (DN 20), 1" (DN 25), 1-1/4" (DN 32)**
Počet řezných nožů v každé hlavě	**4 segmentové kalené nože**
Materiál řezných nožů	**Legovaná nástrojová rychlořezná ocel 9Cr2**
Materiál tělesa hlav	**Tvárná temperovaná litina**
Mechanismus ráčnového unašeče	**Centrální reverzní rohatka s oboustrannou západkou**
Celková délka ovládací rukojeti	**520 mm (dvoudílná silnostěnná ocelová trubka)**
Kompatibilní trubkové materiály	**Uhlíkové bezešvé a podélně svařované ocelové trubky (rozvody vody, topení a plynu)**
Vnější průměry trubek pro řezání	**Ø 21,3 mm (1/2"), Ø 26,9 mm (3/4"), Ø 33,7 mm (1"), Ø 42,4 mm (1-1/4")**
Příslušenství v balení	**Ráčna, 2dílná rukojeť, 4× hlava, přepravní kufr**
Rozměry kufru	**390 × 200 × 90 mm**
Celková hmotnost sady	**5,1 kg**

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA A HLAVNÍ SESTAVY

TĚLESA ŘEZACÍCH HLAV Z TVÁRNÉ LITINY

Závitořezné hlavy jsou odlity z jakostní tvárné temperované litiny, která vykazuje vysokou odolnost proti rázům a deformacím při vyřezávání závitů. Každá hlava je vybavena dlouhým zadním vodicím pouzdrem, které přesně obepíná vnější průměr trubky a zajišťuje, že nože zařezávají do materiálu v dokonale kolmé rovině bez vyosení.

ŘEZNÉ NOŽE Z NÁSTROJOVÉ OCELI 9CR2

Každá hlava je osazena sadou 4 vyměnitelných segmentových nožů vyrobených ze speciální chromové nástrojové oceli 9Cr2 tepelně zpracované na tvrdost 58–62 HRC. Nože mají přesně vybroušený kuželový profil 1:16 dle normy BSPT (ČSN EN 10226-1) zaručující dokonalé samoutěsnění závitového spoje po zašroubování fitinky.

REVERZNÍ RÁČNOVÝ UNAŠEČ S OBOUSMĚRNOU ZÁPADKOU

- Umožňuje práci i v těsné blízkosti stěn, v šachtách a rozích místností.
- Přepínací kolík umožňuje okamžitou volbu směru záběru (vpřed / vzad).
- Rychloupínací pružinová západka drží hlavu pevně v unašeči.

DVOUDÍLNÁ ŠROUBOVACÍ RUKOJEŤ

- Silnostěnná ocelová trubka s přesným jemným závitem.
- Možnost složení na poloviční délku pro snadný transport v kufříku.
- Protiskluzové drážkování pro spolehlivý úchop v mastných rukavicích.

3. OBSAH BALENÍ V PŘEPRAVNÍM KUFŘÍKU

V praktickém kufříku obdržíte: 1× ráčnový unašeč s přepínací západkou, 1× dvoudílnou šroubovací ovládací ocelovou rukojeť (520 mm), 4× kompletní závitořezné hlavy s osazenými noži o rozměrech 1/2" (DN 15), 3/4" (DN 20), 1" (DN 25) a 1-1/4" (DN 32) a tento podrobný návod k obsluze s CE certifikací.

1. SPRÁVNÁ PŘÍPRAVA KONCE TRUBKY PŘED ŘEZÁNÍM ZÁVITU

Kvalita nařezaného závitu z 90 % závisí na správném zaříznutí trubky a sražení její náběhové hrany. Nesprávně připravená trubka neumožní zaříznutí nožů a povede k jejich vylámání!

KROK 1: PŘÍSNĚ KOLMÝ ŘEZ TRUBKY

- Trubku zařízněte výhradně kolečkovým řezákem na ocelové trubky nebo pásovou pilou na kov.
- **ZÁKAZ řezání ruční pilkou šikmo:** Šikmý řez způsobí, že jeden nůž zabere dříve než ostatní a dojde k vylomení zubu!
- Řez musí svírat s osou trubky přesný úhel 90°.

KROK 2: POVINNÉ SRAŽENÍ HRANY (FÁZKA)

- Vnější čelní hranu trubky srazte plochým pilníkem pod úhlem cca **30° až 45°** v šířce 2–3 mm.
- Sražená hrana (náběhový kužel) umožní břitům nožů snadno najet do materiálu.
- Vnitřní hranu odhrotujte zámečnickým škrabákem, aby se nezmenšil průtočný profil.

2. TABULKA ROZMĚRŮ TRUBEK A VOLBY HLAV

Označení hlavy	Jmenovitá světlost	Vnější průměr trubky	Počet závitů na palec	Užitná délka závitu
Hlava 1/2"	DN 15	Ø 21,3 mm	14 TPI (závitů/palec)	cca 13,5 mm
Hlava 3/4"	DN 20	Ø 26,9 mm	14 TPI (závitů/palec)	cca 15,0 mm
Hlava 1"	DN 25	Ø 33,7 mm	11 TPI (závitů/palec)	cca 17,5 mm
Hlava 1-1/4"	DN 32	Ø 42,4 mm	11 TPI (závitů/palec)	cca 19,5 mm

3. SESTAVENÍ RÁČNY A VLOŽENÍ ŘEZACÍ HLAVY

1. Oba díly ocelové rukojeti pevně sešroubujte k sobě. Našroubujte rukojeť do závitového pouzdra ráčnového unašeče a pevně dotáhněte.
2. Zatáhněte za západkový kroužek unašeče a zasuňte požadovanou závitořeznou hlavu z přední strany do osmihranného lůžka ráčny.
3. Uvolněte západku – kolík musí bezpečně zaskočit do obvodové drážky tělesa hlavy.
4. Přepněte směrový kolík ráčny do polohy pro řezání (při pohybu páky dopředu ráčna zabírá, při zpětném pohybu cvaká naprázdno).

KONTROLA ŠEVŮ U SVAŘOVANÝCH TRUBEK: Při použití podélně svařovaných ocelových trubek zkontrolujte, zda vnější svarový šev není příliš vyboulený. Vystouplý tvrdý svar obruste jemně pilníkem v délce cca 3 cm, aby nezpůsobil vylomení zubů nože.

1. METODIKA VYŘEZÁVÁNÍ KUŽELOVÉHO ZÁVITU BSPT

Dodržujte přesnou posloupnost kroků pro dosažení dokonale čistého a těsného závitu bez poškození nožů:

1. **Upnutí trubky:** Trubku upněte do trubkového svěráku tak, aby konec vyčníval cca 10 až 15 cm od čelistí svěráku. Vyčnívající konec nesmí vibrovat ani pružit.
2. **Aplikace řezného oleje:** Konec trubky a řezné nože v hlavě bohatě potřete závitořezným olejem.
3. **Nasazení hlavy na trubku:** Hlavu nasaďte na trubku zadním vodicím pouzdrem napřed. Vodicí kroužek trubku přesně vycentruje v ose.
4. **Úvodní zaříznutí:** Dlaní jedné ruky silně tlačte na čelo hlavy v ose trubky, zatímco druhou rukou kývejte pákou ráčny. Jakmile nože zaberou do materiálu (cca 1 až 2 plné otáčky), hlava se začne vtahovat sama a tlak dlaně můžete uvolnit.
5. **ZÁVAZNÉ PRAVIDLO LÁMÁNÍ TŘÍSKY:** Po každé **1/2 až 3/4 otáčce vpřed** pootočte pákou ráčny o **1/4 otáčky vzad**! Uslyšíte charakteristické lupnutí odlamující se ocelové špony. Pokud třísku neodlomíte, napěchuje se do drážky a vylomí zub nože!
6. **Průběžné domazávání:** Během řezání po každých 2 otáčkách přilijte několik kapek řezného oleje přímo na břity nožů.
7. **Dosažení délky závitu:** Řežte tak dlouho, dokud se čelo trubky nedostane do roviny s vnější plochou řezných nožů hlavy. Kuželový závit má předepsanou délku – delší řezání zničí kuželovitost!
8. **Bezpečné vyšroubování hlavy:** Přepněte kolík ráčny do opačné polohy (reverz) a plynulými kývavými pohyby hlavu ze závitu zcela vyšroubujte.
9. **Očištění hotového závitu:** Nařezaný závit očistěte drátěným kartáčem od špon a zbytku oleje.

2. ZNAKY SPRÁVNĚ VYŘEZANÉHO ZÁVITU

KRITÉRIA BEZCHYBNÉHO ZÁVITU

- Hladké a lesklé boky závitových profilů bez otřepů a vytrhávání.
- Vrcholy závitů jsou ostré a rovnoměrné po celém obvodu trubky.
- Znatelná mírná kuželovitost směrem ke konci trubky (zaručuje utažení fitinky).

VADY VEDOUCÍ K NETĚSNOSTI SPOJE

- Vytrhané zuby závitu vlivem suchého řezání bez oleje.
- Šikmý závit způsobený šikmým uříznutím trubky.
- Příliš dlouhý závit – fitinka dosedne na konec závitu bez utěsnění.

VÝSTRAHA PŘED ZPĚTNÝM NÁSILNÝM VYTAŽENÍM: Nikdy nestahujte hlavu ze závitu násilím ani páčením do stran! Hlava se musí ze závitu výhradně vyšroubovat plynulým chodem ráčny v poloze reverzu.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE PO PRÁCI

Životnost sady KD330 závisí na udržování hlav a ráčny v čistotě. Usazené kovové třísky smíchané se ztuhlým olejem brání správnému usazení nožů a poškozují mechanismus ráčny:

ČIŠTĚNÍ ŘEZACÍCH HLAV

- Po každém použití vyklepejte z drážek hlavy zbytky ocelových špon.
- Prostory mezi noži důkladně vyčistěte štětcem a technickým benzínem nebo petrolejem.
- Nože i tělo hlavy lehce přestříkněte konzervačním minerálním olejem proti korozi.
- Zkontrolujte, zda břity nožů nejsou vyštípnuté nebo otupené.

PÉČE O RÁČNOVÝ UNAŠEČ A RUKOJEŤ

- Vnitřní mechanismus rohatky pravidelně propláchněte olejem a odstraňte prach.
- Zkontrolujte hladké zapadání pružinové západky do hlav.
- Závity spojující dvoudílnou rukojeť udržujte v čistotě a lehce namazané tukem.

2. POSTUP VÝMĚNY A SPRÁVNÉHO USAZENÍ NOŽŮ V HLAVĚ

KRITICKÁ PRAVIDLA ČÍSLOVÁNÍ SEGMENTŮ 1, 2, 3 A 4:

Pokud jsou nože v hlavě tupé nebo vyštípnuté, lze je vyměnit za novou sadu náhradních nožů. **POZOR:** Každý ze 4 nožů v sadě má své přesné pořadové číslo (1, 2, 3 nebo 4) vyražené na boční straně nože! Stejná čísla 1 až 4 jsou vyražena u jednotlivých drážek v litinovém tělese hlavy:

1. Povolte a vyšroubujte 4 zapuštěné šrouby na čele řezací hlavy a sejměte čelní krycí ocelový plech.
2. Vysuňte staré nože z radiálních vodicích drážek litinového tělesa.
3. Drážky dokonale vyčistěte od rzi a pilin.
4. Vezměte nůž označený číslem **1** a zasuňte jej do drážky označené číslem **1** břitem směrem do středu.
5. Postupně zasuňte nůž **2** do drážky **2**, nůž **3** do drážky **3** a nůž **4** do drážky **4**.
6. Zkontrolujte, zda zářez v noži lícuje s vodicí rovinou krycího plechu. Přiložte krycí plech a rovnoměrně dotáhněte všechny 4 šrouby.

3. SKLADOVÁNÍ V ORIGINÁLNÍM KUFŘÍKU

OCHRANA PŘED VLHKEM A RZÍ

Kalená nástrojová ocel 9Cr2 je náchylná k povrchové korozi ve vlhkém prostředí. Sadu skladujte na suchém místě v uzavřeném kufříku. Před dlouhodobým odstavením potřete nože konzervačním tukem.

KONTROLA KOMPLETNOSTI

Před zaklapnutím zámků kufru zkontrolujte, zda jsou uloženy všechny 4 hlavy i oba díly rukojeti. Předejdete tím ztrátě součástí při převozu mezi staveništi.

VÝSTRAHA PŘED ZÁMĚNOU ČÍSEL NOŽŮ: Pokud omylem vložíte nůž 2 do drážky 1 nebo nůž 4 do drážky 3, stoupání závitu nebude navazovat! Hlava se do trubky nezakousne, dojde k okamžitému zničení nožů i trubky! Číslo nože se MUSÍ 100% shodovat s číslem drážky!

1. TABULKA DIAGNOSTIKY A ŘEŠENÍ ZÁVAD

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření / Řešení
Hlava se nezakousne do trubky (protáčí se na začátku)	Nesražená náběhová hrana trubky; trubka uříznuta šikmo; zaměněné pořadí nožů (1-2-3-4); tupé nože.	Pečlivě srazte hranu pilníkem pod úhlem 45°. Zkontrolujte kolmost řezu. Ověřte soulad čísel nožů s drážkami.
Závit je potrhaný, drsný a má vyštípnuté zuby	Řezání na sucho bez použití závitořezného oleje; zanedbané lámání třísky zpětným pootočením.	Aplikujte vydatné množství řezného oleje. Po každé 1/2 otáčce vpřed otočte ráčnou o 1/4 otáčky vzad.
Hlava klade extrémní odpor a nejde otočit	Ucpání drážek nožů neodlomenými šponami; trubka má nadměrný průměr; suché řezání.	Hlavu vyšroubujte, vyčistěte drážky od napěchovaných třísek, naneste olej a pokračujte s pravidelným lámáním třísky.
Ráčna prokluzuje v tahu	Znečištěný zub rohatky; prasklá pružinka přepínací západky; nesprávně zacvaknutý kolík.	Propláchněte rohatku čističem a naolejujte. Zkontrolujte plné zacvaknutí přepínacího kolíku do směrové polohy.
Vyřezaný závit je šikmý a fitinka nejde našroubovat	Hlava nebyla při náběhu držena kolmo k ose trubky; vyviklané zadní vodicí pouzdro.	Uřízněte vadný kus trubky. Při úvodním zařezávání tlačte na čelo hlavy přísně v ose trubky.

2. ZÁSADY PROFESIONÁLNÍHO TĚSNĚNÍ TRUBKOVÝCH ZÁVITŮ

TĚSNĚNÍ INSTALATÉRSKÝM KONOPÍM A PASTOU

- Tradiční a nejspolehlivější metoda pro rozvody vody a topení.
- Závit lehce zdrsněte plátkem pilky na kov, aby konopí neprokluzovalo.
- Pramen lněného konopí navíjejte ve směru hodinových ručiček (ve směru utahování závitu).
- Potřete těsnicí pastou na závity a fitinku pevně dotáhněte hasákem.

TĚSNĚNÍ TEFLONOVOU PÁSKOU A ŠŇŮROU

- Vhodné pro pitnou vodu a plyn (certifikovaná žlutá páska na plyn).
- Navíjejte pod mírným tahem ve směru závitu (cca 6 až 10 ovinů).
- **POZOR:** Spoj těsněný teflonem se po dotažení nesmí pootočit zpět, jinak začne téct!

ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY KRAFT&DELE: Pro sadu KD330 lze u společnosti **Nejedlý s.r.o.** na *www.nasenaradi.cz* samostatně objednat: sady náhradních nožů 1/2" (obj. kód KD330-BL12), 3/4" (KD330-BL34), 1" (KD330-BL1), 1-1/4" (KD330-BL114) a kompletní ráčnovou rukojeť (KD330-RATCHET).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a technickými směrnicemi

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A DOVOZCE DO EVROPSKÉ UNIE

Výrobce / Držitel technické dokumentace:
Foreintrade S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polská republika
IČO / NIP: PL1231298450

Autorizovaný zástupce v ČR & Záruční servis:
Nejedlý s.r.o.
Poděbradská 54, 289 03 Městec Králové, Česká republika
Internetový obchod a technická podpora: *www.nasenaradi.cz*
E-mail: servis@nasenaradi.cz

2. PŘEDMĚT PROHLÁŠENÍ A TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní / elektrické zařízení:

Typ / Název výrobku:	**Ruční instalatérská závitořezná souprava na trubky se 4 hlavami Kraft&Dele KD330**
Modelové označení (Kód):	**KD330**
Příslušné směrnice ES / EU:	2006/42/ES (Strojní zařízení).
Harmonizované technické normy:	ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 10226-1 (Trubkové závity pro spoje těsnící na závitech), DIN 2999.

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní 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 (uhlíky, těsnění, čepele, filtry, řemeny, ložiska).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, 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.)

Závitořezné hlavy, ráčnu a ocelovou rukojeť předejte do sběru kovů (kód 17 04 05 – železo a ocel). Zbytky řezného oleje a mastné hadry likvidujte jako nebezpečný odpad (katalogové číslo 15 02 02*). Plastový kufřík odevzdejte k recyklaci (kód 20 01 39). 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.