SVAŘOVACÍ STROJ MIG / MMA 400A KD811

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



MAX. PROUD	TECHNOLOGIE	NAPÁJENÍ	ZÁRUKA
400 A (MIG / MMA)	IGBT INVERTOR	230 V / 50 Hz	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Výkonný kombinovaný svařovací invertor pro metody MIG/MAG (v ochranné atmosféře) i MMA (obalená elektroda).
- Špičkový svařovací proud až 400 A s plynulou elektronickou regulací a přehledným digitálním LED displejem.
- Moderní vysokofrekvenční IGBT tranzistory zajišťující vysokou účinnost, stabilitu oblouku a minimální rozstřik.
- Integrovaný celokovový mechanismus posuvu drátu pro cívky D100 a D200 (1–5 kg) o průměru 0,6 až 1,0 mm.
- Asistenční funkce Arc Force, Hot Start a Anti-Stick pro snadné zapálení a spolehlivé vedení elektrody bez lepení.
- Účinné nucené chlazení ventilátorem a vestavěná tepelná ochrana proti přetížení s LED indikátorem přehřátí.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
ELEKTRICKÝ OBLOUK, UV ZÁŘENÍ A VYSOKÉ TEPLOTY: Elektrický oblouk vyzařuje intenzivní ultrafialové a infračervené záření způsobující popálení očí a pokožky. PŘÍSNÝ ZÁKAZ svařování bez certifikované kukly se stmívacím filtrem (ČSN EN 175, ČSN EN 379) a suchých kožených svářečských rukavic (ČSN EN 12477). Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při dotyku elektrody či hořáku pod napětím. Zákaz práce v dešti a vlhkém prostředí. Zabezpečte tlakovou láhev s ochranným plynem proti pádu a zajistěte důkladné odvětrání svařovacích zplodin.

1. POPIS ZAŘÍZENÍ A PRINCIP INVERTOROVÉ TECHNOLOGIE IGBT

Kombinovaný multiprocesní svářečský zdroj KRAFT&DELE KD811 představuje moderní invertorové zařízení navržené pro profesionální i náročné kutilské svařování metodami MIG/MAG (poloautomatické svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře plynů) a MMA (ruční obloukové svařování obalenou elektrodou).

Zařízení využívá pokročilou výkonovou elektroniku s bipolárními tranzistory s izolovaným hradlem (IGBT). Tato technologie zajišťuje vynikající dynamiku svařovacího oblouku, vysokou účinnost přeměny elektrické energie, nízkou spotřebu ze sítě 230 V a podstatně nižší hmotnost stroje oproti klasickým transformátorovým svářečkám.

HLAVNÍ FUNKČNÍ PŘEDNOSTI STROJE

- **Dvojitý proces 2v1:** Plnohodnotný poloautomat MIG/MAG i elektrodová svářečka MMA.
- **Špičkový proud 400 A:** Umožňuje bezproblémové provaření silnostěnných ocelí.
- **Digitální LED panel:** Přesné zobrazení svařovacího napětí a proudu v reálném čase.
- **Kovový podavač drátu:** Stabilní podávání drátu 0,6–1,0 mm bez zasekávání.
- **Kompaktní konstrukce:** Odolné ocelové šasi s madlem pro snadný transport.

POUŽITELNÉ MATERIÁLY A METODY

- **Nelegované konstrukční oceli:** Svařování v ochranné atmosféře čistého CO2.
- **Nízkolegované a vysokopevnostní oceli:** Směsný plyn Ar + CO2 (Corgon).
- **Nerezové a žáruvzdorné oceli:** Plyn čistý Argon nebo Ar + O2 / CO2.
- **Obalené elektrody MMA:** Rutilové, bazické i kyselé elektrody Ø 1,6–4,0 mm.
- **Trubičkový samoochranný drát (FLUX):** Možnost změny polarity pro svařování bez láhve.

2. ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE A PARAMETRY

TECHNICKÝ PARAMETR	JMENOVITÁ PROVOZNÍ HODNOTA (MODEL KD811)
Značka a model	KRAFT&DELE KD811
Typ svářečky	Kombinovaný invertorový svařovací zdroj MIG / MAG / MMA
Vstupní napájecí napětí	230 V ~ 50/60 Hz (±10 %)
Metody svařování	MIG/MAG (plyn CO2 / Ar / směs), MMA (obalená elektroda)
Rozsah svařovacího proudu MIG	40 – 400 A
Rozsah svařovacího proudu MMA	20 – 400 A
Pracovní cyklus (zatěžovatel)	60 % při 400 A / 100 % při 310 A
Průměr použitelného drátu MIG	0,6 / 0,8 / 1,0 mm
Průměr elektrod MMA	1,6 – 4,0 mm (rutilové, bazické, nerezové)
Kapacita cívky drátu	Cívky D100 (1 kg) a D200 (5 kg)
Účiník cos φ / účinnost	0,93 / 85 %
Třída izolace / krytí	Třída F / IP21S
Typ chlazení	Aktivní nucené ventilátorem (Fan Cooled)
Hmotnost přístroje	cca 11,5 kg
Rozměry skříně	cca 440 × 210 × 320 mm

TIP PRO OPTIMÁLNÍ VÝKON: Při svařování na dlouhých prodlužovacích kabelech používejte kabel s minimálním průřezem vodičů 2,5 mm². Zabráníte tím nežádoucím úbytkům napětí při maximálním svařovacím proudu 400 A.

• Strojově přeloženo

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ

Svařování elektrickým obloukem přináší rizika úrazu elektrickým proudem, popálení, poškození zraku zářením a vdechování toxických zplodin. Každá osoba obsluhující stroj KD811 musí být seznámena s tímto návodem a příslušnými normami BOZP.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM: Svářečka je napájena nebezpečným síťovým napětím 230 V. Napětí naprázdno na svařovacích svorkách dosahuje až 60 V DC, což může být ve vlhkém prostředí smrtelně nebezpečné. Nikdy se nedotýkejte svařovacího drátu, elektrody ani hořáku vlhkýma rukama nebo mokrými rukavicemi. Zařízení musí být připojeno do řádně jištěné zásuvky s funkčním ochranným kolíkem PE.

OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Svářečská kukla / štít:** S filtrem dle ČSN EN 175 a ČSN EN 379 (DIN 9–13).
- **Svářečské rukavice:** Z hovězí štípenky dle ČSN EN 12477 (typ A).
- **Kožená zástěra a kamaše:** Ochrana před kapkami rozstříknutého kovu.
- **Pracovní obuv:** Bezpečnostní kotníková obuv ČSN EN ISO 20345 (S3).
- **Respirátor / odsávání:** Ochrana proti dýmům s částicovým filtrem FFP2/FFP3.

POŽÁRNÍ PREVENCE A BEZPEČNOST PRACOVIŠTĚ

- **Odstranění hořlavin:** Vyčistěte okruh min. 10 metrů od jisker a rozstřiku.
- **Hasicí přístroj:** V dosahu musí být sněhový (CO_2) nebo práškový přístroj.
- **Požární dohled:** Sledujte pracoviště min. 60 minut po ukončení svařování.
- **Zákaz uzavřených nádob:** Nikdy nesvařujte nádrže od paliv a tlakové nádoby.
- **Zákaz svařování v dešti:** Chraňte stroj před stříkající vodou a sněhem.

2. ZÁSADY PRO PRÁCI S TLAKOVÝMI LÁHVEMI A OCHRANNÝM PLYNEM

Tlakové láhve s CO_2, Argonem nebo směsným plynem jsou natlakovány na 150–200 barů. Pád láhve může vést k explozi nebo utržení ventilu.

- Láhev vždy spolehlivě ukotvěte řetězem nebo popruhem k pevné stěně nebo na svářečský vozík ve svislé poloze.
- Používejte výhradně certifikovaný redukční ventil určený pro konkrétní druh plynu s nepoškozenými manometry.
- Před montáží reduktoru krátce otevřete a zavřete ventil láhve („odfouknutí nečistot“). Nestůjte proti výstupnímu hrdlu!
- Při použití čistého CO_2 doporučujeme instalovat předehřívač plynu na 36 V / 230 V, který brání zamrzání reduktoru.
- Při úniku plynu v uzavřeném prostoru hrozí udušení vytlačením kyslíku – zajistěte nucenou ventilaci.

VAROVÁNÍ PŘED ELEKTROMAGNETICKÝM RUŠENÍM (EMC): Silné elektromagnetické pole svařovacího oblouku může ovlivnit funkci kardiostimulátorů a naslouchadel. Osoby s těmito implantáty se nesmí zdržovat v blízkosti svářečky bez konzultace s lékařem.

1. POPIS OVLÁDACÍHO PANELU A KONEKTORŮ KD811

PŘEDNÍ OVLÁDACÍ PANEL

- **Digitální LED displej:** Zobrazuje nastavený proud (A) a napětí (V).
- **Přepínač MIG / MMA:** Volba požadovaného svařovacího režimu.
- **Potenciometr proudu:** Plynulé nastavení svařovacího proudu 20–400 A.
- **Potenciometr rychlosti posuvu:** Nastavení rychlosti podávání drátu v m/min.
- **LED kontrolka chodu (zelená):** Indikuje přítomnost napájení.
- **LED alarm (žlutá):** Indikuje aktivaci tepelné ochrany proti přehřátí.

PŘIPOJOVACÍ KONEKTORY A ZÁSUVKY

- **EURO zásuvka hořáku:** Centrální přípojka pro MIG/MAG hořák.
- **Rychlospojka (+) [červená]:** Připojení držáku elektrod nebo zemnění.
- **Rychlospojka (-) [černá]:** Připojení zemnicí svorky nebo držáku.
- **Kabel změny polarity:** Umožňuje přepnout polaritu pro FLUX drát.
- **Zadní hrdlo plynu:** Vstup pro hadici ochranného plynu z reduktoru.
- **Hlavní síťový vypínač I/O:** Dvoupólový kolébkový vypínač na zádech.

2. INSTALACE CÍVKY A ZAVEDENÍ SVAŘOVACÍHO DRÁTU

Zařízení KD811 podporuje cívky o průměru 100 mm (1 kg) i 200 mm (5 kg). Postupujte přesně podle následujících kroků:

1. Otevřete boční kryt svářečky odjištěním plastové západky.
2. Nasaďte cívku s drátem na trn. Zkontrolujte, zda aretační kolík trnu zapadl do vybrání cívky.
3. Seřiďte brzdný moment trnu středovou maticí – cívka se nesmí samovolně rozmotávat při zastavení posuvu.
4. Odklopte přítlačné rameno podavače. Zkontrolujte, zda je kladka otočena správnou drážkou (0,8 mm nebo 1,0 mm).
5. Uvolněte konec drátu z cívky, opatrně jej držte (pozor na rozmotání) a odstřihněte zahnutý konec kleštěmi.
6. Zaveďte drát přes vodicí trubičku přes drážku kladky do vstupního hrdla EURO konektoru (cca 2 cm).
7. Sklopte přítlačnou páku podavače a nastavte optimální přítlak šroubem (drát nesmí prokluzovat, ale ani se deformovat).
8. Demontujte z hořáku plynovou hubici a vyšroubujte kontaktní špičku.
9. Zapněte svářečku a stiskněte tlačítko posuvu (nebo spoušť na hořáku), dokud drát nevysune z těla hořáku.
10. Našroubujte kontaktní špičku odpovídající průměru drátu, namontujte plynovou hubici a odstřihněte přebytečný drát na délku cca 8–10 mm.

ZAPOJENÍ POLARITY PRO RŮZNÉ MATERIÁLY: Při svařování MIG/MAG s plynem: hořák připojte na kladný pól (+) a zemnicí kleště na záporný pól (-). Při svařování trubičkovým samoochranným drátem bez plynu (FLUX): hořák připojte na záporný pól (-) a zemnění na kladný pól (+).

• Strojově přeloženo

1. POSTUP SVAŘOVÁNÍ METODOU MIG/MAG (POLOAUTOMAT)

Metoda MIG/MAG je vysoce produktivní způsob spojování kovů. Svařovací drát je plynule podáván do tavné lázně chráněné proudem plynu vytékajícím z hubice hořáku.

- **Nastavení průtoku plynu:** Otevřete ventil láhve a na reduktoru nastavte průtok na 8–12 l/min (pravidlo: průtok v l/min se přibližně rovná průměru drátu v mm × 10, v průvanu zvyšte).
- **Příprava svarových ploch:** Povrch svaru musí být dokonale zbaven rzi, barvy, oleje, mastnoty a vlhkosti obroušením na čistý kov.
- **Uzemnění obrobku:** Připojte zemnicí svorku co nejblíže místu svařování na čistou plochu s dokonalým elektrickým kontaktem.
- **Poloha hořáku:** Držte hořák pod úhlem 70°–80° k povrchu obrobku. Používejte techniku tlačení (pro tenké plechy) nebo tažení (pro hlubší průvar).
- **Délka výletu drátu:** Udržujte vzdálenost konce kontaktní špičky od materiálu 8–12 mm. Příliš dlouhý výlet způsobuje poréznost svaru.

ORIENTAČNÍ TABULKA NASTAVENÍ PARAMETRŮ MIG PRO OCEL (DRÁT SG2)

TLOUŠŤKA PLECHU	PRŮMĚR DRÁTU	SVAŘOVACÍ PROUD	SVAŘOVACÍ NAPĚTÍ	RYCHLOST POSUVU DRÁTU	OCHRANNÝ PLYN
0,8 – 1,0 mm	0,6 mm	40 – 60 A	15 – 16,5 V	3,0 – 4,5 m/min	CO2 / Směs Ar+CO2
1,2 – 2,0 mm	0,8 mm	70 – 110 A	17 – 19 V	4,5 – 6,5 m/min	Směs Ar+CO2 (82/18)
2,5 – 4,0 mm	0,8 mm	120 – 180 A	19 – 22 V	6,5 – 9,0 m/min	Směs Ar+CO2 (82/18)
4,0 – 8,0 mm	1,0 mm	190 – 280 A	22 – 27 V	7,5 – 11,0 m/min	Směs Ar+CO2 (82/18)
8,0 – 15 mm	1,0 mm	290 – 400 A	27 – 34 V	11,0 – 16,0 m/min	Směs Ar+CO2 / CO2

2. POSTUP SVAŘOVÁNÍ METODOU MMA (OBALENÁ ELEKTRODA)

Klasické elektrodové svařování je ideální pro venkovní montáže, opravy zemědělské techniky a znečištěné materiály.

1. Přepněte přepínač režimů do polohy **MMA**.
2. Připojte držák elektrody na příslušný pól (většina bazických elektrod vyžaduje kladný pól +, rutilové elektrody obvykle záporný pól -).
3. Upněte suchou elektrodu do kleští v úhlu 90° nebo 45°.
4. Škrtnutím hrotu elektrody o obrobek zapalte oblouk (díky funkci *Hot Start* se proud krátkodobě zvýší pro snadné zapálení).
5. Udržujte délku oblouku přibližně rovnou průměru jádra elektrody. Pohybujte elektrodou rovnoměrně ve směru svaru.
6. Po dohoření elektrody odklepejte strusku až po jejím zchladnutí pomocí dodaného kladívka. Vždy mějte nasazeny ochranné brýle!

FUNKCE ANTI-STICK: Pokud dojde k přilepení elektrody k materiálu, inteligentní řízení okamžitě sníží svařovací proud na minimum, což zabrání jejímu rozžhavení a umožní snadné odlomení bez poškození kleští.

• Strojově přeloženo

1. SERVISNÍ HARMONOGRAM A PERIODICKÉ KONTROLY

Pravidelná údržba svářečky KD811 je základním předpokladem dlouhé životnosti, stability parametrů a bezpečnosti práce. Před zahájením jakýchkoliv servisních úkonů vždy odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V a počkejte min. 5 minut na vybití vysokonapěťových kondenzátorů!

PŘEHLED PRAVIDELNÝCH INTERVALŮ ÚDRŽBY

SOUČÁST / INTERVAL	ÚKON ÚDRŽBY	POSTUP A DOPORUČENÝ MATERIÁL
Před každým použitím	Vizuální kontrola kabelů a hořáku	Prověřit neporušenost izolace silových kabelů a plynové hadice.
Každých 30 min sváření	Čištění plynové hubice MIG	Odstranit kuličky rozstřiku, aplikovat separační pastu / sprej.
Při výměně cívky	Kontrola kladky a bovdenu	Vyčistit drážku kladky mosazným kartáčkem, profouknout bovden vzduchem.
Měsíčně (nebo po 50 h)	Vnitřní vyfoukání prachu	Demontovat kryt a suchým stlačeným vzduchem (max 3 bar) vyfoukat prach z chladičů.
Jednou za 6 měsíců	Kontrola dotažení spojů	Zkontrolovat dotažení silových svorek, EURO zásuvky a zemnění.

2. PÉČE O SVAŘOVACÍ HOŘÁK A PODÁVACÍ MECHANISMUS

Více než 80 % problémů s nestabilním svařovacím procesem je způsobeno zanedbanou údržbou hořáku a mechanismu posuvu:

- **Kontaktní špička (průvlak):** Otvor špičky se vlivem tření drátu postupně zvětšuje a ovalizuje, což vede ke ztrátě kontaktu a nepravidelnému oblouku. Opotřebenou špičku ihned vyměňte.
- **Plynová hubice:** Uvnitř hubice ulpívají rozstříknuté kuličky kovu, které mohou způsobit zkrat mezi hubicí a špičkou pod napětím nebo narušit laminární proudění plynu. Používejte speciální čisticí frézku nebo kleště.
- **Vodicí bovden (spirála):** V bovdenu se hromadí kovový prach oškrabaný z povrchu drátu. Při každé výměně cívky vyjměte drát a bovden profoukněte zepředu suchým stlačeným vzduchem.
- **Přítlačná kladka podavače:** Kladka musí přesně odpovídat průměru drátu. Drážka tvaru V je určena pro ocel, drážka tvaru U pro hliník a rýhovaná drážka pro plněné trubičkové dráty.

ZÁKAZ POUŽITÍ VODIVÝCH KAPALIN A ROZPOUŠTĚDEL: K čištění vnitřku svářečky nikdy nepoužívejte vodu, benzín ani organická rozpouštědla. Vlhkost a prach uvnitř invertorové jednotky vedou k okamžitému proražení výkonových IGBT modulů!

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

PŘÍZNAK ZÁVADY	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÝ NÁPRAVNÝ POSTUP
Svářečka nereaguje, kontrolky nesvítí	Chybí napájecí napětí, vypnutý hlavní jistič, poškozený síťový kabel.	Zkontrolovat zásuvku 230 V, jistič v rozvaděči (doporučeno 16 A / 20 A char. C), prověřit kabel a vidlici.
Svítí žlutá LED kontrolka alarmu (přehřátí)	Byl překročen dovolený pracovní cyklus (zatěžovatel), zanesené větrací otvory.	Nevypínejte stroj! Ponechte jej běžet naprázdno, ventilátor jednotku ochladí během 3–5 minut a LED zhasne.
Podavač drátu běží, ale drát se neposouvá	Nedostatečný přítlak kladky, drát zatavený v kontaktní špičce, zamotaná cívka.	Zvýšit přítlak šroubem, vyměnit kontaktní špičku, zkontrolovat volné odvíjení drátu z cívky na trnu.
Porézní svar plný dutin (houbovitý povrch)	Chybí ochranný plyn, prázdná láhev, znečištěný povrch materiálu rzí/olejem.	Zkontrolovat tlakoměr na láhvi, otevřít průtok plynu na 10 l/min, důkladně obrousit a odmastit spojované díly.
Nestabilní oblouk, nadměrný rozstřik kovu	Špatný kontakt zemnicí svorky, špatně nastavené napětí vs. posuv, opotřebená špička.	Očistit místo ukostření až na kov, doladit poměr napětí a rychlosti drátu, našroubovat novou špičku.
Při MMA svařování se elektroda okamžitě lepí	Příliš nízký nastavený proud, vlhká elektroda, špatná polarita.	Zvýšit svařovací proud, přesušit elektrodu v peci (dle pokynů výrobce elektrody), zkontrolovat póly.

2. SKLADOVÁNÍ, PŘEPRAVA A ZIMNÍ ODSTÁVKA

Správné skladování zamezuje korozi citlivých vnitřních částí a elektroniky:

- Svářečku skladujte v suchých a větraných místnostech s teplotou v rozsahu +5 °C až +40 °C a relativní vlhkostí pod 70 %.
- Pokud stroj přenesete z chladného prostředí do vytápěné dílny, nechte jej min. 2 hodiny aklimatizovat bez zapnutí, aby se odpařil zkondenzovaný vodní kondenzát na deskách plošných spojů.
- Při dlouhodobém skladování vyjměte cívku s drátem, zabalte ji do mikrotenového sáčku s pohlcovačem vlhkosti (silikagelem), aby drát nezrezivěl.
- Při přepravě zajistěte přístroj proti převrácení a nárazům. Nikdy nepřenášejte stroj tažením za hořák nebo síťový kabel!

ZÁKAZNICKÁ TECHNICKÁ PODPORA: V případě závad neřešitelných dle výše uvedené tabulky nebo poškození vnitřních elektronických obvodů se obraťte na autorizovaný servis Nejedlý s.r.o. Neprovádějte neodborné zásahy do záručního zařízení.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC/EU DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD811** — Svařovací stroj MIG / MMA 400A KD811
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN 60974-1 ed. 5:2019, ČSN EN 60974-10 ed. 3:2015, ČSN EN ISO 12100:2011**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (uhlíky motoru, trysky, oběžná kola, těsnění, filtry, ventily, zapalovací svíčky a řemeny), vady způsobené mechanickým pádem, přetěžováním nad stanovené limity či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Ocelový kryt a měděné transformátorové vinutí odevzdejte do sběrny druhotných surovin (17 04 05 železo a ocel / 17 04 01 měď). Vyřazené elektronické řídicí desky a součástky předejte k odborné recyklaci elektroodpadu OEEZ dle zákona č. 541/2020 Sb.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

DATUM	TYP SERVISNÍHO ZÁSAHU / PROHLÍDKY	ZJIŠTĚNÝ STAV, NAMĚŘENÉ HODNOTY A ÚDRŽBA	RAZÍTKO A PODPIS SERVISU
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, elektrické/mechanické parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		