KRAFT&DELE

ELEKTRICKÉ NÁŘADÍ • ÚHLOVÉ BRUSKY A DĚLENÍ MATERIÁLU • EAN: 5903175338303

WDS2135

Elektrická úhlová bruska 125 mm 1500W s regulací otáček

Kompaktní dílenská úhlová bruska s plynulou 6stupňovou regulací otáček, aretací vřetena M14, 3polohovou antivibrační rukojetí a sadou 10 řezných kotoučů

1 500 W	125 MM	3 000–12 000 RPM	M14
PŘÍKON MOTORU	PRŮMĚR KOTOUČE	REGULACE OTÁČEK	ZÁVIT VŘETENA



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Vysokovýkonný komutátorový motor 1500 W s měděným vinutím pro vysokou tepelnou odolnost a stabilní točivý moment
- Nízkoprofilová převodová hlava z tlakově lité hliníkové slitiny umožňující pohodlnou práci i v hůře přístupných místech
- Rychlá aretace vřetena pro snadnou výměnu kotoučů pomocí standardního kolíkového klíče a beznástrojově nastavitelný kryt
- Plynulá 6stupňová elektronická regulace otáček v rozsahu 3 000 až 12 000 ot./min pro optimální broušení i řezání různých materiálů
- Přídavná rukojeť nastavitelná do 3 různých pracovních poloh s ergonomickým protiskluzovým povrchem Softgrip
- Bohatá startovací výbava obsahující sadu 10 kusů vysoce kvalitních řezných kotoučů na kov a náhradní sadu uhlíkových kartáčů

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI S ÚHLOVOU BRUSKOU

Před započetím práce s úhlovou bruskou si pozorně přečtěte celý návod k obsluze. Vždy používejte certifikované ochranné brýle nebo celoobličejový štít, chrániče sluchu, respirátor proti prachu a odolné pracovní rukavice. Nikdy neprovozujte brusku bez řádně upevněného a nastaveného ochranného krytu kotouče. Používejte výhradně nepoškozené kotouče o průměru do 125 mm určené pro jmenovité otáčky minimálně 12 000 ot./min. Dbejte na směr odletu jisker mimo dosah hořlavých materiálů a dalších osob. Před jakoukoliv výměnou nástroje nebo údržbou vždy vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze síťové zásuvky.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ÚHLOVÉ BRUSKY WDS2135 (1500 W / 125 MM)

Profesionální elektrická úhlová bruska **KRAFT&DELE WDS Series WDS2135** o jmenovitém příkonu **1 500 W** pro kotouče do průměru **125 mm** představuje vysoce výkonný obráběcí a dělicí nástroj navržený pro nejnáročnější dílenské, zámečnické a stavební nasazení. Elektromotor s vysokým točivým momentem dosahuje **12 000 ot./min** a vyniká **epoxidovou bandáží měděného vinutí statoru i rotoru**, která spolehlivě zabraňuje průrazu vinutí ostrým kovovým a křemičitým prachem. Přístroj nabízí **štíhlé tělo Slim-Grip** pro jisté vedení, **beznástrojový ochranný kryt s rychloupínací pákou**, tlačítkovou aretaci vřetena M14 a **antivibrační přídavnou rukojeť nastavitelnou do 3 poloh** (vlevo, nahoře, vpravo) pro maximální komfort a bezpečnost při řezání i plošném broušení.

Technický a provozní parametr	Hodnota a specifikace zařízení WDS2135
Model a typové označení	KRAFT&DELE WDS2135
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon elektromotoru	1 500 W
Rozsah otáček naprázdno	3 000 – 12 000 ot./min (6 stupňů volby)
Maximální průměr řezného / brusného kotouče	125 mm
Průměr středového upínacího otvoru	22,22 mm
Závit hnacího vřetena	M14
Maximální tloušťka upínaného kotouče	6,0 mm
Třída elektrické ochrany / Izolace	Třída II (dvojitá izolace)
Hladina akustického tlaku LpA	89,5 dB(A) (odchylka K = 3 dB)
Hladina akustického výkonu LwA	100,5 dB(A) (odchylka K = 3 dB)
Úroveň emisí vibrací na hlavní rukojeti ah	5,82 m/s² (odchylka K = 1,5 m/s²)
Délka síťového přívodního kabelu	2,0 m (odolný flexibilní plášť)
Hmotnost přístroje bez příslušenství	cca 2,30 kg
Obsah základního balení	Úhlová bruska WDS2135, přídavná rukojeť, ochranný kryt kotouče, kolíkový klíč, sada 10 řezných kotoučů, náhradní uhlíky, návod

VÝKONNÝ MOTOR 1500 W, EPOXIDOVÁ BANDÁŽ A ANTIVIBRAČNÍ RUKOJEŤ 3P

Motor 1500 W a pancéřované epoxidové vinutí

Příkon 1500 W s rezervou: Robustní komutátorový motor udržuje stabilní otáčky i při hlubokém dělení ocelových profilů a broušení svarů.
Epoxidová bandáž statoru: Vinutí je zalito vysokopevnostní epoxidovou pryskyřicí, která tvoří mechanický štít proti abrazivnímu opotřebení částicemi kovu.
Tepelná třída izolace H (do 200 °C): Odolává vysokému tepelnému namáhání při nepřetržitém provozu v prašném dílenském prostředí.

Antivibrační madlo do 3 poloh a Slim-Grip

Antivibrační technologie (AVS): Elastomerová vložka v krčku rukojeti absorbuje až 50 % mechanických vibrací přenášených do zápěstí obsluhy.
3 montážní otvory M8: Rukojeť lze namontovat vlevo, vpravo i svisle nahoru, což je ideální pro komfortní svislé dělicí řezy podél stěny.
Rychloupínací vačkový kryt: Změna polohy krytu bez použití nářadí během 3 sekund pro okamžité přizpůsobení směru odletu jisker.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ÚHLOVÉ BRUSKY DLE ČSN EN 62841-2-3

Úhlová bruska **WDS2135** vyvíjí při otáčkách 12 000 ot./min obvodovou rychlost kotouče až 80 m/s (288 km/h). Provoz zařízení vyžaduje přísnou technologickou kázeň a dodržování norem **ČSN EN 62841-1** a **ČSN EN 62841-2-3**.

NEBEZPEČÍ ZPĚTNÉHO RÁZU (KICKBACK) A PŘÍSNÝ ZÁKAZ PROVOZU BEZ KRYTU!

1. ZPĚTNÝ RÁZ (KICKBACK): Dojde-li k sevření kotouče v řezu nebo k náhlému zachycení břitu, reakční točivý moment motoru 1500 W prudce vymrští celou brusku proti tělu obsluhy! Stroj MUSÍ být VŽDY držen pevně OBĚMA RUKAMA – jednou za štíhlé tělo a druhou za antivibrační boční rukojeť! Udržujte stabilní postoj oběma nohama.
2. POVINNÉ POUŽITÍ KRYTU: Práce s bruskou bez řádně zajištěného ochranného krytu je PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNA! Uzavřená strana krytu musí vždy směřovat k obličeji a tělu obsluhy, aby odkláněla proud žhavých jisker a spolehlivě zachytila letící úlomky v případě destrukce kotouče.

PREVENCE SEVŘENÍ KOTOUČE A OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY

Zásady vedení řezu a fixace materiálu

- **Správné podepření:** Dělené trubky a profily podepřete na obou stranách tak, aby se řezná spára vahou otevírala a nesvírala kotouč.
- **Přísně přímý řez:** Kotouč veďte bez bočního naklánění a páčení. Příčný tlak v řezu způsobuje destrukci pojiva a roztržení kotouče!
- **Zákaz bočního broušení:** Řeznými kotouči (tl. 1,0–3,2 mm) je přísně zakázáno brousit čelem či srážet hrany!

Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochrana zraku a obličeje:** Uzavřené brýle dle ČSN EN 166 (třída B) v kombinaci s obličejovým polykarbonátovým štítem.
- **Ochrana dýchacích cest:** Filtrační polomaska FFP2 / FFP3 při řezání zdiva, betonu a broušení nerezových i lakovaných ocelí.
- **Kožené rukavice a sluch:** Odolné rukavice z hovězí štípenky a chrániče sluchu dle ČSN EN 352-1 proti hluku motoru.

ZÁKAZ POUŽITÍ NADMĚRNÝCH, PRASKLÝCH NEBO EXPIROVANÝCH KOTOUČŮ

PŘÍSNÝ ZÁKAZ MONTÁŽE KOTOUČŮ Ø 150 / 180 / 230 MM A KOTOUČŮ PO TERMÍNU EXPIRACE!

Nikdy neodstraňujte ochranný kryt s cílem instalovat kotouč většího průměru než 125 mm! Model WDS2135 pracuje při 12 000 ot./min, zatímco větší kotouče (150–230 mm) jsou certifikovány pouze na 6 600 až 10 200 ot./min. Větší kotouč by při 12 000 ot./min vlivem enormní odstředivé síly okamžitě explodoval! Používejte výhradně kotouče dimenzované na obvodovou rychlost minimálně 80 m/s (12 200 ot./min pro Ø 125 mm). Zkontrolujte datum expirace na kovovém středovém kroužku (např. V01/2027) a kotouče po lhytě životnosti bez milosti vyřaďte.

SEŘÍZENÍ BEZNÁSTROJOVÉHO KRYTU, 3POLOHOVÉ RUKOJETI A SPINDLE LOCK M14

Veškeré montážní úkony, seřizování krytu a výměnu pracovních nástrojů provádějte výhradně při vytažené síťové vidlici ze zásuvky 230 V! Rychloupínací prvky umožňují bleskovou adaptaci brusky na různé pracovní polohy.

Nastavení krytu s vačkovou rychloupínací pákou

1. **Otevření páky:** Odklopte excentrickou vačkovou páku na objímce krytu směrem od těla stroje.
2. **Nastavení úhlu:** Pootočte kryt tak, aby zakrytá část spolehlivě stínila obsluhu.
3. **Sevření páky:** Přitlačte páku zpět k objímce. Kryt musí pevně držet bez jakékoliv radiální vůle.
4. Je-li sevření volné, při otevřené páce mírně dotáhněte seřizovací šroub na objímce.

Antivibrační rukojeť 3P a tlačítko Spindle Lock

Volba ze 3 poloh: Zašroubujte madlo do levého otvoru (pravoruké vedení), pravého otvoru (levoruké) nebo horního otvoru (svislé dělení shora).
Tlačítko Spindle Lock M14: Stiskněte aretační tlačítko na hliníkové hlavě a pomalu pootočte kotoučem rukou, dokud čep nezaskočí do otvoru ozubení.
Zákaz stisku za chodu: Aretaci nikdy nemačkejte, dokud motor a vřeteno zcela nezastaví!

UPÍNÁNÍ ŘEZNÝCH, BRUSNÝCH A LAMELOVÝCH KOTOUČŮ NA VŘETENO M14

Montáž tenkých řezných kotoučů (tloušťka 1,0–3,2 mm)

- Nasaďte vnitřní unášecí přírubu na plošky vřetena M14.
- Vystřeďte řezný kotouč na středové osazení unášecí příruby.
- Upínací matici M14 našroubujte **hladkou rovnou plochou směrem ke kotouči** (osazení směřuje ven).
- Stiskněte tlačítko Spindle Lock a matici s citem dotáhněte obouručním kolíkovým klíčem po směru hodinových ručiček.

Montáž hrubovacích brusných kotoučů (tl. do 6,0 mm)

- U hrubovacích kotoučů se sníženým středem otočte upínací matici M14 **nákružkem (osazením) směrem dolů do středu kotouče**.
- Nákružek přesně vymezí otvor kotouče a vyloučí radiální házení.
- Prověřte neporušenost tlumicích papírových podložek kotouče.
- Matici dotáhněte; vyvarujte se násilného dotahování a úderů kladivem!

POVINNÁ ZKOUŠKA BĚHU NAPRÁZDNO PO VÝMĚNĚ KOTOUČE (30 SEKUND)

Po každém upnutí nového řezného, brusného, lamelového nebo diamantového kotouče 125 mm spusťte brusku naprázdno po dobu minimálně **30 sekund při plných jmenovitých otáčkách 12 000 ot./min** v bezpečném prostoru. Kotouč namiřte směrem od těla a ujistěte se, že nikdo nestojí v rovině jeho rotace. Pokud kotouč kmitá, vibruje nebo vydává neobvyklé pískání, okamžitě stroj vypněte a poškozený nástroj zlikvidujte!

TECHNOLOGIE ŘEZÁNÍ OCELI, PROFILŮ, SVARŮ A DĚLENÍ MATERIÁLŮ WDS2135

Výkon 1 500 W a vysoké otáčky 12 000 ot./min zaručují mimořádnou řeznou kapacitu a hladký čistý úběr materiálu. Volba vhodného typu nástroje a správný pracovní postup jsou klíčové pro efektivitu a bezpečnost.

Materiál a pracovní operace	Doporučený typ nástroje	Pracovní úhel kotouče	Doporučená metodika posuvu
Dělení ocelových trubek a jeklů	Řezný korundový 125 × 1,0–1,2 mm	90° (přísně kolmý řez)	Plynulý přímočarý tah bez bočního tlaku
Hrubování svarů a srážení hran	Brusný vypouklý 125 × 6,0 mm A24	20° až 30° k ploše svaru	Krouživý pohyb s rovnoměrným přítlakem
Řezání nerezové oceli (Inox)	Řezný kotouč Inox (bez Fe, S a Cl)	90° kolmý řez	Rychlý posuv zamezující přehřátí a modrání
Jemné začišťování a odrezování	Lamelový brusný talíř zirkon P40–P80	15° až 25° k rovině dílu	Plynulé táhlé tahy po povrchu materiálu
Dělení keramické dlažby a obkladů	Celistvý diamantový kotouč 125 mm	90° kolmo k povrchu	Pomalý posuv, řezat vždy z lícové strany
Čištění povrchů a svarových spojů	Hrncový drátěný kartáč M14	10° až 15° k povrchu	Lehký přítlak, netlačit dráty do materiálu

PRACOVNÍ TECHNIKA ŘEZÁNÍ A BROUŠENÍ S MOTOREM 1500 W

Metodika řezání a vedení stroje

- Kotouč veďte vždy s rotací proti směru posuvu (nesousledný řez), čímž zcela zabráníte vyskočení brusky z řezné spáry.
- Nechte pracovat řeznou rychlost 80 m/s; na tělo brusky netlačte silou, nadměrný tlak pouze zbytečně zpomaluje otáčky motoru 1500 W.
- U silnostěnných profilů pohybujte kotoučem mírně vpřed a vzad pro zmenšení styčné plochy a efektivní odvod vznikajícího tepla.

Plošné broušení a srážení svarů

- Pro hrubování používejte výhradně certifikované brusné kotouče tl. 6 mm nebo zirkonové lamelové talíře.
- Udržujte úhel 20° až 30° mezi plochou kotouče a obrobkem; menší úhel vede k nechtěnému vyrytí rýhy hranou upínací matice.
- Pohybujte bruskou plynule v mírně se překrývajících pásech, aby nedošlo k lokálnímu přehřátí a deformaci plechu.

DOCHLAZENÍ MOTORU PO INTENZIVNÍM ŘEZÁNÍ (1 AŽ 2 MINUTY)

Po dokončení náročného a dlouhodobého dělení silnostěnné oceli nebo broušení svarů nevypínejte brusku ihned. Ponechte motor běžet naprázdno po dobu přibližně **60 až 90 sekund bez zatížení**. Vnitřní radiální ventilátor nasaje přes zadní kanály chladný vzduch a rychle odvede akumulované teplo z epoxidovaného statoru i hliníkové převodové hlavy, což spolehlivě prodlužuje životnost izolace a ložisek.

HARMONOGRAM ÚDRŽBY, PÉČE O EPOXIDOVANÉ VINUTÍ A UHLÍKOVÉ KARTÁČE

Pravidelná preventivní údržba úhlové brusky **WDS2135** je základní podmínkou pro zachování maximálního výkonu motoru 1500 W a prevenci poškození komutátoru.

Servisní položka	Doporučený interval	Požadovaný technologický úkon údržby
Větrací štěrbiny a stator	Po každém použití / směně	Profouknout nasávací otvory suchým stlačeným vzduchem (max. 2 bar) zevnitř ven; odstranit nánosy kovového prachu.
Vřeteno M14 a příruby	Při každé výměně kotouče	Očistit závit M14 a dosedací plochy přírub od brusného prachu; zkontrolovat stav závitu a unášecích plošek.
Ochranný kryt a vačková páka	Týdně	Prověřit pevnost sevření krytu na krku hlavy; v případě vůle seřídit svěrnou matici vačkové páky.
Hliníková převodová skříň	Každých 50 provozních hodin	Zkontrolovat teplotu hlavy a hladkost chodu ozubení; prověřit těsnost tukového lože převodovky.
Přívodní kabel a spínač	Před každým spuštěním	Zkontrolovat celistvost pláště 230V kabelu, pryžové vývodky a bezchybnou mechanickou aretaci spínače.
Uhlíkové kartáče motoru	Každých 40–50 hodin provozu	Zkontrolovat délku uhlíků (limit min. 5 mm); při opotřebení vyměnit oba kartáče současně v páru.

PÉČE O EPOXIDOVANÝ STATOR A METODIKA VÝMĚNY UHLÍKŮ

Ochrana epoxidového vinutí a chlazení

- Epoxidová pryskyřice chrání měděné vodiče před abrazivním otěrem kovovými částicemi.
- **Pravidelné vyfoukání:** Profoukněte motor suchým vzduchem při běžícím i vypnutém stroji.
- Nikdy neprovozujte brusku se zanesenými žebry chlazení – omezení průtoku vzduchu způsobí přehřátí a poškození motoru.

Výměna uhlíkových kartáčů

- Odpojte síťovou vidlici 230 V ze zásuvky!
- Uvolněte šrouby zadního plastového krytu motoru a sejměte jej.
- Vyjměte uhlíkové kartáče z mosazných šachet. Pokud je délka **kratší než 5 mm**, vyměňte oba kartáče současně za originální díl.
- Zkontrolujte lamely komutátoru; očistěte je suchým měkkým hadříkem bez chemických rozpouštědel.

ZÁKAZ PROVOZU SE ZANÁŠENÝM CHLAZENÍM A PŘI SILNÉM JISKŘENÍ!

Zanesení ventilačních otvorů vodivým kovovým prachem vede k okamžitému nárůstu teploty vinutí a riziku mezizávitového zkratu. Pokud zpozorujete silné jiskření na komutátoru (kruhový oheň) nebo ucítíte zápach pálící se izolace, stroj ihned vypněte! Provoz s nadměrně opotřebovanými uhlíky způsobuje nevratné vydření lamel komutátoru a zničení rotoru motoru 1500 W.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH ÚHLOVÉ BRUSKY WDS2135

V případě nestandardního chování úhlové brusky prověřte následující diagnostickou tabulku před odesláním zařízení do servisu.

Projev poruchy	Pravděpodobná technická příčina	Doporučený postup nápravy
Motor po zapnutí spínače vůbec neběží.	Přerušené napájení 230 V; poškozený síťový kabel; opotřebené uhlíky pod 5 mm; vadný spínač.	Zkontrolovat síťovou zásuvku a jistič 16 A; prověřit kabel; zkontrolovat a vyměnit uhlíkové kartáče.
Ztráta výkonu a výrazný pokles otáček v řezu.	Nadměrný přítlak na nástroj; tupý nebo nevhodný kotouč; pokles napětí v dlouhém prodlužovacím kabelu.	Zvolnit posuvný tlak; vyměnit opotřebený kotouč; použít prodlužovací kabel s průřezem min. 1,5 mm².
Silné jiskření na komutátoru a zápach.	Opotřebené nebo zaseknuté uhlíky; znečištěný komutátor prachem; mezizávitový zkrat rotoru.	Vyměnit uhlíky současně v páru; očistit lamely komutátoru hadříkem; předat do servisu k přezkoušení.
Nadměrné vibrace a hluk v převodovce.	Nevyvážený nebo naštípnutý kotouč; opotřebené ozubení v hlavě; vyschlé plastické mazivo.	Okamžitě vyměnit kotouč; dotáhnout matici M14; nechat doplnit originální mazivo převodovky v servisu.
Kotouč v řezu prokluzuje na vřetenu.	Nedotažená upínací matice M14; obráceně orientovaná příruba; mastnota na unašeči.	Očistit dosedací plochy od oleje a prachu; správně orientovat matici M14 a pevně dotáhnout klíčem.
Tlačítko Spindle Lock nezaskakuje.	Zanesené pouzdro aretačního čepu kovovým prachem; prasklá vratná pružina tlačítka.	Pootočit vřetenem rukou; profouknout mechanismus stlačeným vzduchem; nechat vyměnit čep v servisu.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A DISTRIBUCE NÁHRADNÍCH DÍLŮ V ČR

VÝHRADNÍ ZASTOUPENÍ A CENTRÁLNÍ ZÁRUČNÍ SERVIS V ČR

Záruční i pozáruční opravy, technickou podporu a dodávky originálních náhradních dílů pro úhlovou brusku **KRAFT&DELE WDS Series WDS2135** v České republice zajišťuje:
Nejedlý s.r.o. • Oficiální distributor nářadí KRAFT&DELE • E-shop a servis: **www.nasenaradi.cz**
Trvale skladem nabízíme originální náhradní díly: sady uhlíkových kartáčů, upínací matice a vnitřní příruby M14, rychloupínací ochranné kryty 125 mm, třípolohová antivibrační madla M8, kolíkové klíče a široký sortiment řezných, brusných i diamantových kotoučů.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ELEKTROZAŘÍZENÍ DLE ZÁKONA Č. 541/2020 SB.

Vysloužilá úhlová bruska, opotřebené řezné i brusné kotouče ani plastové obaly nesmí být vyhazovány do běžného směsného komunálního odpadu ani volně do přírody. Dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech a evropské směrnice 2012/19/EU (WEEE) musí být vyřazené elektrické nářadí odevzdáno k ekologické recyklaci na autorizovaném sběrném dvoře nebo u certifikovaného prodejce elektrospotřebičů (Katalog odpadů: **16 02 14 – Vyřazená elektrická a elektronická zařízení**). Tříděním druhotných surovin aktivně chráníte životní prostředí před nebezpečnými látkami!

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

Sídlo společnosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IČ / DIČ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek / zařízení:

Výrobek: Elektrická úhlová bruska 125 mm 1500W s regulací otáček

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2135 • **EAN:** 5903175338303

Funkce a určení: Řezání, dělení, hrubování a kartáčování kovových profilů, plechů, kamene, keramických obkladů a plastů při stavebních, zámečnických a dílenských pracích

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **2014/30/EU** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **2014/35/EU** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- **2011/65/EU** – Směrnice o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II & 2015/863/EU)

A byl navržen a vyroben v souladu s následujícími harmonizovanými normami:

ČSN EN 62841-1:2016 • ČSN EN 62841-2-3:2021 • ČSN EN 55014-1:2021 • ČSN EN 55014-2:2021 • ČSN EN IEC 61000-3-2:2019 • ČSN EN 61000-3-3:2014 • ČSN EN ISO 12100:2011

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace:
Krzysztof Forein, Předseda představenstva FOREINTRADE S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na výrobky značky **KRAFT&DELE** poskytuje autorizovaný distributor **Nejedlý s.r.o.** záruční lhůtu v délce **24 měsíců** pro koncové spotřebitele (fyzické osoby řídící se občanským zákoníkem) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na veškeré výrobní vady, vady materiálu či montážní vady vzniklé při řádném užívání v souladu s tímto návodem k obsluze.

Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení spotřebních částí (uhlíkové kartáče, řezné a brusné kotouče, ložiska při vniknutí abrazivního prachu z kamene či betonu), na poruchy způsobené provozováním stroje bez ochranného krytu nebo s nadrozměrnými kotouči (nad 125 mm), na mechanická poškození pádem, na spálení vinutí motoru dlouhodobým přetěžováním a zanedbáním čištění ventilačních štěrbin od kovových pilin a brusného prachu.

Autorizovaný distributor a servis v ČR

Nejedlý s.r.o.
Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Technická podpora a servis: **servis@nasenaradi.cz**
Oficiální internetový obchod: **www.nasenaradi.cz**

Ekologická likvidace a ochrana prostředí

Likvidace výrobku a obalů se řídí předpisem **Zákon č. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalové materiály a vysloužilá zařízení odevzdejte k ekologické recyklaci:
• **15 01 01** – Papírové a lepenkové obaly (prodejní karton, ochranné papírové proložky)
• **15 01 02** – Plastové obaly (ochranné PE sáčky, krytky a fólie)
• **16 01 17 / 17 04 05** – Kovy a slitiny (opotřebené řezné kotouče s kovovým středem, vyřazené kovové součástky)
• **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazená elektrická a elektronická zařízení (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)

PROTOKOL O VÝSTUPNÍ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontrolní pracoviště / Zkušební autorita	Předmět a rozsah provedené kontroly	Výsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Výstupní revize dielektrické pevnosti vinutí motoru 1500W, kontrola izolačního odporu a plynulosti 6stupňové elektronické regulace	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Vstupní kontrola mechanické házivosti vřetena M14, kontrola vůle kuželového soukolí a dotažení ložiskových uložení	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Zátěžový test točivého momentu při mezních otáčkách 12 000 ot./min, prověření teplotního nárůstu převodové skříně a chodu aretace	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Audit kompletnosti balení: sada 10 řezných kotoučů, kolíkový klíč, ochranný kryt a prověření shody s výrobní dokumentací	**SCHVÁLENO (PASS)**