KRAFT&DELE

NÁHRADNÍ DÍLY • ROTORY PRO EXCENTRICKÉ BRUSKY • EAN: 5903175338716

WDS2500

Rotor pro excentrickou brusku WDS2500 – náhradní díl č. 2770

Originální kompletní náhradní kotva motoru s měděným vinutím, komutátorem a ventilátorem chlazení

Díl č. 2770	100% Měď	Vyváženo	WDS2500
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	DYNAMICKÉ VYVÁŽENÍ	KOMPATIBILNÍ MODEL



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Originální náhradní rotor (kotva) navržený přesně pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2500
- Přesně osoustružený a segmentovaný lamelový komutátor pro minimální jiskření uhlíků
- Integrované oběžné kolo chladicího ventilátoru z odolného polyamidu pro maximální odvod tepla
- Vysoce jakostní vinutí z čisté elektrotechnické mědi s tepelně odolnou pryskyřičnou bandáží (třída H)
- Precizní dynamické elektronické vyvážení rotoru eliminující vibrace při vysokých otáčkách
- Tvrzená ocelová hřídel s broušenými ložiskovými čepy zaručuje dlouhou životnost a přesné uložení

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Výměnu rotoru smí provádět pouze kvalifikovaný pracovník nebo autorizovaný servis! Před otevřením krytu nářadí vždy bezpodmínečně odpojte zástrčku ze sítě 230 V. Při výměně rotoru vždy nainstalujte novou sadu uhlíkových kartáčů a zkontrolujte stav ložisek.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE NÁHRADNÍHO ROTORU WDS2500 (DÍL Č. 2770)

Originální servisní náhradní rotor (kotva elektromotoru) **KRAFT&DELE WDS2500** (katalogové číslo dílu **2770**) představuje vysoce přesný náhradní díl vyvinutý pro kompletní repasi elektrické excentrické brusky WDS2500. Kotva je vyrobena ze **100% čisté elektrotechnické mědi Cu-ETP** s izolační třídou **H (180 °C)** a zpevněnou epoxidovou bandáží chránící vinutí před pronikáním agresivního prachu z broušení dřeva a tmelů. Segmentovaný **kalený lamelový měděný komutátor** zaručuje minimální jiskření a dokonalý přenos proudu z uhlíkových kartáčů. Rotor prochází **dvourovinovým dynamickým vyvážením** pro eliminaci vibrací při vysokých otáčkách až 13 000 ot/min. Broušená hřídel disponuje přesnými tolerancemi lůžek pro kuličková ložiska typu **608RS** (přední čep ø 8 mm, zadní čep ø 6 mm).

Technický, konstrukční a elektrický parametr	Specifikace rotoru KRAFT&DELE WDS2500 (díl 2770)
Určení	Originální náhradní díl pro elektrickou excentrickou brusku
Kompatibilní modely	Kraft&Dele WDS2500 (katalogový díl č. 2770)
Materiál vinutí	100% elektrotechnická měď Cu-ETP
Izolační třída vinutí	H (odolnost do 180 °C), epoxidová bandáž
Typ komutátoru	Měděný lamelový komutátor s drážkovou izolací
Chladicí ventilátor	Integrovaný, radiální, zesílený PA6
Celková délka rotoru	cca 158 mm
Průměr železného jádra	38 mm
Délka paketu plechů	45 mm
Průměr komutátoru	24 mm
Průměr hřídele pro ložiska	přední 8 mm / zadní 6 mm
Jmenovité napětí	230 V ~ 50 Hz
Hmotnost	0,42 kg

ELEKTROTECHNICKÁ MĚĎ CU, TŘÍDA IZOLACE H (180 °C) A LŮŽKA 608RS

100% elektrotechnická měď Cu a třída H (180 °C)

Jakostní vodiče Cu-ETP: Dvojitý smaltovaný lak s tepelnou odolností do 180 °C odolává přetížení při intenzivním broušení.
Epoxidová pryskyřičná bandáž: Horkovzdušně vytvrzená bandáž fixuje cívky v drážkách jádra a chrání je před abrazivním prachem.
Nízký elektrický odpor: Minimalizuje energetické ztráty a zajišťuje obnovení plného točivého momentu brusky.

Kalený lamelový komutátor a lůžka ložisek 608RS

Kalené měděné lamely: Vysoká odolnost proti mechanickému opotřebení a opalování uhlíky; hluboká drážková izolace.
Ložisková lůžka 608RS (ø 8 mm / ø 6 mm): Přesně broušená sedla v toleranci h6 pro spolehlivé nalisování ložisek s těsněním RS.
Ozubený pastorek hřídele: Přesně frézované hnací zuby pro hladký záběr do excentrického převodového soukolí.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PŘI SERVISU ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ DLE ČSN EN 60745-1

Výměna náhradního rotoru **KRAFT&DELE WDS2500 (díl č. 2770)** představuje odborný elektro-mechanický servisní zásah. Při práci je bezpodmínečně nutné dodržovat normy **ČSN EN 60745-1** a **ČSN EN 60745-2-4** a zásady bezpečnosti práce na elektrických zařízeních.

SMRTELNÉ NEBEZPEČÍ: ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM 230 V!
Před otevřením krytu excentrické brusky WDS2500 **VŽDY BEZPODMÍNEČNĚ VYTÁHNĚTE VIDLICI PŘÍVODNÍHO KABELU ZE ZÁSUVKY 230 V!** Je přísně zakázáno provádět jakékoliv montážní či demontážní práce na nářadí připojeném k elektrické síti. Po dokončení opravy musí být před připojením k síti provedena revize elektrické bezpečnosti a zkouška izolačního stavu dle platné legislativy.

MANIPULACE S DÍLEM, OCHRANA KOMUTÁTORU A OSOBNÍ OCHRANA

Ochrana komutátoru a vinutí rotoru

Zákaz úderů do komutátoru: Nikdy netlučte kladivem přímo do čela hřídele ani komutátoru; používejte měděný trn a stahovák.
Čistota kontaktních ploch: Chraňte lamelový komutátor před mastnotou, olejem a agresivními rozpouštědly.
Ochrana bandáže vinutí: Při montáži dbejte, aby nedošlo k poškrábání lakovaného drátu o ostré hrany statoru.

Osobní ochranné pracovní prostředky při servisu

Respirátor FFP2 (ČSN EN 149): Povinná ochrana dýchacích cest při vyfukování starého brusného prachu ze statoru brusky.
Ochranné brýle (ČSN EN 166): Chraňte zrak před odlétávajícími částečkami prachu při čištění vnitřku nářadí stlačeným vzduchem.
Pracovní rukavice: Používejte čisté mechanické rukavice zamezující znečištění komutátoru potem a mastnotou.

UPOZORNĚNÍ: KONTROLA STATORU PŘED INSTALACÍ NOVÉ KOTVY
Před vložením nového rotoru č. 2770 vždy důkladně prověřte stav statoru brusky WDS2500! Pokud došlo ke spálení původního rotoru vlivem zkratu ve statorovém vinutí, instalace nového rotoru do vadného statoru povede k okamžitému zničení nové kotvy. Změřte odpor obou statorových cívek multimetrem – naměřené hodnoty musí být shodné (s tolerancí do ±5 %).

DYNAMICKÉ VYVÁŽENÍ ROTORU, TLUMENÍ VIBRACÍ A KONSTRUKCE HŘÍDELE

Excentrická bruska WDS2500 pracuje s vysokofrekvenčním orbitálním pohybem při otáčkách až 13 000 ot/min. Jakýkoliv zbytkový nevývažek rotoru způsobuje destruktivní rázy na ložiska a přenos silných vibrací do rukojeti obsluhy.

Dvourovinové dynamické vyvažování rotoru

Elektronické vyvážení na stolici: Každý kus dílu č. 2770 prochází dynamickým vyvážením na kalibrovaném zařízení (zbytkový nevývažek < 0,2 g·mm).
Eliminace únavy rukou: Vyvážený rotor eliminuje vysokofrekvenční vibrace, což chrání obsluhu před syndromem bílých prstů (HAVS).
Ochrana ložiskových pouzder: Zamezuje vymačkání hliníkových a plastových ložiskových lůžek v těle brusky WDS2500.

Integrovaný chladicí ventilátor PA6 a kalená hřídel

Radiální ventilátor PA6: Aerodynamicky optimalizované lopatky zajišťují masivní proud vzduchu statorem a komutátorem i při nízkých otáčkách.
Hřídel z chrom-molybdenové oceli: Tvrzený a popouštěný hřídelový dřík vyniká vysokou torzní pevností a odolností proti únavovému lomu.
Přesná souosost čepů: Radiální házivost ložiskových sedel a komutátoru nepřesahuje 0,01 mm.

PŘESNÉ DRÁŽKOVÁNÍ HŘÍDELE, LŮŽKA LOŽISEK 608RS A PASTORKOVÝ PŘEVOD

Lícování ložisek 608RS a drážkování hřídele

Sedlo předního ložiska ø 8 mm: Zaručuje pevné lisované uložení ložiska 608RS přenášejícího axiální síly excentru.
Sedlo zadního ložiska ø 6 mm: Uložení pro zadní opěrné ložisko s pryžovou tlumicí manžetou zamezující protáčení v lůžku.
Jemné drážkování pastorku: Precizní evolventní profil pastorku pro tichý a hladký převod bez vůlí do ozubeného věnce.

Segmentovaný měděný komutátor s minimální házivostí

Mikrobroušený povrch: Dokonale hladký válcový povrch lamel vytváří optimální třecí podmínky pro nové uhlíkové kartáče.
Čisté izolační drážky: Prořízntutá slídová izolace mezi lamelami brání usazování uhlíkového prachu a tvorbě mezilamelových zkratů.
Pevné kotvení vývodů cívek: Vývody vinutí jsou v lamelách zalisovány a bodově svařeny/zapájeny pro maximální elektrickou vodivost.

VÝHODY POUŽITÍ ORIGINÁLNÍHO NÁHRADNÍHO DÍLU Č. 2770

Originální rotor č. 2770 garantuje 100% rozměrovou a elektrickou shodu s excentrickou bruskou Kraft&Dele WDS2500. Neoriginální napodobeniny často trpí nedostatečným vyvážením, tenčí vrstvou mědi a nekvalitním komutátorem, což vede k rychlému zničení ložisek, silnému jiskření a spálení motoru během několika provozních hodin.

POSTUP DEMONTÁŽE PŮVODNÍHO ROTORU Z BRUSKY WDS2500

Při demontáži postupujte systematicky a opatrně, aby nedošlo k poškození plastového šasí, ložiskových pouzder nebo statorového vinutí brusky **WDS2500**.

Krok 1 a 2: Otevření šasi brusky a vyjmutí uhlíků

1. Odpojení a sejmutí talíře: Ujistěte se, že je vidlice odpojena ze sítě. Imbusovým klíčem demontujte brusný talíř a prachový límec.
2. Vyšroubování šroubů skříně: Povolte všechny upevňovací šrouby krytu těla brusky a opatrně sejměte polovinu plastového šasí.
3. POVINNÉ VYJMUTÍ UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ: Než začnete vytahovat rotor, vyjměte oba uhlíkové kartáče z mosazných držáků! Vytažení rotoru přes nasazené uhlíky způsobí jejich zlomení nebo poškození komutátoru.

Krok 3 a 4: Uvolnění hřídele a stažení ložisek 608RS

4. Vysunutí kotvy ze statoru: Opatrně uvolněte přední převodovou přírubu a v ose vytáhněte starý rotor z dutiny statoru.
5. Vyčištění motorového prostoru: Stlačeným vzduchem vyfoukejte veškerý prach a nečistoty ze statoru i těla brusky.
6. Stažení ložisek 608RS stahovákem: K demontáži ložisek z hřídele použijte výhradně dvouramenný přesný stahovák. Nikdy nepáčte ložisko šroubovákem o oběžné kolo ventilátoru.

POSTUP MONTÁŽE NOVÉHO ROTORU DÍL Č. 2770 A VÝMĚNA LOŽISEK A UHLÍKŮ

Krok 5 a 6: Nalisování nových ložisek 608RS a usazení kotvy

7. Nalisování nových ložisek 608RS: Použijte výhradně nová kuličková ložiska 608RS s pryžovým těsněním. Lisovací trubkou tlačte VÝHRADNĚ NA VNITŘNÍ KROUŽEK ložiska až na doraz ložiskového osazení hřídele.
8. Nasazení pryžové tlumicí botky: Na vnější kroužek zadního ložiska ø 6 mm nasaďte originální tlumicí pryžové pouzdro.
9. Zavedení rotoru do statoru: Opatrně zasuňte nový rotor do statoru a zkontrolujte lehké zapadnutí pastorku do převodovky.

Krok 7 a 8: Instalace nových uhlíkových kartáčů a uzavření šasi

10. Kontrola volného otáčení: Rukou protočte rotor za pastorek; otáčení musí být hladké, tiché a bez drhnutí o pólové nástavce statoru.
11. Montáž NOVÉ SADY UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ: Vložte nové uhlíky do držáků a zajistěte přítlačné pružiny. Zkontrolujte dosednutí kartáčů na komutátor.
12. Sešroubování skříně nářadí: Přiložte kryt, zkontrolujte polohu kabeláže a rovnoměrně dotáhněte všechny šrouby šasí a brusného talíře.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽITÍ STARÝCH OPOTŘEBOVANÝCH UHLÍKŮ A LOŽISEK!

Při výměně rotoru vždy **BEZPODMÍNEČNĚ NAINSTALUJTE NOVOU SADU UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ A NOVÁ KULIČKOVÁ LOŽISKA 608RS**! Staré opotřebované uhlíky mají kontaktní plochu přizpůsobenou starému vydřenému komutátoru a na novém komutátoru způsobí masivní jiskření, opalování lamel a trvalé poškození kotvy již během prvních minut chodu.

POSTUP ZÁBĚHU UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ A KONTROLA KOMUTACE

Správný záběh nového páru uhlíků na čerstvém komutátoru rotoru **WDS2500 díl č. 2770** je naprosto zásadní pro dosažení maximální životnosti motoru a minimálního jiskření.

Záběhový cyklus uhlíkových kartáčů naprázdno

Běh bez mechanické zátěže: Po sestavení zapněte brusku na nejnižší otáčky (pokud má regulaci) nebo naprázdno bez broušení.
Doba záběhu 10–15 minut: Nechte motor běžet naprázdno po dobu 10–15 minut, aby se kontaktní plošky uhlíků dokonale přizpůsobily poloměru komutátoru.
Zákaz okamžitého plného zatížení: Nikdy nezačínejte brousit ihned po výměně rotoru pod plným přítlakem!

Vizuální kontrola jiskření a tvorba komutační patiny

Přípustné jiskření při záběhu: Mírné bodové jiskření pod kartáči během prvních minut záběhu je zcela normální jev.
Tvorba ochranné patiny: Správně zaběhnutý komutátor získá lesklý, rovnoměrně tmavě hnědý oxidový film (komutační patinu).
Kritický kruhový oheň: Pokud se jiskry táhnou po celém obvodu komutátoru, stroj ihned vypněte; prověřte stator a usazení kartáčů.

DIAGNOSTICKÁ ELEKTRICKÁ MĚŘENÍ A PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA

Kontrola odporu vinutí rotoru multimetrem

Měření mezi sousedními lamelami: Multimetrem na rozsahu 200 Ω změřte odpor mezi každou sousední dvojicí lamel (hodnoty musí být identické ±5 %).
Měření izolačního odporu vůči jádru: Mezi lamelami komutátoru a železným paketem plechů musí být odpor nekonečný (> 10 MΩ).
Prověření statorových cívek: Odpor obou cívek statoru musí být shodný; odchylka signalizuje mezizávitový zkrat.

Pravidelná preventivní údržba motorové části brusky

Profukování po každé práci: Po ukončení broušení vyfoukejte ventilační mřížky suchým stlačeným vzduchem pod tlakem max. 3 bar.
Pravidelná kontrola délky uhlíků: Kontrolujte uhlíky každých 40–50 hodin provozu; při opotřebení pod 6 mm je ihned vyměňte.
Kontrola chodu ložisek 608RS: Proveďte kontrolu vůle ložisek při každé výměně uhlíků; vadná ložiska okamžitě nahraďte.

PREVENCE TEPELNÉHO PŘETÍŽENÍ PŘI BROUŠENÍ VELKÝCH PLOCH

Izolační třída H (180 °C) poskytuje vysokou tepelnou rezervu, přesto dbejte na to, aby obsluha nezakrývala ventilační otvory rukou nebo oděvem. Při broušení velkých ploch nechte brusku každých 20 minut běžet cca 30 sekund naprázdno na maximální otáčky – integrovaný ventilátor PA6 motor bleskově ochladí.

TABULKA SERVISNÍ DIAGNOSTIKY ZÁVAD MOTORU A KOMUTÁTORU

Závada / Provozní projev	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený servisní postup a odstranění
Silné jiskření na komutátoru (kruhový oheň).	Staré nezaběhnuté uhlíky; vadný/zkratovaný stator; znečištěné mezilamelové drážky uhlíkovým prachem.	Nainstalujte novou sadu uhlíků a proveďte 15min záběh naprázdno; proměřte odpor statoru; vyčistěte lamely komutátoru.
Motor po zapnutí pouze bručí a netočí se.	Zaseknuté uhlíky ve vedení; mechanické zablokování převodovky; nesprávně usazené ložisko 608RS.	Zkontrolujte volný pohyb uhlíků v mosazných držácích; prověřte axiální vůli rotoru; zkontrolujte lehkost otáčení talíře.
Nadměrné vibrace těla brusky a hluk.	Poškozené ložisko 608RS; vymačkané pryžové lůžko zadního ložiska; uvolněné upevňovací šrouby šasí.	Vyměňte obě kuličková ložiska 608RS za nová; vyměňte tlumicí pryžovou botku zadního čepu; dotáhněte šrouby těla brusky.
Zápach spáleniny a rychlé přehřívání.	Ucpání větracích štěrbin jemným prachem; nadměrný tlak na talíř při broušení; mezizávitový zkrat statoru.	Důkladně profoukněte chladicí kanály stlačeným vzduchem; snižte přítlak při broušení; proměřte odpor vinutí statoru.
Bruska ztrácí výkon při přítlaku.	Opotřebované uhlíkové kartáče s nedostatečným přítlakem pružin; znečištěný komutátor mastnotou.	Zkontrolujte délku a přítlačné pružiny uhlíků; očistěte komutátor technickým lihem a nechte řádně odvětrat.
Pískání a kovové drhnutí v motoru.	Vyschlé nebo poškozené ložisko 608RS bez maziva; vniknutí hrubých částic do ventilátoru PA6.	Okamžitě vyměňte kuličková ložiska 608RS s oboustranným těsněním RS; zkontrolujte neporušenost lopatek ventilátoru.

AUTORIZOVANÝ SERVIS NEJEDLÝ S.R.O. A EKOLOGICKÁ RECYKLACE

Originální díly a servisní podpora Nejedlý s.r.o.

Výhradní dovozce a autorizovaný servis v ČR:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4
Oficiální e-shop s náhradními díly: **www.nasenaradi.cz**
Servisní a technická podpora: **servis@nasenaradi.cz**
U distributora jsou trvale skladem: náhradní rotory č. 2770, uhlíkové kartáče, ložiska 608RS, vypínače a unašecí talíře.

Ekologická likvidace dílu dle zákona č. 541/2020 Sb.

Třídění kovových odpadů: Opotřebovaný nebo spálený rotor odevzdejte do sběru druhotných surovin nebo sběrného dvora.
Měděné vinutí a železné jádro (kód 20 01 40 / 17 04 01): Měď Cu i magnetická ocel představují cenné recyklovatelné suroviny.
Elektroodpad (kód 16 02 14): Staré elektrokomponenty nepatří do směsného komunálního odpadu; využijte zpětný odběr.

ZÁRUKA KOMPATIBILITY A BEZPEČNOSTI ORIGINÁLNÍCH DÍLŮ KRAFT&DELE

Použitím certifikovaného originálního náhradního rotoru č. 2770 obnovíte původní výkon, bezpečnost a dynamické parametry Vaší excentrické brusky Kraft&Dele WDS2500. Všechny originální náhradní díly objednávejte výhradně u autorizovaného distributora **www.nasenaradi.cz**.

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: Rotor pro excentrickou brusku WDS2500 – náhradní díl č. 2770

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2500 • **EAN:** 5903175338716

Funkce a určení: Náhradní rotor (kotva elektromotoru) pro opravy a repase excentrické brusky WDS2500

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **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 ISO 12100:2011 • ČSN EN 60745-1:2010 • ČSN EN 60745-2-4:2010

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 dílů (uhlíkové kartáče, komutátorové lamely, ložiska, těsnění, pryžové hadicové návleky), mechanická poškození způsobená pádem, nešetrným zacházením, přetížením elektrického nářadí nebo nesprávnou montáží náhradního dílu nekvalifikovanou osobou, poškození vzniklá vniknutím vody, korozivních látek, agresivního sádrokartonového prachu bez dostatečného odsávání či zanedbáním pravidelného čištění chladicích otvorů, a na vady způsobené překročením maximálního povoleného pracovního tlaku stlačeného vzduchu nebo kolísáním napájecího napětí v síti.

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, přepravní krabice)
• **15 01 02** – Plastové obaly (ochranné PE fólie a obalové bublinkové výplně)
• **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazená elektrická zařízení a komponenty (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)
• **16 01 17 / 17 04 01** – Měděné vinutí a železné slitiny (ekologická recyklace ve sběrných surovinách)

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.	Dielektrická zkouška izolační pevnosti vinutí vůči hřídeli při zkušebním napětí 1500 V	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Kontrola přechodového odporu jednotlivých lamel komutátoru a homogenity měděného vinutí	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Dynamické balancování rotoru na kalibrovaném vyvažovacím stroji na zbytkový nevývažek < 0,2 g·mm	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Optické měření házivosti ložiskových čepů hřídele a lamelové plochy komutátoru	**SCHVÁLENO (PASS)**