KRAFT&DELE

NÁHRADNÍ DÍLY • ROTORY PRO EXCENTRICKÉ BRUSKY • EAN: 5903175338730

WDS2502

Rotor pro excentrickou brusku WDS2502 – náhradní díl č. 2785

Tovární originální náhradní rotor s dynamickým vyvážením a zesílenou bandáží vinutí

Díl č. 2785	100% Měď	Bandáž H	WDS2502
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	PANCÉŘOVÁNÍ	KOMPATIBILNÍ MODEL



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Plně kompatibilní originální rotor pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2502
- Přesně broušený lamelový komutátor zajišťující optimální přechodový odpor a dlouhou životnost
- Tvrzená rotorová hřídel z chrom-molybdenové oceli s přesným uložením ložisek
- Zesílené pancéřované vinutí se zvýšenou odolností proti pronikání jemného sádrokartonového prachu
- Integrované lopatkové kolo chlazení z polyamidu plněného skelnými vlákny
- Zaručuje obnovení plného výkonu a původních technických parametrů brusky

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Montáž svěřte odbornému elektroservisu. Dbejte na čistotu komutátoru a správnou polohu ložisek. Neodborná montáž může způsobit elektrický zkrat nebo mechanické poškození motoru!

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ROTORU WDS2502 (DÍL Č. 2785)

Originální tovární náhradní rotor (kotva elektromotoru) **KRAFT&DELE WDS2502** (katalogové číslo dílu **2785**) je určen pro kompletní servisní repase a opravy pohonné soustavy excentrické brusky Kraft&Dele WDS2502. Rotor je vyroben s maximálním důrazem na provozní spolehlivost při vysoké tepelné a mechanické zátěži. Disponuje vinutím ze **100% čisté elektrotechnické mědi s dvojitou vrstvou izolačního laku** a pevnou epoxidovou bandáží odolávající teplotám až do **180 °C (izolační třída H)**. Hnací konec hřídele je opatřen **přesně vyfrézovaným a kaleným šnekovým ozubením**, které zajišťuje hladký přenos točivého momentu do ozubeného unášeče excentrického mechanismu brusky bez nežádoucích vůlí či rázů.

Technický, materiálový a montážní parametr	Specifikace náhradního rotoru WDS2502 (díl 2785)
Určení	Náhradní kotva pro excentrickou brusku
Kompatibilní modely	Kraft&Dele WDS2502 (katalogový díl č. 2785)
Materiál vinutí	Čistá měď Cu 99.9%
Izolační třída	Třída H (180 °C), zesílená bandáž vinutí
Ventilátor chlazení	Integrovaný PA6-GF30, ø 62 mm
Celková délka	cca 165 mm
Průměr železného jádra	41 mm
Délka železného jádra	50 mm
Průměr komutátoru	25 mm
Sedla ložisek	9 mm (vpředu) / 7 mm (vzadu)
Hmotnost	0,48 kg

MĚDĚNÉ VINUTÍ TŘÍDY H, KALENÉ OZUBENÍ A CHLAZENÍ PA6-GF30

Vinutí z elektrotechnické mědi a bandáž H

Dvojitý polyuretanový lak: Zamezuje mezizávitovým průrazům i při intenzivních proudových špičkách a přehřátí při hrubém broušení.
Epoxidová bandáž čel: Fixuje konce cívek proti odstředivým silám při 13 000 ot./min a zabraňuje vnikání abrazivního prachu do drážek.
Dynamické vyvážení dle ISO 1940: Precizně vyfrézované odlehčovací plošky na jádře eliminují vibrace na rukojeti obsluhy.

Kalený šnek a ventilátor PA6-GF30 ø 62 mm

Šnekové ozubení z Cr-Mo oceli: Indukčně kalené zuby na 54–58 HRC garantují nulové opotřebení a perfektní záběr v soukolí.
Ventilátor plněný skelným vláknem: Odolné lopatky PA6-GF30 vyvíjejí silný podtlakový proud vzduchu odvádějící teplo ze statoru i rotoru.
Broušená ložisková sedla: Tolerance čepů ø 9 mm (přední) a ø 7 mm (zadní) zajišťují stabilní uložení kuličkových ložisek bez vůle.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO SERVIS ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ (ČSN EN 60745-1)

Montáž a výměna rotoru v elektrické brusce **WDS2502** představuje odborný zásah do elektrického zařízení třídy ochrany II. Neodborná instalace může vést k úrazu elektrickým proudem, destrukci nového dílu nebo požáru v důsledku zkratu.

SMRTELNÉ NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM 230 V!

1. BEZPODMÍNEČNÉ ODPOJENÍ OD SÍTĚ 230 V: Před zahájením jakéhokoliv rozebírání brusky VŽDY fyzicky vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky! Vypnutí vypínače na těle nářadí NENÍ dostatečným bezpečnostním opatřením!
2. POVINNOST KVALIFIKACE PRO ELEKTROINSTALACE: Výměnu rotoru smí provádět výhradně osoba s elektrotechnickým vzděláním v souladu s platnými národními předpisy (zákon č. 250/2021 Sb. a NV č. 194/2022 Sb.) nebo autorizovaný servis.
3. KONTROLA DIELEKTRICKÉ IZOLACE: Po dokončení montáže musí být bruska přezkoušena revizním přístrojem na izolační stav vinutí vůči přístupným kovovým částem (zkušební napětí 500 V DC, izolační odpor min. 2 MΩ dle ČSN EN 60745-1).

ZÁSADY MECHANICKÉ BEZPEČNOSTI A PREVENCE POŠKOZENÍ STATORU

Ochrana statorového paketu a vinutí

- **Zákaz kontaktu s cívkami statoru:** Při zasouvání rotoru do těla brusky dbejte, aby magnetické jádro nenarazilo do smaltovaných drátů statoru.
- **Kontrola vnitřního prostoru:** V magnetické mezeře mezi rotorem a statorem nesmí zůstat žádné kovové špony, podložky ani úlomky starých ložisek.
- **Předchozí vyjmutí uhlíků:** Uhlíkové kartáče musíte před vyjmutím i montáží rotoru vysunout z vodítek, aby nedošlo k ulomení jejich hran o komutátor!

Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Chraňte oči před odštěpky kovu při stahování ložisek a před vyfoukávaným brusným prachem ze skříně.
- **Respirátor třídy FFP2:** Při čištění vnitřku brusky vyfukováním stlačeným vzduchem používejte respirátor proti jemnému brusnému mikroprachu.
- **Mechanické pracovní rukavice:** Zabraňují pořezání o ostré hrany plechových lamel rotoru a ozubení hnacího hřídele.

VÝSTRAHA PŘED ZÁMĚNOU TYPŮ ROTORŮ MEZI MODELY BRUSEK

Rotor díl č. 2785 je určen výhradně pro model **Kraft&Dele WDS2502**. Přestože rotory modelů WDS2500, WDS2501 či WDS2504 mohou vykazovat podobný vnější vzhled, liší se délkou hřídele, modulem šnekového ozubení, průměrem paketu i průměry ložiskových sedel! Použití nesprávného rotoru vede k destrukci převodovky a zadření motoru během několika sekund po spuštění.

KONSTRUKČNÍ TECHNOLOGIE ROTORU, ŠNEKOVÉ OZUBENÍ A LOŽISKOVÁ SEDLA

Správná funkce rotoru v excentrické brusce **WDS2502** vyžaduje mikrometrickou přesnost souososti všech rotujících prvků. Toleranční pole ložiskových čepů a profil ozubení jsou optimalizovány pro zachování minimální hladiny vibrací a přenos vysokého krouticího momentu.

Konstrukční uzel rotoru	Technické provedení a tolerance	Funkční význam a vliv na životnost
Šnekové ozubení hřídele	Frézovaný evolventní šnek, kaleno na 56 HRC.	Převádí vysoké otáčky kotvy na excentrický pohyb unášeče brusné desky.
Přední ložiskový čep	Průměr ø 9,0 mm s tolerancí k6 (+0,009 / +0,001 mm).	Pevné nalisování ložiska 609-2RS zachycujícího radiální i axiální síly.
Zadní ložiskový čep	Průměr ø 7,0 mm s tolerancí j6 (+0,006 / -0,003 mm).	Uložení ložiska 607-2RS v pryžové tlumicí vložce zadního štítu brusky.
Lamelový komutátor	Tvrdá měď Cu-ETP, segmenty s drážkovou izolací.	Zajišťuje plynulý přenos proudu bez opalování kontaktů a minimální jiskření.
Magnetické jádro kotvy	Paket izolovaných elektrotechnických plechů 0,5 mm.	Potlačuje parazitní vířivé proudy a dramaticky omezuje vnitřní zahřívání.

POŽADAVKY NA JAKOST KULIČKOVÝCH LOŽISEK A JEJICH KRYTÍ

Typ krytí ložisek 2RS proti prachu

Pryžové břitové těsnění 2RS: Při výměně rotoru vždy instalujte nová ložiska výhradně v provedení 2RS (oboustranné kontaktní těsnění z NBR pryže).
ZÁKAZ plechového krytí ZZ: Ložiska s plechovými kryty ZZ neposkytují dostatečné utěsnění proti extrémně jemnému prachu ze smirkování dřeva a laků.
Vysokorychlostní plastické mazivo: Ložiska musí být naplněna lithným tukem pro vysoké obvodové rychlosti s tepelnou odolností do 130 °C.

Třída přesnosti C3 a radiální vůle

Zvýšená radiální vůle C3: Vzhledem k provoznímu zahřívání rotoru na 70–90 °C je nutné použít ložiska s vůlí C3, která zamezí sevření kuliček tepelnou roztažností.
Pryžové tlumicí pouzdro: Zadní ložisko ø 7 mm musí být v zadním plastovém krytu uloženo v originálním pružném pryžovém pouzdře chránícím tělo brusky před protočením vnějšího kroužku.
Kontrola házení: Radiální házení hřídele rotoru po nalisování ložisek nesmí překročit 0,02 mm.

DOPORUČENÁ SPECIFIKACE NÁHRADNÍCH LOŽISEK PRO WDS2502

Pro model WDS2502 objednávejte ložiska: přední pozice u ventilátoru: **typ 609-2RS C3** (rozměry 9×24×7 mm); zadní pozice u komutátoru: **typ 607-2RS C3** (rozměry 7×19×6 mm). Nikdy nepoužívejte stará původní ložiska – mikroskopické poškození valivých drah způsobí rychlé zničení nového rotoru!

POSTUP LISOVÁNÍ LOŽISEK A MONTÁŽE ROTORU DO BRUSKY WDS2502

Nejčastější příčinou okamžitého poškození nového rotoru je nesprávný způsob lisování kuličkových ložisek. Vyvíjení tlaku na vnější kroužek ložiska způsobí otlačení valivých drah a deformaci čepu hřídele.

1. Lisování nového předního a zadního ložiska

Očištění a odmaštění čepů: Čepy ø 9 mm a ø 7 mm očistěte technickým benzínem a lehce potřete kapkou strojního oleje.
TLAK VÝHRADNĚ NA VNITŘNÍ KROUŽEK: K nalisování použijte trubkový montážní adaptér, který se opírá výhradně o vnitřní kroužek ložiska!
Pomalé lisování: Ložisko lisujte plynulým tlakem v ručním lisu nebo stahováku až na doraz k osazení hřídele. NIKDY nepoužívejte kladivo!
Ochrana komutátoru: Při lisování zadního ložiska dbejte, aby montážní přípravek neškrábl měděné lamely komutátoru.

2. Demontáž starého rotoru z těla brusky

Vyjmutí uhlíků: Odšroubujte boční víčka uhlíkových kartáčů a opatrně vyjměte uhlíky s přítlačnými pružinami.
Demontáž brusného talíře: Povolte centrální upevňovací šroub brusné desky a sejměte talíř s prachovým těsněním.
Rozpůlení skříně nářadí: Vyšroubujte šrouby spojující skořepiny skříně a opatrně odklopte horní polovinu.
Vyjmutí staré kotvy: Vytáhněte poškozený rotor ze statoru společně s převodovým štítem a ložisky.

KOMPLETACE, USAZENÍ DO SKŘÍNĚ A KONTROLA VOLNOSTI OTÁČENÍ

3. Usazení rotoru do statoru a převodovky

Vyčištění statoru: Z vnitřku statoru důkladně vyfoukejte brusný prach a zkontrolujte, zda vinutí statoru není spálené.
Usazení zadního pryžového lůžka: Zkontrolujte celistvost pryžové tlumicí vložky ložiska 607 a nasaďte ji na zadní ložisko.
Zavedení šnekového konce: Konec se šnekem vsuňte do převodové komory a zajistěte správné zapadnutí zubů do soukolí.
Doplnění maziva převodovky: Na ozubení šneku naneste originální lithno-molybdenové plastické mazivo (cca 5–8 g).

4. Dokončení montáže a instalace nových uhlíků

Složení skořepin brusky: Přiložte druhou polovinu skříně; dbejte, aby nedošlo ke skřípnutí přívodních vodičů.
Dotahování křížovým způsobem: Šrouby skříně dotahujte s citem a rovnoměrně do kříže, aby nedošlo k pnutí skeletu.
Zkouška volného chodu rukou: Před vložením uhlíků protočte vřeteno rukou – rotor se musí otáčet naprosto lehce a tiše.
Vložení NOVÝCH uhlíků: Do pouzder vložte VÝHRADNĚ novou sadu uhlíkových kartáčů a zašroubujte krycí zátky.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽITÍ PŮVODNÍCH OPOTŘEBOVANÝCH UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ!
Nikdy neinstalujte na nový rotor původní uhlíkové kartáče! Staré uhlíky mají kontaktní plochu přizpůsobenou vyjetým drážkám starého komutátoru. Na novém rovném komutátoru způsobí okamžité masivní jiskření, lokální opalování měděných lamel a nevratné poškození kotvy během prvních minut provozu! Vždy instalujte novou originální sadu uhlíků.

PREVENCE PŘEHŘÍVÁNÍ, ÚDRŽBA KOMUTÁTORU A VÝMĚNA UHLÍKŮ

Excentrické brusky pracují v prostředí s extrémní koncentrací jemného brusného prachu. Nedostatečné chlazení nebo zanedbání údržby komutátorového ústrojí vede k fatálnímu přehřátí vinutí a propálení lamel.

Předmět servisní kontroly	Doporučený servisní interval	Předepsaný technologický postup a kritéria opotřebení
Čištění ventilačních otvorů	Po každém ukončení práce	Profouknutí mřížek a žeber suchým tlakovým vzduchem (max. 3 bar). Zanesené otvory snižují průtok chladicího vzduchu až o 60 %!
Délka uhlíkových kartáčů	Každých 40–50 hodin provozu	Při opotřebení na délku menší než 6 mm uhlíky neprodleně vyměňte. Příliš krátký uhlík ztratí přítlak pružiny a zapálí elektrický oblouk.
Vzhled povrchu komutátoru	Při každé výměně uhlíků	Zdravý komutátor má rovnoměrnou lesklou měděnou až světle hnědou patinu. Černý povlak nebo vrypy vyžadují vyčištění či přetočení.
Stav mezer mezi lamelami	Při generální údržbě	Mezilamelové drážky musí být čisté a bez vodivého uhlíkového nánosu. Hloubka drážky musí být minimálně 0,5 mm pod úrovní lamel.
Kontrola ložiskových vůlí	Každých 100 hodin provozu	Zkouška radiální a axiální vůle vřetena. Jakékoliv drhnutí nebo šelest ložiska vyžaduje okamžitou výměnu kuličkových ložisek.

POSTUP ZABÍHÁNÍ NOVÉHO ROTORU A PREVENCE TEPELNÉHO ŠOKU

Povinné zaběhnutí na volnoběh (15 minut)

Chod bez zátěže: Po instalaci nového rotoru a nových uhlíků nechte brusku běžet na volnoběh bez přítlaku po dobu **15–20 minut** na střední rychlostní stupeň.
Vytvoření kontaktní zrcadlové plošky: Uhlíkové kartáče se během této doby dokonale obrousí přesně podle rádiusu komutátoru a vytvoří ochrannou grafitovou patinu.
Zákaz okamžitého plného zatížení: Začnete-li brousit ihned pod plným přítlakem, nerovnoměrný kontakt uhlíků vyvolá jiskření a spálí nový komutátor.

Zásady správného provozu při broušení

Netlačte na brusku: Vlastní hmotnost brusky WDS2502 je pro broušení optimální. Nadměrný přítlak dusí motor, zvyšuje proudový odběr a přehřívá vinutí kotvy.
Průběžné odsávání prachu: Vždy připojte průmyslový vysavač nebo prachový vak; nahromaděný prach působí jako tepelná izolace a zkracuje životnost vinutí.
Ochlazovací přestávky: Po 20 minutách intenzivního broušení nechte brusku běžet 1 minutu na plné otáčky naprázdno, aby ventilátor vyfoukal horký vzduch.

PÉČE O ČISTOTU CHLADICÍHO VENTILÁTORU PA6-GF30

Při práci se sádrokartonem nebo jemným tmelem kontrolujte lopatky chladicího ventilátoru. Nános zapečeného prachu mezi lopatkami snižuje aerodynamickou účinnost chlazení a narušuje dynamické vyvážení rotoru, což může vést k destrukci ložisek. Lopatky čistěte štětcem a stlačeným vzduchem.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH ELEKTROMOTORU A JEJICH ŘEŠENÍ

Při vzniku neobvyklého chování motoru brusky **WDS2502** okamžitě přerušte práci, odpojte stroj ze sítě 230 V a postupujte podle následující servisní tabulky:

Zjištěný projev poruchy	Pravděpodobná příčina závady	Doporučený servisní postup a oprava
Silné kruhové jiskření kolem komutátoru („ohnivý kruh“).	Mezizávitový zkrat vinutí kotvy; spálené či vytržené lamely komutátoru; opotřebované uhlíky pod 5 mm.	Okamžitě zastavit nářadí! Zkontrolovat stav komutátoru. Při propálení lamel nebo zkratu vyměnit rotor za nový díl č. 2785 a instalovat nové uhlíky.
Motor má nízký výkon a silně se zahřívá po 2 minutách.	Zanesené chladicí štěrbiny prachem; vadné kuličkové ložisko klade vysoký mechanický odpor; zkrat statoru.	Důkladně vyfoukat ventilaci stlačeným vzduchem; protočit vřeteno rukou a zkontrolovat ložiska 609/607; změřit odpor cívek statoru ohmmetrem.
Nadměrné vibrace a hlučné chrastění v těle brusky.	Poškozené valivé dráhy nebo prasklá klec ložiska; vymačkané pryžové zadní lůžko; opotřebené šnekové soukolí.	Vyměnit kuličková ložiska za nová 2RS C3; zkontrolovat stav pryžové vložky zadního ložiska; prověřit vůli šnekového ozubení a doplnit mazivo.
Motor vůbec nenaskočí nebo škube při spuštění.	Zaseknutý uhlík ve vodítku kvůli prachu; přerušený přívodní kabel nebo vadný spínač; přerušené vinutí kotvy.	Vyčistit prach z držáků kartáčů a ověřit volný pohyb uhlíků; proměřit kontinuitu kabelu a spínače; změřit celistvost lamel komutátoru.
Zápach spálené pryskyřice a kouř z motoru.	Těžké přetížení nářadí dlouhým přítlakem; spálená izolace vinutí kotvy nebo statoru.	Motor nechat vychladnout. Změřit izolační stav vinutí. Spálený rotor s očazeným vinutím neprodleně vyměnit.

AUTORIZOVANÝ SERVIS A TECHNICKÁ PODPORA V ČESKÉ REPUBLICE

VÝHRADNÍ DOVOZCE A CENTRÁLNÍ SERVIS NÁŘADÍ KRAFT&DELE

Originální náhradní rotory díl č. 2785, statory, sady uhlíků, náhradní kuličková ložiska 2RS C3, unašeče a servisní diagnostiku pro model **KRAFT&DELE WDS2502** v České republice zajišťuje autorizovaný distributor:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Oficiální internetový obchod a servisní centrum: **www.nasenaradi.cz** • E-mail technické podpory: **servis@nasenaradi.cz**
Veškeré náhradní díly a spotřební materiál jsou trvale skladem s možností expresní expedice.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vysloužilý nebo poškozený rotor nesmí být v žádném případě vyhozen do běžného netříděného komunálního odpadu! Součásti obsahují cenné elektrotechnické suroviny podléhající recyklaci dle **zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech**. Vyřazený rotor odevzdejte k ekologické recyklaci: Měděné vinutí cívky (Katalog odpadů: **17 04 01 – Měď, bronz, mosaz**), magnetické ocelové jádro a hřídel (**17 04 05 – Železo a ocel**) nebo v rámci kompletního elektropřístroje (**16 02 14 – Vyřazená zařízení / 20 01 36 – Elektroodpad**). Obalové kartony odevzdejte do modrého kontejneru (**15 01 01 – Papírové obaly**).

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 WDS2502 – náhradní díl č. 2785

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2502 • **EAN:** 5903175338730

Funkce a určení: Náhradní díl pro elektrickou excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2502

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.	Revize izolační pevnosti a odolnosti ochranné epoxidové bandáže proti abrazivnímu opotřebení	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Měření tvrdosti povrchu hřídele v místech uložení ložisek (min. 52 HRC)	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Dvourovinové dynamické vyvážení rotoru při zkušebních otáčkách 15 000 ot/min	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Zkouška jakosti pájení vývodů cívek do lamel komutátoru pod proudovým zatížením	**SCHVÁLENO (PASS)**