KRAFT&DELE

NÁHRADNÍ DÍLY • ROTORY PRO OSCILAČNÍ BRUSKY • EAN: 5903175338747

WDS2503

Rotor 0WDS-2503 č. 2764 – náhradní díl pro oscilační brusku WDS2503

Originální rotor elektromotoru s vysokofrekvenčním vyvážením a ventilátorem pro model WDS2503

Díl č. 2764	100% Měď	Oscilace	WDS2503
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	SPECIÁLNÍ KONSTRUKCE	KOMPATIBILNÍ MODEL



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Přesně dimenzovaný originální náhradní rotor pro oscilační vibrační brusku WDS2503
- Vinutí z měděného vodiče s dvojitým lakováním a pevnou epoxidovou fixací
- Efektivní proudění chladicího vzduchu chrání vinutí i komutátor před přehřátím
- Konstrukce optimalizovaná pro zvládání rázového namáhání a vysokofrekvenčních kmitů
- Přesný měděný komutátor pro hladký chod bez nežádoucích proudových špiček
- Zesílený excentrický/hnací konec hřídele pro spolehlivý přenos kmitavého pohybu

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Opravy elektrického nářadí smí provádět pouze osoby s elektrotechnickou kvalifikací dle platné legislativy. Před jakýmkoliv zásahem vždy odpojte nářadí od přívodu elektrické energie!

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ROTORU WDS2503 (DÍL Č. 2764)

Originální tovární náhradní rotor (kotva elektromotoru) **KRAFT&DELE WDS2503** (katalogový díl č. **2764**) je speciálně konstruován pro vysokofrekvenční oscilační multifunkční brusky WDS2503. Na rozdíl od běžných rotačních motorů je pohonná jednotka oscilační brusky vystavena extrémnímu cyklickému rázovému namáhání s frekvencí až **22 000 kmitů za minutu**. Rotor je proto vybaven zesíleným měděným vinutím s **dvojitým polyuretanovým lakováním a tuhou epoxidovou fixací**, která spolehlivě zabraňuje rozpojení závitů vlivem stálých mikrootřesů. Speciální **komutátor z elektrolytické mědi legované stříbrem (Ag-Cu)** zajišťuje bezkonkurenční odolnost proti elektroerozivnímu opalování při prudkých proudových pulzech způsobených oscilačním zatížením.

Technický, materiálový a kmitočtový parametr	Specifikace oscilačního rotoru WDS2503 (díl 2764)
Určení	Náhradní rotor pro oscilační / vibrační brusku
Kompatibilní modely	Kraft&Dele WDS2503 (0WDS-2503, díl č. 2764)
Materiál vinutí	100% měď, lakovaná, epoxidová fixace
Izolační třída	Třída F / H (až 155–180 °C)
Ventilátor	Integrovaný plastový ø 58 mm
Celková délka	cca 152 mm
Průměr železného jádra	36 mm
Délka magnetického jádra	42 mm
Průměr komutátoru	23 mm
Ložisková osazení	8 mm / 6 mm
Jmenovité napětí	230 V ~ 50 Hz
Hmotnost	0,39 kg

OSCILAČNÍ VYVÁŽENÍ 22 000 KMITŮ/MIN, KOMUTÁTOR AG-CU A TLUMENÍ

Dynamické vyvážení pro 22 000 kmitů/min

Vysokofrekvenční balancování: Speciální elektronická kalibrace odstraňuje nevývažek pod 0,15 g·mm, čímž chrání ruku před bílými prsty.
Zesílená epoxidová zálivka drážek: Drží měděné vodiče v magnetickém paketu jako monolitický blok i při dlouhotrvajících vibracích.
Nízká vlastní hmotnost 390 g: Odlehčená kotva zmenšuje setrvačný moment pro bleskovou odezvu elektronické regulace kmitů.

Komutátor legovaný stříbrem a excentrický čep

Příměs stříbra v mědi (Ag-Cu): Zvyšuje tvrdost lamel nad 95 HB a eliminuje tvoření mikroblouků na hranách segmentů komutátoru.
Excentrický hnací konec: Hřídel je zakončena přesným broušeným excentrem vyvozujícím oscilační pohyb rozkmitávací vidlice nářadí.
Ložisková sedla ø 8 / ø 6 mm: Zaručují přesné axiální i radiální vedení v tlumicím pouzdru eliminujícím rázové přetížení.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO SERVIS MULTIFUNKČNÍCH BRUSEK (ČSN EN 60745-2-4)

Opravy a servisní výměny rotoru u multifunkční oscilační brusky **WDS2503** vyžadují striktní dodržování bezpečnostních směrnic pro elektrické nářadí. Kmitavý mechanismus akumuluje mechanickou energii a pracuje v těsném spojení s elektromotorem.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM A SAMOVOLNÉHO ROZBĚHU!

1. ODPOJENÍ OD SÍTĚ 230 V: Před sejmutím krytu brusky bezpodmínečně vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky! Vyjměte z upínací hlavy veškeré pracovní nástroje (pilové listy, škrabky, brusné trojúhelníky), aby nedošlo k pořezání při náhodném pootočení hřídele.
2. PŘEPĚTÍ A ZKRAT V REGULÁTORU: Oscilační bruska WDS2503 je vybavena elektronickou regulací otáček (triakový modul). Při montáži dbejte, aby nedošlo k poškození propojovacích vodičů a zkratu na desce plošných spojů!
3. REVIZNÍ TEST DIELEKTRICKÉ PEVNOSTI: Po složení přístroje ověřte dielektrický odpor vinutí (500 V DC, izolační odpor > 2 MΩ dle ČSN EN 60745-1).

SPECIFICKÁ RIZIKA OSCILAČNÍHO MECHANISMU A PRAVIDLA BOZP

Ochrana oscilační rozkmitávací vidlice

- **Kontrola vidlice před montáží:** Zkontrolujte, zda stykové plochy oscilační vidlice nejsou vymačkané; poškozená vidlice rozkmitá nový rotor a zničí ložisko.
- **Správné usazení excentru:** Excentrický čep nového rotoru musí přesně zapadnout do unašeče oscilační vidlice bez použití hrubé síly.
- **Zákaz manipulace za hřídel:** Nikdy neupínejte hřídel rotoru do svěráku za rotorový svazek ani za komutátor!

Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Povinné při lisování a stahování miniaturních kuličkových ložisek a manipulaci s pojistnými kroužky.
- **Ochranné rukavice:** Chrání prsty před sevřením mezi pohyblivou oscilační vidlicí a těleso převodové hlavy při zkušebním protáčení.
- **Respirátor FFP2:** Nutný při vyfukování starého dřevního a plastového prachu usazeného uvnitř těla brusky.

VÝSTRAHA PŘED POUŽITÍM BĚŽNÝCH ROTORŮ Z JINÝCH TYPŮ BRUSEK

Rotor díl č. 2764 má unikátní excentrické zakončení hřídele a specifické dynamické vyvážení určené pro vysokofrekvenční kmitavý pohyb (až 22 000 kmitů/min). Běžné rotory z excentrických nebo vibračních brusek nelze použít – jejich excentr a ložiska neodpovídají geometrii vidlice WDS2503 a vedou k okamžité destrukci převodové skříně!

VYSOKOFREKVENČNÍ BALANCOVÁNÍ 22 000 KMITŮ/MIN A KOMUTÁTOR S PŘÍMĚSÍ STŘÍBRA

Oscilační nářadí vyvíjí specifické dynamické namáhání, kdy každá půlotáčka motoru mění směr zatížení oscilačního mechanismu. Standardní měděné komutátory v těchto podmínkách podléhají rychlé kavitaci a opalování kontaktních lamel.

Technický parametr kotvy	Běžný rotor elektrického nářadí	Speciální oscilační rotor WDS2503 (díl 2764)
Složení lamel komutátoru	Standardní elektrolytická měď (tvrdost cca 70–80 HB).	**Slitina Ag-Cu legovaná stříbrem** (tvrdost > 95 HB).
Odolnost proti jiskření	Vznik mikropropalů na náběžných hranách lamel.	**Minimální opalování a dokonalý stálý kontakt** uhlíků.
Fixace vinutí cívky	Běžný impregnační lak, náchylný k uvolnění vibracemi.	**Epoxidová bandáž s vysokou elastickou houževnatostí**.
Frekvence oscilačního kmitání	Pouze pro nízkofrekvenční rotační pohyb.	**Plně certifikováno pro 22 000 kmitů/min** bez rezonance.
Uložení zadního ložiska	Pevné uložení přímo v plastovém štítu motoru.	**Elastomerové tlumicí pouzdro** pohlcující mikrovibrace.

ÚLOHA AG-CU KOMUTÁTORU A PREVENCE MEZILAMELOVÝCH ZKRATŮ

Výhody stříbrné slitiny Ag-Cu komutátoru

Špičková tepelná vodivost: Stříbro urychluje odvod tepla z kontaktní plošky uhlíku do tělesa komutátoru a zamezuje lokálnímu měknutí mědi.
Nízký přechodový odpor: Minimalizuje ztráty napětí, což umožňuje plné využití výkonu motoru i při nejvyšším kmitočtu.
Odolnost proti elektroerozi: Slitina zabraňuje tvorbě mikroskopických kráterů při spínání a odpínání proudu pod zátěží.

Precizní podfrézování slídy mezi lamelami

Drážková izolace pod úrovní lamel: Izolační slída je podfrézována do hloubky přesně 0,6 mm, aby nedocházelo k odskakování kartáčů.
Zkosení hran segmentů: Hrany každé lamely jsou jemně sraženy pod úhlem 45°, což zaručuje tichý přejezd uhlíku bez odlamování hran.
Čistota drážek: Drážky zamezují hromadění vodivého otěru z uhlíkových kartáčů a chrání rotor před mezilamelovým zkratem.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE LOŽISEK PRO OSCILAČNÍ BRUSKU WDS2503

Při montáži nového rotoru díl č. 2764 instalujte ložiska: přední čep (u ventilátoru a excentru): **kuličkové ložisko 608-2RS C3** (rozměry 8×22×7 mm); zadní čep (u komutátoru): **kuličkové ložisko 606-2RS C3** (rozměry 6×17×6 mm). Ložiska musí mít oboustranné pryžové těsnění 2RS pro absolutní zamezení vniku mikroprachu do valivých drah.

SERVISNÍ POSTUP VÝMĚNY ROTORU, TLUMICÍHO POUZDRA A TĚSNĚNÍ LOŽISEK

Instalace rotoru do oscilační brusky vyžaduje pečlivé zacházení s miniaturními ložisky a tlumicími elastomery. Přenos vibrací do těla přístroje je eliminován právě správným usazením ložiskových pouzder.

1. Demontáž oscilační hlavy a starého rotoru

Vyjmutí uhlíků: Nejdříve vyšroubujte víčka uhlíků a vyjměte uhlíkové kartáče, aby nedošlo k poškození komutátoru při vytahování rotoru.
Povolení převodové hlavy: Odšroubujte 4 čelní šrouby držící kovovou oscilační hlavu k plastovému tělu motoru.
Oddělení tělesa skříně: Opatrně stáhněte převodovou hlavu dopředu; uvolněte excentrický čep z vidlice a vytáhněte rotor ze statoru.
Kontrola tlumicího pouzdra: Zkontrolujte pryžové lůžko zadního ložiska 606 v plastovém skeletu; při zpuchření či prasknutí pouzdro vyměňte.

2. Lisování ložisek 608-2RS a 606-2RS na čepy

Čištění hřídele: Ložiskové čepy ø 8 mm a ø 6 mm odmastěte a zkontrolujte, zda nejsou poškrábané.
TLAK POUZE NA VNITŘNÍ KROUŽEK: K nalisování ložisek použijte přesnou montážní trubku opírající se výhradně o vnitřní kroužek ložiska!
Ochrana čela excentru: Při lisování předního ložiska 608 podložte rotor pod osazením jádra, nikdy netlačte proti komutátoru!
Dotlačení na doraz: Ložiska musí dosednout pevně až k osazení hřídele. Zkontrolujte lehký chod protočením prsty.

USAZENÍ DO SKŘÍNĚ, MAZÁNÍ EXCENTRU A KONTROLA OSCILACE

3. Usazení rotoru do statoru a tlumicího lůžka

Vyfoukání statoru: Z vnitřního prostoru statoru odstraňte veškeré nečistoty a zkontrolujte neporušenost vinutí statoru.
Instalace pryžového pouzdra: Na zadní ložisko 606-2RS nasaďte nové tlumicí elastomerové pouzdro a opatrně zasuňte rotor do skříně.
Mazání excentrického převodu: Na excentrický čep a do vnitřního vybrání oscilační vidlice naneste cca 3 g speciálního vysokotlakého lithného tuku.
Zasunutí převodové hlavy: Převodovou hlavu zasuňte tak, aby excentr přesně zapadl do vidlice, a rovnoměrně dotáhněte upevňovací šrouby.

4. Montáž nových uhlíkových kartáčů a test

Prověření chodu rukou: Před vložením uhlíků ručně zahýbejte upínacím trnem nářadí – mechanismus se musí pohybovat hladce bez drhnutí.
Vložení NOVÝCH uhlíků: Zasuňte nové originální kartáče do držáků, zkontrolujte lehkost jejich posuvu v pouzdrech a zašroubujte zátky.
Zkušební spuštění na stupeň 1: Připojte k síti a zapněte brusku na nejnižší otáčky (cca 5 000 kmitů/min) po dobu 5 minut.
Postupné zvyšování kmitočtu: Plynule zvyšujte regulátor až na maximum (22 000 kmitů/min) a ověřte klidný chod bez nepravidelných zvuků.

DŮRAZNÉ VAROVÁNÍ: KONTROLA TLUMICÍHO POUZDRA ZADNÍHO LOŽISKA

Nikdy neinstalujte zadní ložisko rotoru do plastového těla brusky bez originálního pryžového tlumicího pouzdra! Bez tohoto pouzdra dochází k přímému kontaktu kovu s plastovým skeletem. Vysokofrekvenční mikrovibrace (22 000 kmitů/min) během několika minut vytřou ložiskové lůžko v plastu, rotor ztratí souosost, začne drhnout o stator a dojde k totální destrukci celého motoru!

PRAVIDLA PROVOZU, PREVENCE ÚNAVY MATERIÁLU A PÉČE O KOMUTÁTOR

Multifunkční oscilační bruska **WDS2503** je neocenitelný nástroj pro zařezávání, broušení v rozích a odstraňování lepidel. Dodržování správného pracovního tlaku a čistoty komutátoru zaručuje dlouhodobou životnost rotoru i ložisek.

Kontrolní a údržbový úkon	Doporučená frekvence	Technologický pokyn a mezní limity
Čištění komutátoru a drážek	Při výměně uhlíků (cca 40 h)	Otření lamel hadříkem navlhčeným v lihu; vyčištění nánosu grafitu z mezilamelových drážek párátkem nebo plastovým nožem.
Kontrola délky uhlíků	Každých 30–40 hodin chodu	Minimální povolená délka uhlíkového kartáče je 5,5 mm. Při kratší délce dochází k odskakování kartáče a opalování Ag-Cu lamel.
Promazání oscilačního excentru	Každých 60–80 hodin provozu	Doplnění 2–3 g vysokotlakého lithného plastického maziva s MoS2 na excentrický čep a styčné plochy oscilační vidlice.
Čištění mřížek ventilátoru	Po každé pracovní směně	Profouknutí větracích štěrbin stlačeným vzduchem. Zabránění usazování jemného pilinového prachu na vinutí rotoru.
Přezkoušení ložisek 608/606	Při každé servisní prohlídce	Ověření hladkého točení bez radiálního i axiálního drhnutí. Zvýšená hlučnost signalizuje průnik nečistot a nutnost výměny.

PRACOVNÍ ZÁSADY PRO ZABRÁNĚNÍ PŘETĚŽOVÁNÍ MOTORU

Volba optimální oscilační rychlosti

Dřevo a kovy (stupně 4–6): Pro řezání dřeva, sádrokartonu a měkkých kovů volte vysoké otáčky (16 000–22 000 kmitů/min) pro rychlý a čistý úběr.
Plasty a lepidla (stupně 2–3): Pro škrabání lepidel na dlažbu a řezání termoplastů snižte rychlost, aby nedocházelo k natavování materiálu.
Jemné broušení (stupně 3–4): Zaručuje rovnoměrný povrch bez spálení laku teplem vznikajícím třením brusného papíru.

Správný přítlak obsluhy na nástroj

ZÁKAZ NADMĚRNÉHO TLAKU: Řezání probíhá vysokou frekvencí kmitů, nikoli silou přítlaku! Tlačení na nástroj dusí oscilaci a přetěžuje vinutí rotoru.
Prevence zadření listu: Při hlubokých ponorných řezech pohybujte bruskou mírně do stran, aby pilový list nezůstával sevřený v řezu.
Režim chlazení: Po každých 15 minutách těžkého řezání nechte přístroj běžet 30 sekund naprázdno pro odvod nahromaděného tepla.

ZABÍHÁNÍ NOVÝCH UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ PO VÝMĚNĚ ROTORU

Po montáži nového rotoru díl č. 2764 nechte oscilační brusku běžet bez nasazeného nástroje na stupeň 2 (cca 8 000 kmitů/min) po dobu **10 minut**. Tím dojde k přesnému zaběhnutí nových uhlíků na Ag-Cu komutátor a vytvoření hladké grafitové vrstvy, která minimalizuje jiskření a zaručí mnohaletou životnost motoru.

TABULKA DIAGNOSTIKY ZÁVAD OSCILAČNÍHO POHONU A JEJICH ŘEŠENÍ

Pokud oscilační multifunkční bruska **WDS2503** vykazuje ztrátu kmitavého výkonu, nadměrné jiskření nebo zvýšené vibrace v ruce, postupujte podle následující tabulky:

Zjištěný projev závady	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený nápravný postup a oprava
Silné modrobílé jiskření na komutátoru a pokles kmitů.	Opotřebované nebo zablokované uhlíky; zanesené mezilamelové drážky komutátoru; mezizávitový zkrat kotvy.	Vyměnit uhlíky za originální; vyčistit komutátor alkoholem a prohloubit drážky; při zkratu instalovat nový rotor díl č. 2764.
Motor běží naplno, ale upínací trn neosciluje.	Opotřebovaný nebo ulomený excentrický čep rotoru; poškozená rozkmitávací vidlice v hlavě nářadí.	Demontovat převodovou hlavu. Vyměnit poškozený rotor s vadným excentrem a zkontrolovat stav oscilační vidlice.
Extrémní vibrace v rukojeti a kovové klepání.	Zničené nebo protočené pryžové lůžko zadního ložiska 606; vysypané kuličkové ložisko 608 u excentru.	Okamžitě odstavit! Vyměnit obě kuličková ložiska za provedení 2RS C3 a instalovat nové pryžové tlumicí pouzdro.
Bruska se po 3 minutách přehřívá a zapáchá.	Zanesený ventilační okruh prachem; mechanické drhnutí rotoru o stator; suchý excentr bez maziva.	Vyfoukat ventilační štěrbiny stlačeným vzduchem; zkontrolovat souosost ložisek; doplnit mazivo na styčné plochy excentru.
Otáčky nelze regulovat kolečkem (běží jen max/vypnuto).	Průraz triaku v elektronickém regulátoru otáček; vadný potenciometr na desce regulace.	Vyměnit elektronický regulační modul motoru za originální náhradní díl Kraft&Dele.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE A NÁHRADNÍ DÍLY PRO ČESKOU REPUBLIKU

OFICIÁLNÍ DOVOZCE A CENTRÁLNÍ SERVIS NÁŘADÍ KRAFT&DELE

Originální náhradní díly pro oscilační multifunkční brusku **KRAFT&DELE WDS2503** (včetně rotoru díl č. 2764, sady ložisek 608/606 2RS C3, pryžových pouzder, uhlíkových kartáčů a upínacích adaptérů) v ČR dodává:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Internetový portál náhradních dílů: **www.nasenaradi.cz** • E-mail servisu: **servis@nasenaradi.cz**
Zajišťujeme záruční i pozáruční servis, bezpečnostní revize elektrického nářadí a odborné poradenství.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vysloužilý rotor a opotřebované díly motoru jsou plnohodnotně recyklovatelné a nesmí skončit v netříděném komunálním odpadu. Likvidace podléhá **zákonu č. 541/2020 Sb. o odpadech**: Měděné vinutí ze stříbrem legovaného komutátoru předejte do sběru barevných kovů (Katalog odpadů: **17 04 01 – Měď, bronz, mosaz**), magnetické ocelové jádro a hřídel do kovového šrotu (**17 04 05 – Železo a ocel**). Pryžová pouzdra odevzdejte do sběrného dvora. Obalové krabice patří do modrého kontejneru na papír (**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 0WDS-2503 č. 2764 – náhradní díl pro oscilační brusku WDS2503

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2503 • **EAN:** 5903175338747

Funkce a určení: Náhradní pohonná jednotka oscilační brusky WDS2503

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.	Dielektrický test izolačního odporu při zkušebním napětí a kontrola teplotního nárůstu	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Přejímací kontrola jakosti měděného komutátoru a tloušťky izolačních drážek lamel	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Vibrační zkouška v oscilačním režimu pro prověření soudržnosti epoxidové zálivky	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Laserové ověření souososti hřídele a excentrického ukončení pastorku	**SCHVÁLENO (PASS)**