KRAFT&DELE

NÁHRADNÍ DÍLY • ROTORY PRO EXCENTRICKÉ BRUSKY • EAN: 5903175338754

WDS2504

Rotor 0WDS-2504 č. 2790 – náhradní díl pro excentrickou brusku WDS2504

Tovární náhradní kotva pro výkonnou excentrickou brusku s dynamickým balancováním

Díl č. 2790	100% Měď	Vyváženo	WDS2504
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	DYNAMICKÉ VYVÁŽENÍ	KOMPATIBILNÍ MODEL



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Originální náhradní díl navržený pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2504
- Precizní komutátor z elektrovodné slitiny mědi pro minimální opalování kontaktů
- Elektronické dynamické vyvážení zajišťuje nulové vibrace na rukojeti obsluhy
- Špičková odolnost vinutí vůči tepelnému přetížení při nepřetržitém broušení
- Chladicí lopatkové kolo s optimalizovaným aerodynamickým tvarem
- Tvrzená hnací hřídel odolná proti únavovému lomu i při vysokém přítlaku

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Při instalaci nového rotoru vždy důkladně vyfoukejte vnitřní prostor statoru a vyměňte opotřebované uhlíkové kartáče za nové, aby nedošlo k rychlému poškození komutátoru.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE HEAVY-DUTY ROTORU WDS2504 (DÍL Č. 2790)

Tovární originální náhradní rotor **KRAFT&DELE WDS2504** (katalogový díl č. **2790**) je zkonstruován v zesíleném **Heavy-Duty provedení** speciálně navrženém pro excentrické a sádrokartonářské brusky provozované v trvalém zátěžovém cyklu. Broušení sádrových tmelů, stěrek a sádrokartonových desek produkuje ultra jemný minerální mikroprach, který má silné abrazivní a hygroskopické vlastnosti. Běžné motory bez speciální ochrany podléhají rychlému probití vinutí. Rotor WDS2504 disponuje **pancéřovou epoxidovou bandáží (Armored Winding)**, která hermeticky uzavírá čela cívek a chrání smalt měděných drátů před abrazivním otěrem proudícím vzduchem.

Technický, materiálový a konstrukční parametr	Specifikace Heavy-Duty rotoru WDS2504 (díl 2790)
Určení	Náhradní rotor pro elektrickou excentrickou brusku
Kompatibilní modely	Kraft&Dele WDS2504 (0WDS-2504, díl č. 2790)
Materiál vinutí	Čistá elektrotechnická měď
Izolační třída	Třída H (180 °C)
Chladicí vrtule	Radiální plastová ø 60 mm
Celková délka	cca 160 mm
Průměr železného jádra	39 mm
Délka jádra	46 mm
Průměr komutátoru	24 mm
Ložisková sedla	8 mm / 6 mm
Hmotnost	0,44 kg

PANCÉŘOVANÉ VINUTÍ, AERODYNAMICKÁ VRTULE A KALENÝ PASTOREK

Pancéřová ochrana proti sádrovému prachu

Epoxidový pancíř na čelech vinutí: Tlustá vrstva vytvrzené pryskyřice tvoří ochranný štít, od kterého se zrnka sádry neškodně odrážejí.
Odolnost třídy H (180 °C): Zaručuje tepelnou stabilitu i při dlouhotrvajícím broušení rozsáhlých stropů a stěn bez přestávky.
Dynamické balancování: Zbytkový nevývažek pod 0,18 g·mm chrání před vznikem rezonancí přenášených do těla brusky.

Aerodynamická chladicí vrtule a pastorek

Optimalizované zakřivení lopatek: Vrtule ø 60 mm vyvíjí o 30 % vyšší statický tlak, čímž překonává odpor prachových filtrů.
Kalený pastorek 55–58 HRC: Zajišťuje bezvůlový přenos točivého momentu na soukolí excentru bez rizika vyštípnutí zubů.
Broušená sedla ložisek ø 8 / ø 6 mm: Garantují přesné vedení ložisek 608-2RS a 606-2RS s minimální radiální házivostí.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO SERVIS BRUSEK NA SÁDROKARTON (ČSN EN 60745-1)

Servisní zásahy do elektrické brusky **WDS2504** vyžadují striktní dodržování bezpečnostních opatření. Sádrový prach je elektricky vodivý při navlhnutí a vyžaduje specifickou dekontaminaci před jakýmkoliv elektrickým měřením.

SMRTELNÉ NEBEZPEČÍ ZKRATU A ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM 230 V!

1. ODPOJENÍ OD SÍTĚ 230 V PŘED DEMONTÁŽÍ: Před otevřením krytu motoru bezpodmínečně vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky! Nikdy nepracujte na nářadí připojeném k elektrickému proudu.
2. VODIVOST VLHKÉHO SÁDROVÉHO PRACHU: Usazený sádrový prach v motorovém prostoru v kombinaci se vzdušnou vlhkostí vytváří vodivé můstky vedoucí k mezifázovému zkratu nebo proražení napětí 230 V na kostru nářadí! Před montáží nového rotoru musí být stator dokonale vyčištěn a vysušen.
3. REVIZNÍ MĚŘENÍ IZOLAČNÍHO ODPORU: Po zkompletování brusky je nutné provést měření izolačního stavu dle ČSN EN 60745-1 (zkouška napětím 500 V DC, odpor > 2 MΩ).

ZÁSADY OCHRANY DÝCHACÍCH CEST A DEKONTAMINACE PRACHU

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Respirátor třídy FFP3:** Sádrový prach obsahuje jemné částice síranu vápenatého; při vyfukování starého motoru VŽDY noste respirátor FFP3.
- **Těsné ochranné brýle (ČSN EN 166):** Chrání rohovku před podrážděním a zánětem způsobeným agresivním prachem.
- **Pracovní rukavice:** Zamezují vysušování pokožky sádrou a chrání prsty před pořezáním o hrany plechového paketu rotoru.

Správný postup čištění motorového prostoru

- **Odsávání před vyfukováním:** Nejprve odsajte volný prach průmyslovým vysavačem třídy M; teprve poté použijte suchý stlačený vzduch.
- **ZÁKAZ VLHKÉHO MYTÍ MOTORU:** Nikdy nemyjte vnitřek statoru vodou ani vodou ředitelnými čisticími prostředky!
- **Kontrola kabeláže:** Prověřte stav izolace vodičů k uhlíkům a spínači, zda není obroušená abrazivním proudem sádry.

VÝSTRAHA PŘED POUŽITÍM BĚŽNÉHO NEPANCÉŘOVANÉHO ROTORU

Instalace standardního rotoru bez epoxidového pancéřování (Armored Winding) do brusky WDS2504 vede v sádrokartonářském provozu k okamžité ztrátě záruky. Jemný sádrový prach během 15–20 hodin provozu doslova opískuje běžný izolační lak z měděných drátů kotvy, což způsobí masivní mezizávitový zkrat a zničení motoru! Používejte výhradně originální díl č. 2790.

EPOXIDOVÉ PANCÉŘOVÁNÍ VINUTÍ PROTI SÁDROVÉMU PRACHU A AERODYNAMICKÁ VRTULE

Provozní podmínky při broušení sádrokartonů představují pro elektromotory nejnáročnější prostředí. Prach o zrnitosti jednotek mikrometrů proniká všemi netěsnostmi. Rotor **WDS2504** (díl 2790) využívá pokročilou ochrannou bariérovou technologii.

Ochranný konstrukční prvek	Technické provedení na rotoru WDS2504	Bariérový ochranný účinek proti prachu
Pancéřové čelo vinutí (Armored)	Tlustostěnná epoxidová zálivka čel cívek.	Zabraňuje prodření smaltu proudem sádrového mikroprachu.
Bandáž drážek kotvy	Skelná tkanina prosycená vysokoteplotní pryskyřicí.	Fixuje vinutí v drážkách a brání vnikání prachu do mezer lamel.
Aerodynamická vrtule ø 60 mm	Radiální lopatky s proměnným náběhovým úhlem.	Vytváří vysokorychlostní proud vzduchu vytlačující prach z motoru.
Lamelový komutátor ø 24 mm	Mikrobroušená Cu slitina s hlubokými drážkami.	Zabraňuje ulpívání sádry a grafitu mezi lamelami.
Hnací pastorek 55–58 HRC	Kalená legovaná ocel s broušenými zuby.	Odolává opotřebení i při průniku jemného prachu do maziva.

AERODYNAMICKÁ VRTULE A HYDRAULIKA CHLAZENÍ V PRASNÉM PROSTŘEDÍ

Výhody profilovaných aerodynamických lopatek

Vysoký statický tlak: Speciální zakřivení lopatek udržuje silné proudění vzduchu i při částečném zanesení sacích mřížek brusky.
Samočisticí efekt: Odstředivá síla při 13 500 ot./min odhazuje částice prachu z lopatek a brání jejich usazování na ventilátoru.
Technopolymer PA6-GF30: Lopatky jsou houževnaté a odolné vůči křehnutí vlivem dlouhodobého působení tepla.

Uložení ložisek v prachotěsném provedení 2RS

Dvojitá břitová těsnění z NBR: Kontaktní pryžové břity spolehlivě zabraňují průniku sádrových mikronů k ocelovým kuličkám.
Přední ložisko 608-2RS C3 (ø 8 mm): Přebírá vysoké radiální síly od záběru pastorku v převodové komoře.
Zadní ložisko 606-2RS C3 (ø 6 mm): Uloženo v tlumicím pryžovém návleku zamezujícím přenosu vibrací na komutátor.

SPECIFIKACE NÁHRADNÍCH DÍLŮ PRO BRUSKU WDS2504

Při výměně rotoru objednávejte ložiska: přední (u ventilátoru): **kuličkové ložisko 608-2RS C3** (8×22×7 mm); zadní (u komutátoru): **kuličkové ložisko 606-2RS C3** (6×17×6 mm) a originální sadu uhlíkových kartáčů pro model WDS2504.

MONTÁŽNÍ POSTUP VÝMĚNY ROTORU, TĚSNĚNÍ V MOTOROVÉM PROSTORU A USAZENÍ LOŽISEK

Výměna rotoru u brusky na sádrokarton vyžaduje důslednou očistu skříně od sádry před otevřením převodové části, aby nedošlo ke kontaminaci maziva ozubeného převodu.

1. Demontáž a očista před otevřením skříně

Vyjmutí uhlíků: Odšroubujte krytky držáků kartáčů a vyjměte uhlíky, aby nedošlo k poškození komutátoru.
Externí ofoukání: Před rozebíráním celý vnější plášť brusky důkladně ofoukněte vzduchem od sádrového prachu.
Uvolnění převodového štítu: Odšroubujte spojovací šrouby hliníkového převodového štítu od motorového těla.
Vyjmutí poškozeného rotoru: Opatrně vysuňte starý rotor ze statoru. Zkontrolujte, zda vinutí statoru není prodřené.

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

Očištění ložiskových sedel: Čepy ø 8 mm a ø 6 mm očistěte a lehce naolejujte kapkou minerálního oleje.
LISUJTE POUZE ZA VNITŘNÍ KROUŽEK: Tlak montážního přípravku smí působit VÝHRADNĚ na vnitřní kroužek ložiska!
Doraz na hřídeli: Ložisko lisujte plynulým tahem v lisu až na doraz k osazení hřídele. NIKDY netlučte kladivem!
Prověření rotace: Po nalisování obou ložisek ověřte lehkost jejich protáčení prsty bez zasekávání.

MONTÁŽ DO SKŘÍNĚ, MAZÁNÍ PŘEVODŮ A KONTROLA PRŮCHODNOSTI VZDUCHU

3. Usazení rotoru a domazání převodovky

Vyfoukání statoru: Důkladně profoukněte vnitřek statoru a ložisková lůžka v těle nářadí.
Kontrola pryžového lůžka: Zadní ložisko 606 osaďte originálním pryžovým tlumicím těsněním a zasuňte rotor do statoru.
Domazání pastorku: Na kalené ozubení pastorku naneste cca 5–8 g originálního maziva pro úhlové převody brusek.
Sestavení převodovky: Přiložte převodový štít, zkontrolujte správné zapadnutí zubů a křížem dotáhněte šrouby.

4. Montáž nových kartáčů a kontrolní závaží

Zkouška volného točení: Protočte unašeč rukou – převod i rotor se musí otáčet plynule a hladce.
Montáž NOVÝCH uhlíků: Zasuňte nové uhlíkové kartáče do mosazných pouzder a pevně zašroubujte krytky.
Kontrola těsnění prachového krytu: Prověřte stav pryžových těsnicích manžet mezi převodovkou a brusnou hlavou.
Zkušební rozběh: Spusťte brusku na 15 minut naprázdno pro vytvoření rovnoměrné patiny na komutátoru.

VÝSTRAHA PŘED SKŘÍPNUTÍM VODIČŮ PŘI SKLÁDÁNÍ TĚLA BRUSKY

Při montáži skořepin a převodového štítu dbejte na to, aby vnitřní kabely vedoucí ke spínači a držákům kartáčů byly přesně uloženy ve vodicích drážkách skeletu. Skřípnutí vodiče kovovým štítem nebo šroubem způsobí okamžitý fázový zkrat, zničení spínače a nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

PROVOZNÍ ZÁSADY PRO SÁDROKARTONÁŘSKÉ BRUSKY, ODSÁVÁNÍ A KONTROLA UHLÍKŮ

Životnost nového rotoru **WDS2504** je přímo závislá na účinnosti odsávání sádrového prachu a pravidelnosti servisu uhlíkových kartáčů.

Servisní úkon a kontrola	Doporučený interval	Předepsaný technologický postup a mezní limity
Profouknutí ventilačních kanálů	Každý den po ukončení práce	Vyfoukání sádry z motorového prostoru suchým stlačeným vzduchem. Zamezuje spékání prachu na epoxidovém pancíři rotoru.
Kontrola opotřebení uhlíků	Každých 35–45 hodin provozu	Minimální povolená délka kartáče je 6,0 mm. Při opotřebení pod tuto mez ihned vyměňte oba kartáče za originální sadu.
Revize stavu komutátoru	Při každé výměně kartáčů	Lamely očistěte čistým lihem; zkontrolujte, zda mezilamelové drážky nejsou zaplněny sádrovým a grafitovým prachem.
Kontrola průchodnosti hadice odsávání	Průběžně během směny	Při snížení sacího tahu vysavače dochází k úniku prachu do motorového prostoru. Pravidelně oklepávejte filtr vysavače.
Stav ložisek 608/606	Každých 80–100 hodin provozu	Zkouška radiální vůle. Ložiska zanesená jemným sádrovým prachem začnou šelestit a musí být okamžitě vyměněna.

POVINNOST POUŽITÍ PRŮMYSLOVÉHO VYSAVAČE TŘÍDY M NEBO H

Vysavač s automatickým oklepem filtru

Požadavek na třídu M: Sádrový prach vyžaduje průmyslový vysavač s certifikací třídy M a automatickým elektromagnetickým oklepem.
Hobby vysavače nestačí: Běžné dílenské vysavače bez oklepu se během 2 minut zanesou jemnou sádrou a motor brusky je zaplaven prachem.
Těsnost sací hadice: Pravidelně kontrolujte manžetu na sacím hrdle brusky WDS2504 proti falešnému přisávání.

Zásady správného přítlaku a chlazení

Broušení s lehkým vedením: Brusný talíř veďte po stěně lehkým dotykem; silný přítlak nezvýší úběr, ale zahřeje motor přes 100 °C.
Ochlazovací volnoběh: Po každých 20 minutách broušení nechte brusku běžet 40 sekund na plné otáčky ve vzduchu pro vyfoukání tepla.
Kontrola brusné mřížky: Používejte perforované brusné mřížky Abranet umožňující dokonalý odtah prachu skrz otvory v talíři.

PÉČE O ČISTOTU AERODYNAMICKÉ CHLADICÍ VRTULE

Při vysoké vlhkosti může sádrový prach ulpívat na vnitřních stěnách lopatek aerodynamické vrtule a tvořit tvrdou krustu. Tato krusta narušuje dynamické vyvážení rotoru a snižuje průtok chladicího vzduchu. Jednou za týden lopatky očistěte štětcem navlhčeným v lihu a vyfoukejte vzduchem.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH MOTORU WDS2504 A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Pokud motor sádrokartonářské brusky **WDS2504** vykazuje nepravidelný chod, jiskření na komutátoru nebo ztrátu točivého momentu, postupujte podle následující servisní tabulky:

Zjištěný projev závady	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený servisní postup a oprava
Silné jiskření pod uhlíky a černání lamel komutátoru.	Zanesené mezilamelové drážky sádrovým a grafitovým prachem; opotřebované uhlíky; mezizávitový zkrat.	Vyčistit drážky komutátoru plastovým nožem; instalovat nové uhlíky; při trvalém jiskření vyměnit rotor za nový díl č. 2790.
Bruska ztrácí otáčky při přiložení ke zdi.	Opotřebené uhlíky s nedostatečným přítlakem pružin; spálené cívky statoru; vadné kuličkové ložisko klade odpor.	Zkontrolovat délku uhlíků (min. 6 mm); protočit vřeteno rukou a ověřit lehkost ložisek 608/606; změřit odpor cívek statoru.
Pískavý zvuk a vysoká teplota v přední části motoru.	Proniknutí sádrového prachu do ložiska 608 u pastorku; vyschlé mazivo v převodové komoře.	Ihned vyměnit ložisko za nové 608-2RS C3 a vyměnit plastické mazivo v převodovce za originální směs.
Motor při zapnutí pouze vrčí a neroztočí se.	Zaseknutý uhlík v pouzdře kvůli napěchované sádře; mechanické zablokování pastorku úlomkem zubu.	Vyčistit držáky kartáčů stlačeným vzduchem; ověřit volnost pohybu uhlíků; rozebrat převodovku a zkontrolovat stav ozubení.
Kouř a zápach spáleného epoxidu z ventilace.	Přetížení motoru dlouhým tlakem při zaneseném odsávání; spálení vinutí kotvy nebo statoru.	Zastavit práci, nechat vychladnout. Změřit dielektrický stav. Spálený rotor neprodleně vyměnit za nový originální díl.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE A SERVISNÍ ZÁZEMÍ V ČESKÉ REPUBLICE

CENTRÁLNÍ DISTRIBUTOR A SERVIS NÁŘADÍ KRAFT&DELE V ČR

Originální náhradní rotory Heavy-Duty díl č. 2790, prachotěsná ložiska 2RS C3, sady uhlíkových kartáčů, unašeče a prachové manžety pro brusku **KRAFT&DELE WDS2504** v České republice dodává:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Internetový obchod a podpora: **www.nasenaradi.cz** • E-mail servisu: **servis@nasenaradi.cz**
Kompletní sortiment náhradních dílů skladem, záruční i pozáruční opravy a bezpečnostní přezkoušení nářadí.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vyřazený rotor podléhá recyklaci dle **zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech** a nesmí být vyhozen do běžného komunálního odpadu. Odevzdejte součásti k ekologickému zpracování: Měděné vinutí zbavené epoxidu (Katalog odpadů: **17 04 01 – Měď, bronz, mosaz**), magnetický křemíkový paket a ocelovou hřídel (**17 04 05 – Železo a ocel**). Kompletní vysloužilé elektrické nářadí odevzdejte na sběrná místa elektroodpadu (**16 02 14 / 20 01 36**). Papírové přepravní obaly vhoďte 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 0WDS-2504 č. 2790 – náhradní díl pro excentrickou brusku WDS2504

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2504 • **EAN:** 5903175338754

Funkce a určení: Oprava a servis pohonné soustavy excentrické brusky WDS2504

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 pevnostní zkouška vinutí rotoru vůči magnetickému jádru	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Vstupní kontrola přesnosti drážkování hřídele a lamelového komutátoru	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Kontrola zbytkového nevývažku na přesné balanční stolici s digitálním protokolem	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Zkouška tepelné stability bandáže při zátěžovém zahřátí na 140 °C	**SCHVÁLENO (PASS)**