KRAFT&DELE

NÁHRADNÍ DÍLY • ROTORY PRO EXCENTRICKÉ BRUSKY • EAN: 5903175338761

WDS2505

Rotor 0WDS2505 č. 2775 – náhradní díl pro excentrickou brusku WDS2505

Tovární originální náhradní rotor motoru s měděným vinutím a ventilátorem pro model WDS2505

Díl č. 2775	100% Měď	Třída H	WDS2505
KATALOGOVÉ ČÍSLO	JAKOSTNÍ VINUTÍ	VYSOKÁ ODOLNOST	KOMPATIBILNÍ MODEL



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Přesný originální díl č. 2775 garantující 100% kompatibilitu s bruskou Kraft&Dele WDS2505
- Jemně kalibrovaný lamelový komutátor pro rovnoměrný sběr proudu z uhlíků
- Přesně soustružená hřídel s tolerancemi pro snadnou montáž nových kuličkových ložisek
- Prvotřídní měděné vinutí impregnované speciálním izolačním lakem proti abrazivnímu prachu
- Vysoce účinný integrovaný ventilátor pro kontinuální odvod tepla z vinutí statoru i rotoru
- Plně obnovuje původní točivý moment a otáčky elektrického nářadí

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Zařízení před montáží odpojte ze sítě! Zkontrolujte stav statoru a ložiskových pouzder v těle brusky. Případné mechanické znečištění nebo poškození statoru může nový rotor okamžitě zničit!

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE PRECIZNÍHO ROTORU WDS2505 (DÍL Č. 2775)

Originální tovární náhradní rotor (kotva motoru) **KRAFT&DELE WDS2505** (katalogové číslo dílu **2775**) je špičkový přesný náhradní díl navržený pro profesionální opravy a obnovu plného točivého momentu excentrické brusky Kraft&Dele WDS2505. Rotor vyniká mimořádnou výrobní přesností – je dynamicky vyvážen ve **třídě přesnosti G2.5 dle mezinárodní normy ISO 1940** a radiální házivost broušených ložiskových čepů je **striktně menší než 0,02 mm**. Kotva je osazena vinutím ze **100% čisté elektrotechnické mědi Cu** s dvojitým lakováním a pevnou epoxidovou bandáží v **teplotní třídě H (180 °C)**, vysoce účinným radiálním ventilátorem ø 60 mm a jemně broušeným lamelovým komutátorem ø 24,5 mm.

Technický, materiálový a toleranční parametr	Specifikace precizního rotoru WDS2505 (díl 2775)
Určení	Náhradní rotor motoru pro excentrickou brusku
Kompatibilní modely	Kraft&Dele WDS2505 (0WDS2505, katalogový díl č. 2775)
Materiál vinutí	100% elektrotechnická měď Cu
Izolační třída	Třída H (180 °C), epoxidová bandáž
Ventilátor chlazení	Integrovaný radiální ø 60 mm
Celková délka	cca 161 mm
Průměr železného jádra	40 mm
Délka železného jádra	47 mm
Průměr komutátoru	24,5 mm
Uložení ložisek	9 mm / 7 mm
Hmotnost	0,45 kg

PRECIZNÍ VYVÁŽENÍ G2.5, HÁZIVOST POD 0,02 MM A KOMUTÁTOR 24,5 MM

Vyvážení třídy G2.5 dle ISO 1940

Minimální zbytkový nevývažek: Hodnota pod 0,12 g·mm odstraňuje chvění v rukojeti a zaručuje dokonalou rovinnost broušení dřeva.
Ochrana ložisek před vibracemi: Nízká dynamická zátěž prodlužuje životnost kuličkových ložisek až na trojnásobek.
Laserové vyvažovací vybrání: Přesné odfrézování materiálu z paketu plechů nenarušuje magnetický obvod motoru.

Broušená hřídel s házivostí pod 0,02 mm

Mikrometrická házivost (< 0,02 mm): Zabraňuje radiálnímu házení komutátoru a eliminuje odskakování uhlíkových kartáčů.
Sedla ložisek ø 9 mm a ø 7 mm: Kalibrované čepy v toleranci k6 a j6 zajišťují snadnou montáž bez nutnosti nadměrného lisovacího tlaku.
Kalený pastorek 56–58 HRC: Zaručuje tichý chod a odolnost ozubení při rázovém zatížení na hrubém brusivu.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PŘI OPRAVÁCH VYSOKOOTÁČKOVÝCH ELEKTROMOTORŮ (ČSN EN 60745-1)

Rotor brusky **WDS2505** dosahuje při provozu naprázdno až 13 000 otáček za minutu. Jakákoliv montážní chyba nebo nevyváženost může vyvolat destrukci nářadí s rizikem těžkého úrazu obsluhy.

SMRTELNÉ NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM 230 V A DESTRUKCE ROTORU!

1. ODPOJENÍ OD SÍTĚ 230 V: Před jakoukoliv manipulací se skříní motoru vždy bezpodmínečně vytáhněte vidlici síťového přívodu ze zásuvky! Náhodné sepnutí spínače při otevřené skříni způsobí okamžité vtažení prstů do soukolí a těžký úraz proudem!
2. ZÁKAZ MECHANICKÝCH ÚPRAV HŘÍDELE: Je přísně zakázáno jakkoliv brousit, pilovat, narovnávat či svářet hřídel rotoru! Narušení geometrie vyvolá obrovské odstředivé síly a roztržení rotoru za chodu!
3. REVIZNÍ MĚŘENÍ IZOLAČNÍHO ODPORU: Po sestavení brusky změřte izolační stav vinutí měřičem izolace při napětí 500 V DC. Izolační odpor mezi vinutím a hřídelí musí být minimálně 2,0 MΩ.

PREVENCE STATICKÉ ELEKTŘINY A BEZPEČNOSTNÍ VYBAVENÍ

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** Chraňte oči před úlomky uhlíků a kovových špon při čištění drážek komutátoru.
- **Pracovní rukavice:** Zabraňují pořezání o ostré hrany drážkovacího nože a lamely magnetického jádra.
- **Respirátor FFP2:** Nutný při vyfukování jemného grafitového prachu z držáků kartáčů stlačeným vzduchem.

Ochrana elektroniky regulátoru otáček

- **Antistatická opatření:** Elektronický triakový regulátor chraňte před elektrostatickými výboji (ESD).
- **Správné zapojení vodičů:** Dbejte na barevné značení vodičů při zpětné montáži spínače a regulačního kolečka.
- **Izolace spojů:** Veškeré spoje chraňte smršťovací bužírkou odolávající vibracím a teplotám do 105 °C.

KONTROLA RADIÁLNÍHO HÁZENÍ PŘED MONTÁŽÍ DO STATORU

Před definitivním uzavřením skříně brusky WDS2505 ověřte, že rotor po nalisování ložisek vykazuje radiální házivost komutátoru menší než 0,02 mm. Pokud by došlo k ohnutí čepu neodborným lisováním (úderem kladiva), komutátor bude házet, což způsobí masivní jiskření, destrukci uhlíků a spálení motoru během několika minut provozu!

DYNAMICKÉ VYVÁŽENÍ TŘÍDY G2.5 DLE ISO 1940 A MINIMÁLNÍ HÁZIVOST HŘÍDELE

Norma ISO 1940 definuje požadavky na jakost vyvážení tuhých rotorů. Pro nářadí vyžadující vysokou kvalitu obrobeného povrchu bez stop po kmitání (vlnkování) je předepsána **přísná třída vyvážení G2.5**. Rotor **WDS2505** splňuje tyto nároky s velkou rezervou.

Metrologický parametr rotoru	Běžný standard nářadí (třída G6.3)	Precizní rotor WDS2505 (třída G2.5)
Specifický zbytkový nevývažek	e_per ≤ 0,45 g·mm (přípustná vyšší vibrace).	**e_per ≤ 0,12 g·mm (o 73 % nižší vibrace)**.
Radiální házivost komutátoru	do 0,05–0,08 mm (riziko odskoku uhlíků).	**striktně pod 0,02 mm** pro stálý kontakt kartáčů.
Házivost ložiskových čepů	do 0,03 mm (zvýšené namáhání kuliček).	**do 0,008 mm** (kalibrovaná broušená sedla).
Úroveň vibrací na těle brusky	ah = 4,5–6,0 m/s² (rychlá únava rukou obsluhy).	**ah ≤ 2,8 m/s²** (sametový běh a přesné vedení).
Kvalita vybroušené plochy	Riziko vzniku mikrostrop a vlnkování na laku.	**Dokonalý zrcadlový finiš** bezstopého broušení.

TECHNOLOGIE DVOUROVINOVÉHO DYNAMICKÉHO VYVAŽOVÁNÍ

Dvourovinové balancování na stolici

Separace rovin: Korekce nevývažku probíhá nezávisle na přední i zadní rovině rotoru, což eliminuje momentový nevývažek.
Měření při kalibrovaných otáčkách: Každý kus rotoru díl č. 2775 je testován na počítačové balanční stolici s digitálním protokolem.
Třída G2.5: Zaručuje absolutní klid motoru v celém spektru provozních otáček brusky od 4 000 do 13 000 ot./min.

Broušená ložisková sedla k6 / j6

Přední čep ø 9,00 mm (+0,009/+0,001): Zaručuje pevné slisování vnitřního kroužku ložiska 609 bez axiálního posuvu.
Zadní čep ø 7,00 mm (+0,006/-0,003): Umožňuje bezpečné nasunutí ložiska 607 bez poškození jemného čepu komutátoru.
Minimální házivost hřídele (< 0,02 mm): Přenáší veškerou energii do rotačně-excentrického pohybu bez parazitních kmitů.

SPECIFIKACE DOPORUČENÝCH LOŽISEK PRO MODEL WDS2505

Při výměně rotoru díl č. 2775 instalujte nová ložiska: přední (u ventilátoru): **kuličkové ložisko 609-2RS C3** (9×24×7 mm); zadní (u komutátoru): **kuličkové ložisko 607-2RS C3** (7×19×6 mm). Použití ložisek s pryžovým těsněním 2RS je nezbytnou podmínkou pro zachování třídy vyvážení G2.5 po celou dobu životnosti.

POSTUP DEMONTÁŽE, LISOVÁNÍ LOŽISEK A ČIŠTĚNÍ MEZILAMELOVÝCH DRÁŽEK

Instalace precizního rotoru a následná údržba komutátoru drážkovacím nožem představují základní odborné servisní dovednosti pro dosažení maximálního výkonu elektrického nářadí.

1. Lisování kuličkových ložisek 609 / 607

Čištění sedel: Čepy ø 9 mm a ø 7 mm očistěte alkoholem a zkontrolujte, zda na nich nejsou otřepy z předchozí demontáže.
TLAK VÝHRADNĚ NA VNITŘNÍ KROUŽEK: Lisovací trubka se smí dotýkat pouze vnitřního kroužku ložiska. Lisujte plynulým tahem v lisu!
ZÁKAZ TLAKU NA VNĚJŠÍ KROUŽEK: Tlak na vnější kroužek vtlačí kuličky do drah, zničí ložisko a zvýší házivost nad 0,05 mm.
Ochrana čela komutátoru: Při lisování zadního ložiska podložte hřídel na čele za komutátorem, nikdy netlačte proti ozubení.

2. Postup čištění lamel komutátoru drážkovacím nožem

Příprava drážkovacího nože: Použijte speciální drážkovací nůž na komutátory s tloušťkou břitu přesně odpovídající šířce drážky (cca 0,5 mm).
Podfrézování slídy do hloubky 0,5–0,8 mm: Nůž veďte opatrně v drážce mezi lamelami rovnoběžně s osou hřídele směrem od vinutí ven.
Odstranění uhlíkových můstků: Důkladně vyškrábněte veškerý usazený grafitový a měděný otěr propojující sousední lamely.
Sražení otřepů: Jemným tahem nože srazte vzniklé mikroskopické otřepy mědi na hranách lamel pod úhlem 45°.

KOMPLETACE SKŘÍNĚ, USAZENÍ TLUMICÍHO LŮŽKA A ZKOUŠKA

3. Usazení rotoru do statoru a převodovky

Profouknutí komutátoru: Po drážkování vyfoukněte mezilamelový prostor čistým suchým stlačeným vzduchem o tlaku 2 bar.
Pryžové tlumicí pouzdro: Zadní ložisko 607 osaďte originálním pryžovým pouzdrem a opatrně zasuňte do lůžka v zadním štítu.
Mazání pastorku: Na kalené ozubení pastorku naneste 5 g vysoce kvalitního lithno-molybdenového tuku pro úhlové převody.
Sestavení skořepin: Přiložte obě poloviny těla brusky a dotáhněte upevňovací šrouby rovnoměrným momentem do kříže.

4. Instalace NOVÝCH uhlíků a zkušební záběh

Kontrola volného otáčení: Před vložením uhlíků protočte vřeteno rukou – chod musí být naprosto tichý a hladký.
Vložení NOVÝCH uhlíkových kartáčů: Do mosazných pouzder zasuňte novou originální sadu uhlíků a zašroubujte zátky.
Kontrola přítlaku pružin: Ověřte, že přítlačné pružiny rovnoměrně dotlačují uhlíky na povrch komutátoru.
Záběh na volnoběh (15 minut): Nechte brusku běžet naprázdno na střední otáčky pro vytvoření dokonalé kontaktní plochy.

VÝSTRAHA PŘED POUŽITÍM BRUSNÉHO PLÁTNA NEBO SMIRKU NA KOMUTÁTOR!
Nikdy nečistěte povrch lamel komutátoru smirkovým papírem s korundem nebo karbidem křemíku! Brusná zrna se zaseknou do měkké mědi lamel a začnou fungovat jako brusný kotouč, který během několika minut obrousí uhlíkové kartáče na prach. Pro očistu lamel používejte výhradně čistý technický líh, případně speciální pemzovou čisticí tyčinku (komutátorový kámen).

DIAGNOSTIKA OPOTŘEBENÍ KOMUTÁTORU, ZABÍHÁNÍ UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ A PREVENCE HÁZENÍ

Stav komutátoru je nejpřesnějším zrcadlem elektrického a mechanického zdraví celého motoru. Včasné rozpoznání opotřebení lamel a správné zabíhání zabrání fatální destrukci kotvy.

Vizuální stav komutátoru	Technická příčina a diagnostický nález	Doporučený nápravný postup
Světle hnědá lesklá patina	Ideální provozní stav; rovnoměrný přenos proudu bez jiskření.	Není nutný žádný zásah; pokračovat v běžném provozu nářadí.
Černý matný povlak po celém obvodu	Znečištění mastnotou, prachem nebo provoz s opotřebovanými uhlíky.	Odstranit povlak hadříkem v lihu; vyčistit mezery nožem; instalovat nové uhlíky.
Vystouplá slída nad úroveň mědi	Měď lamel se opotřebovala rychleji než tvrdá mezilamelová slída.	Podfrézovat slídu drážkovacím nožem do hloubky 0,6–0,8 mm a srazit hrany.
Spálená jedna nebo dvě sousední lamely	Mezizávitový zkrat v příslušné cívce rotoru nebo utržený přívodní vodič.	Rotor je elektricky zničen! Nutná okamžitá výměna za nový díl č. 2775.
Hluboká vyjetá drážka uprostřed	Dlouhodobý provoz s nevhodnými příliš tvrdými uhlíkovými kartáči.	Přetočit komutátor na soustruhu na min. průměr 23,5 mm nebo vyměnit rotor.

SPRÁVNÝ POSTUP ZABÍHÁNÍ A PREVENCE RADIÁLNÍHO HÁZENÍ

Dvoufázový záběh nových uhlíků

Fáze 1 (Nízké otáčky – 10 min): Brusku spusťte na stupeň 1–2 naprázdno. Uhlíky se jemně dotvarují bez vzniku jiskření.
Fáze 2 (Střední otáčky – 5 min): Zvyšte otáčky na stupeň 4 bez zatížení. Vytvoří se stabilní ochranná grafitová patina.
Výsledek: Jiskření na komutátoru klesne na nulu (třída jiskření 1 dle normy) a přechodový odpor dosáhne minimální hodnoty.

Ochrana před vznikem házivosti v provozu

Zákaz pádů nářadí: Náraz brusky o betonovou podlahu ohne tenký konec hřídele a způsobí házivost ložiska.
Správné vyvažování brusného talíře: Používejte pouze originální nepoškozené unášecí talíře bez chybějících segmentů suchého zipu.
Pravidelné čištění chladicích otvorů: Profukujte žebra stlačeným vzduchem po každém broušení pro odvod tepla.

KONTROLA HÁZIVOSTI ČÍSELNÍKOVÝM ÚCHYLKOMĚREM

Při odborné servisní kontrole umístěte rotor do prizmatických podpěr za ložiskové čepy a přiložte dotek číselníkového úchylkoměru na střední obvod komutátoru. Při pomalém otáčení hřídelí rukou nesmí ručička úchylkoměru vykázat výchylku větší než **0,02 mm (dvě setiny milimetru)**. Tato tolerance je garancí bezhlučného chodu bez jiskření.

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH VYVÁŽENÍ A KOMUTACE MOTORU WDS2505

Při vzniku vibrací, jiskření na komutátoru nebo poklesu otáček excentrické brusky **WDS2505** postupujte podle následující servisní tabulky:

Zjištěný projev poruchy	Pravděpodobná příčina poruchy	Doporučený servisní postup a oprava
Vibrace v rukojeti při volnoběhu na max. otáčky.	Narušené vyvážení vlivem zanesení ventilátoru prachem; poškozené ložisko 609; deformovaný unášecí talíř.	Vyčistit ventilátor PA6-GF; zkontrolovat stav ložisek 609/607 2RS C3; sejmout brusný talíř a ověřit chod samotného motoru.
Silné jiskření kartáčů a praskavý zvuk v motoru.	Zanesené mezilamelové drážky komutátoru; vystouplá slída; mezizávitový zkrat cívky rotoru.	Proškrábnout mezilamelové drážky nožem do 0,6 mm; proměřit odpor lamel; při zkratu instalovat nový rotor díl č. 2775.
Rychlé obrušování nových uhlíků (za 5 hodin).	Drsný povrch komutátoru po čištění smirkem; vysoká házivost hřídele přes 0,05 mm.	Ověřit házivost číselníkovým úchylkoměrem; vyleštit komutátor lešticím kamenem; použít originální uhlíky Kraft&Dele.
Motor při broušení silně hřeje a ztrácí moment.	Zanesené větrací mřížky; vadné ložisko s vysokým třením; mezizávitový zkrat ve statoru.	Vyfoukat ventilační cesty stlačeným vzduchem; protočit rotor prsty a zkontrolovat lehkost ložisek; proměřit stator.
Při spuštění vyhazuje jistič nebo proudový chránič.	Průraz izolace vinutí na kostru hřídele; skřípnutý fázový vodič pod kovovým štítem.	Zkontrolovat uložení kabeláže; změřit dielektrickou pevnost rotoru a statoru na 500 V DC; vadný díl vyměnit.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE A SERVIS PRO ČESKOU REPUBLIKU

OFICIÁLNÍ DOVOZCE A CENTRÁLNÍ SERVIS NÁŘADÍ KRAFT&DELE

Originální náhradní rotory třídy vyvážení G2.5 díl č. 2775, ložiska 2RS C3, uhlíkové kartáče, unášecí talíře a servisní diagnostiku pro model **KRAFT&DELE WDS2505** v ČR zajišťuje:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Oficiální e-shop náhradních dílů: **www.nasenaradi.cz** • Technická podpora: **servis@nasenaradi.cz**
Veškeré náhradní díly a spotřební materiál jsou trvale skladem k okamžité expedici.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vysloužilý nebo poškozený rotor podléhá třídění a recyklaci v souladu se **zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech**. Rotor nesmí být vyhozen do běžného komunálního odpadu! Součásti odevzdejte k ekologickému zpracování ve sběrných surovinách: Měděné vinutí cívky (Katalog odpadů: **17 04 01 – Měď, bronz, mosaz**), magnetické křemíkové plechy a hřídel (**17 04 05 – Železo a ocel**). Celé vyřazené elektrické nářadí odevzdejte na místech zpětného odběru 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 0WDS2505 č. 2775 – náhradní díl pro excentrickou brusku WDS2505

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2505 • **EAN:** 5903175338761

Funkce a určení: Originální náhradní kotva motoru pro excentrickou brusku Kraft&Dele WDS2505

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 mezizávitové a hlavní izolace rotoru při 1,5 kV	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Vstupní kontrola čistoty a rozměrové přesnosti komutátoru a sedel pro kuličková ložiska	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Dynamické vyvažování rotoru do předepsané třídy přesnosti G 2.5 dle ISO 1940	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Kontrola pevnosti nalisování a radiálního házení oběžného kola ventilátoru	**SCHVÁLENO (PASS)**