KRAFT&DELE

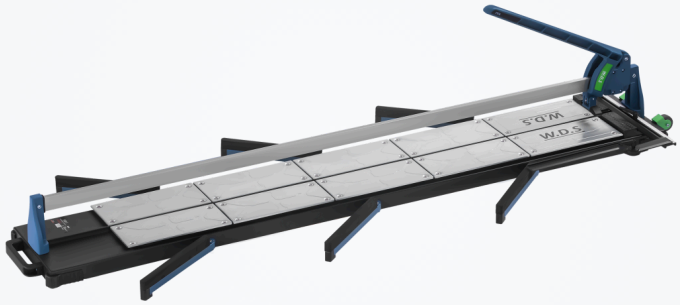
STAVEBNÍ NÁŘADÍ • LOŽISKOVÉ ŘEZAČKY OBKLADŮ A DLAŽEB • EAN: 5903175338945

WDS2690

Profesionální ložisková řezačka dlaždic 1650 mm WDS2690

Profesionální manuální řezačka velkoformátové keramiky a gresu s délkou řezu až 1650 mm, laserem a ložiskovým pojezdem

Délka 1650 mm	Tloušťka 6–18 mm	Kuličková ložiska	Zaměřovací laser
MAX. DÉLKA ŘEZU	TLOUŠŤKA DLAŽDIC	HLADKÝ POSUV	PŘESNÁ LINIE ŘEZU



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Mimořádná řezná délka 1650 mm pro bezproblémové zpracování moderních velkoformátových desek a gresů
- Pojezdový jezdec uložený na zapouzdřených radiálních kuličkových ložiskách s možností jemného vymezení vůlí
- Řezací kolečko z vysoce odolného karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) pro maximální životnost ostří
- Pevné jednokolejnicové vedení z profilované legované oceli zaručuje nulový průhyb a absolutní rovinnost řezu
- Integrovaný zaměřovací laser pro bleskové a přesné navedení na rysku bez zdlouhavého přeměřování
- Odpružené pracovní stoly s pěnovou protiskluzovou vrstvou a 4 boční výklopná ramena pro rozměrné desky

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Při lámání dlaždic používejte ochranné brýle a pracovní rukavice odolné proti proříznutí! Keramické střepy a odštěpky mohou způsobit vážná řezná poranění. Nedívejte se přímo do laserového paprsku (laser třídy 2).

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE VELKOFORMÁTOVÉ ŘEZAČKY WDS2690 (1650 MM)

Profesionální ložisková řezačka dlažeb **KRAFT&DELE WDS2690** je vysoce dimenzovaný nástroj určený pro precizní přímé a úhlopříčné řezání moderních velkoformátových desek ze slinutého gresu, keramiky, porcelánu i přírodního kamene do délky až **1 650 mm** a tloušťky **6–16 mm**. Základem stroje je masivní plný jednokolejnicový profil 40 × 15 mm z jakostní oceli, který zabraňuje jakémukoli torznímu kroucení a průhybu při nařezávání. Pojezdový vozík je osazen zapouzdřenými kuličkovými ložisky s možností jemného vymezení bočních vůlí excentry. Špičkové řezací kolečko ø 22 mm z karbidu wolframu s titanovým povlakem (TiN) garantuje čistý řezný vryp, zatímco zesílený lámač s magnetickou aretací a trhací silou až **1 000 kg** zajistí bleskové a kontrolované rozlomení desky.

Konstrukční a provozní parametr	Specifikace řezačky WDS2690
Maximální délka přímého řezu	1650 mm
Maximální úhlopříčný řez	1150 × 1150 mm
Tloušťka řezaného materiálu	6 – 18 mm
Typ vodicí kolejnice	Masivní plný ocelový jednokolejnicový profil 40 × 15 mm
Uložení jezdce	Kuličková ložiska s nastavitelným předpětím pro nulovou vůli
Řezací kolečko	ø 22 × 6 × 6 mm wolfram-karbid s titanovým povlakem TiN
Lámací mechanismus	Zesílená lámací patka s plastovými chrániči glazury
Zaměřovací laser	Linkový laser červené barvy, třída 2, napájení 2× AAA baterie
Pravítko a úhelník	Hliníkové úhlové pravítko s aretací od 0° do 60° a milimetrovou stupnicí
Boční podpěry	4 sklopná nastavitelná podpěrná ramena pro velkoformát
Základna řezačky	Zesílený extrudovaný hliníkový profil s odpruženými ocelovými deskami
Celkové rozměry	cca 1920 × 280 × 220 mm
Hmotnost	18,5 kg

MASIVNÍ JEDNOKOLEJNICE, TITANOVÉ KOLEČKO A ZELENÝ LASER

Ocelová kolejnice 40×15 mm a ložiska

Plný profil bez deformace: Masivní ocelová lišta odolává extrémnímu tlaku při lámání desek do tloušťky 16 mm.
Bezúdržbová radiální ložiska: Jezdec je uložen na vícenásobných kuličkových ložiskách zaručujících sametově hladký posuv.
Excentrické seřízení: Umožňuje eliminovat jakoukoli stranovou vůli po celou dobu životnosti nářadí.

Titanové kolečko ø 22 mm a lámač 10 kN

Wolfram-karbid s TiN: Titanový povlak snižuje tření, zabraňuje přehřívání a prodlužuje ostří až o 300 % oproti běžným břitům.
Lámač s magnetickou aretací: Při nařezávání zůstává lámač magneticky fixován nahoře a nezakrývá pohled na rysku.
Zelený linkový laser (520 nm): Výrazně jasnější stopa než u červených laserů, zaručuje bezchybné zacílení i na denním světle.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ŘEZAČKY OBKLADŮ A DLAŽBY (ČSN EN ISO 12100)

Řezačka **WDS2690** vyvíjí při lomu mechanickou sílu až 10 kN (1 000 kg). Práce s velkoformátovými gresovými deskami vyžaduje přísné dodržování bezpečnostních norem pro ochranu zraku, končetin a prevenci nehod:

RIZIKO OSTRÝCH STŘEPŮ, PŘÍSNÁ LASEROVÁ BEZPEČNOST A LÁMACÍ TLAK!

1. ODŠTĚPKY SKLA A KERAMIKY PŘI LOMU: Při lomu tvrdých slinutých materiálů může dojít k prudkému vymrštění mikroskopických ostrých střepů! VŽDY používejte uzavřené ochranné brýle dle ČSN EN 166.
2. BEZPEČNOST LASEROVÉHO ZÁŘENÍ TŘÍDY 2 (ČSN EN 60825-1): Zelený laserový paprsek vyzařuje koherentní světlo o vlnové délce 520 nm. Nikdy se nedívejte přímo do výstupní optiky laseru ani nemiřte paprsek do očí jiných osob či na reflexní plochy!
3. NEBEZPEČÍ PŘISKŘÍPNUTÍ PRSTŮ POD LÁMACÍ PATKOU: Pákový převod vytváří sílu 1 000 kg. Ruce a prsty udržujte v bezpečné vzdálenosti minimálně 100 mm od lámacího mechanismu a podložky.
4. MANIPULACE S TĚŽKÝMI DESKAMI: Velkoformátové dlažby o délce až 1650 mm dosahují hmotnosti přes 30 kg. Manipulujte s nimi minimálně ve dvou osobách nebo za pomoci přísavných vakuových rámů.

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku, dýchadel a rukou

- **Ochranné brýle (ČSN EN 166):** S pevnou boční ochranou proti odletujícím úlomkům gresové glazury.
- **Rukavice proti prořízntutí (ČSN EN 388 třída C/D):** Chraňte ruce před extrémně ostrými řezanými hranami čerstvě rozlomené dlažby.
- **Protiprachový respirátor FFP2:** Doporučen při intenzivním suchém lámání materiálů s uvolňováním jemného křemičitého prachu.

Pracovní obuv a stabilita pracoviště

- **Bezpečnostní obuv S3 (ČSN EN ISO 20345):** Ocelová nebo kompozitní tužinka chrání prsty nohou při náhodném pádu těžké desky.
- **Vodorovná nosná plocha:** Řezačku postavte na rovný, pevný podklad nebo certifikovaný obkladačský stůl.
- **Aretace ramen:** Všechna 4 výklopná podpěrná ramena musí být plně rozložena a zajištěna.

ZÁKAZ POUŽÍVÁNÍ POŠKOZENÝCH KOLEČEK A PŘETĚŽOVÁNÍ STROJE

Nikdy nepoužívejte tupé, vyštípnuté nebo vyosené řezací kolečko! Poškozený břit vede ke vzniku mikroskopických trhlin mimo osu řezu a způsobí nekontrolované prasknutí drahé velkoformátové desky. Řezačka není určena pro řezání cementových dlaždic s armaturou ani kovu!

MONTÁŽ ŘEZAČKY, VYMEZENÍ VŮLÍ LOŽISEK A SEŘÍZENÍ ZELENÉHO LASERU

Před prvním použitím řezačky **WDS2690** je nutné provést správné rozložení nosných prvků, kontrolu dotažení ložisek pojezdu a zkalibrovat zelený linkový laser. Postupujte pečlivě podle následujících kroků:

Rozložení 4 bočních ramen a pravítka

1. **Vyklopení bočních ramen:** Povolte pojistné křídlové matice na spodní straně hliníkového těla a vyklopte 4 podpěrná ramena do úhlu 90° vůči liště.
2. **Nastavení výškového dorazu:** Vyrovnejte podpěrná ramena tak, aby jejich plocha ležela přesně v rovině odpružených hliníkových desek.
3. **Montáž úhlového pravítka:** Zasuňte duralové měřítko do předního upínacího bloku, dotáhněte středový aretační šroub a nastavte požadovaný úhel (výchozí poloha 90° pro přímé řezy).

Vymezení vůlí pojezdového jezdce

1. **Kontrola boční vůle:** Uchopte ovládací páku a zkuste s ní mírně zahýbat do stran. Jezdec nesmí vykazovat žádný znatelný axiální výkyv.
2. **Seřízení excentrických ložisek:** Pomocí přiloženého imbusového klíče pootočte spodní excentrické čepy ložisek, dokud se ložiska lehce nedotknou vodicí lišty.
3. **Zkouška plynulosti:** Přejeďte jezdcem po celé délce 1650 mm. Posuv musí být absolutně hladký bez zadrhávání a bez bočního vaklu.

KALIBRACE ZELENÉHO NAVÁDĚCÍHO LASERU A KONTROLA ODPRUŽENÍ

Kalibrace zeleného laseru (520 nm)

Vložení napájecích baterií: Odšroubujte krytku bateriového pouzdra laseru a vložte 2× mikrotužkovou baterii typu AAA (dbejte na správnou polaritu +/-).
Aktivace paprsku: Stiskněte spínač laseru. Na pracovní stůl se promítne výrazná zelená linka.
Souosost s řezným kolečkem: Spusťte jezdec tak, aby se TiN kolečko dotklo desky. Zkontrolujte, zda zelený paprsek prochází přesně břitem kolečka v celé délce řezu. V případě odchylky seřiďte jemné justovací šrouby na držáku laseru.

Funkce odpružených hliníkových desek

Pružinový zdvih: Obě hliníkové poloviny stolu jsou uloženy na kalených ocelových pružinách, které při nařezávání plynule pruží.
Tlumicí pěnová vrstva: Vysoce odolná mikroporézní pryž absorbuje rázovou vlnu při lomu desky a brání nekontrolovanému rozpadu střepů.
Čistota středové drážky: Pod řezací hranou udržujte středovou štěrbinu zcela čistou bez napadaných odštěpků keramiky, které by bránily rovnoměrnému průhybu stolu.

PRACOVNÍ POSTUPY: ŘEZÁNÍ A LÁMÁNÍ VELKOFORMÁTOVÉHO GRESU A KERAMIKY

Zpracování velkoformátových desek vyžaduje precizní techniku nařezání a správné rozložení lámací síly. Dodržujte technologická doporučení podle typu materiálu:

Materiál obkladu	Tloušťka desky	Přítlak při nařezávání	Specifika lomu a poloha lámače
Lesklá keramika	6 – 10 mm	Střední rovnoměrný tah	Rychlý zlom na okraji dlaždice lehkým stlačením páky; měkký keramický střep.
Slinutý gres (gres porcellanato)	8 – 14 mm	Pevný, souvislý tlak	Vyžaduje jeden nepřerušený vryp; lámač umístit cca 15–20 mm od okraje a plynule dotlačit.
Strukturovaný a reliéfní gres	10 – 16 mm	Vyšší kontrolovaný tlak	Důkladné projetí prohlubní v reliéfu; lámač aplikovat na obou koncích řezu při délkách nad 120 cm.
Přírodní mramor a žula	8 – 12 mm	Střední konstantní posuv	Pozor na přirozené žilkování kamene; zlom provádět plynulým tahem bez rázů.

TECHNIKA ŘEZU A POUŽITÍ MAGNETICKÉHO LÁMAČE 1 000 KG

Pravidla správného nařezání vrypu

Zásada jednoho tahu: Naříznutí proveďte VŽDY pouze JEDNÍM plynulým tahem od předního dorazu směrem k pravítku (nebo opačně podle směru posuvu).
Zákaz opakovaného přejíždění: Nikdy neřežte po stejné linii dvakrát! Opakovaný řez zničí ostří titanového kolečka a vytvoří roztřepenou hranu střepu.
Magnetická aretace patky: Během celého nařezávání držte lámač nahoře – vestavěný magnet jej spolehlivě jistí proti nechtěnému pádu na desku.

Technika lomu s trhací silou 10 kN

Uvolnění lámače: Po dokončení řezu přesuňte jezdec cca 15–20 mm před konec dlaždice a lehkým klepnutím uvolněte magnetickou západku lámače.
Dosadnutí patky: Široká lámací patka dosedne oběma rameny symetricky na naříznutou linku. Plastové chrániče zabrání poškrábání citlivé glazury.
Plynulý tlak: Zatlačte na rukojeť směrem dolů. Dojde k řízenému prohnutí odpruženého stolu a okamžitému čistému lomu po celé délce až 1650 mm.

DOPORUČENÍ PRO EXTRÉMNĚ DLOUHÉ A ÚZKÉ PÁSKY GRESU

Při odřezávání úzkých pásků gresu (pod 50 mm) z desek delších než 1200 mm doporučujeme naříznout materiál o něco hlouběji a při lomu podložit konec pásku rukou v ochranné rukavici, případně použít speciální lámací kleště na velkoformáty pro dovedení lomu až do konce.

PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, KONTROLA KOLEČKA A PÉČE O VODICÍ LIŠTU

Správná preventivní údržba zaručuje bezchybnou geometrii řezu a chrání pohyblivé mechanismy řezačky **WDS2690** před abrazivním keramickým prachem:

Kontrolní součást / uzel	Doporučený servisní interval	Předepsaný údržbový postup a kritéria opotřebení
Ocelová vodicí lišta 40×15	Po každém pracovním dni	Otřít suchým hadrem od keramického prachu; nanést lehký film suchého PTFE spreje. Zákaz vazelíny!
Kuličková ložiska jezdce	Každých 100 metrů řezu	Zkontrolovat boční vůli; vyčistit ložiskové drážky stlačeným vzduchem; dotáhnout excentry imbusovým klíčem.
Titanové kolečko TiN ø 22	Každých 300–500 metrů řezu	Vizuální kontrola břitu lupou; při vyštípnutí břitu nebo třepení linky kolečko okamžitě vyměnit.
Pěnové plochy stolů	Před každou směnou	Vymést úlomky střepů a prach; poškozené vydřené pěnové podložky vyměnit za nové originální díly.
Laserový modul a optika	Každých 50 hodin provozu	Očistit výstupní čočku jemným optickým štětcem; vyměnit vybité baterie AAA; prověřit souosost paprsku.

POSTUP VÝMĚNY ŘEZACÍHO KOLEČKA A SKLADOVÁNÍ

Výměna titanového kolečka ø 22 mm

1. Vyšroubujte příčný pojistný šroub osičky kolečka v hlavě lámacího jezdce.
2. Vysuňte kalenou středovou osičku a vyjměte opotřebené titanové kolečko.
3. Vyčistěte uložení od prachu a naneste kapku jemného strojního oleje na novou osičku.
4. Vložte nové originální TiN kolečko ø 22×6×6 mm, zasuňte osičku a dotáhněte matici s citem (kolečko se musí volně otáčet bez axiální vůle).

Příprava na transport a skladování

Aretace jezdce: Před převozem přesuňte pojezdový jezdec na konec lišty a pevně jej zajistěte transportním aretačním šroubem.
Sklopení ramen: Složte všechna 4 podpěrná ramena i duralové pravítko k tělu základny.
Ochrana proti vlhku: Stroj skladujte v suchém prostředí při teplotě +5 až +40 °C. Ocelovou lištu před dlouhodobou odstávkou nakonzervujte olejem.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ NANÁŠENÍ HUSTÝCH MAZACÍCH TUKŮ NA VODICÍ KOLEJNICI!
Nikdy nenanášejte na vodicí ocelovou kolejnici motorový olej, vazelínu ani lithný tuk! Tyto látky vážou jemný keramický prach a vytvářejí brusnou pastu, která zničí kuličková ložiska i povrch kolejnice během několika desítek řezů. Používejte VÝHRADNĚ suché teflonové mazivo (PTFE) nebo silikonový sprej.

TABULKA DIAGNOSTIKY ZÁVAD A ZHORŠENÉ KVALITY ŘEZU WDS2690

Při vzniku provozních nepřesností nebo potížích s lomem dlaždic vyhledejte příčinu a postupujte podle následující tabulky:

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Doporučený nápravný postup
Řezná linie je křivá nebo vlnitá.	Vůle v kuličkových ložiskách jezdce; uvolněné pravítko; průhyb desky.	Dotáhnout excentrické šrouby ložisek; zkontrolovat dotažení pravítka; rozložit boční podpěry.
Dlaždice praská mimo naříznutou rysku.	Nerovnoměrný tlak při řezu; tupé TiN kolečko; nečistoty pod dlaždicí na desce.	Vyměnit řezací kolečko; vyčistit pěnové podložky stolu od střepů; vést řez souvislým tahem.
Oštípání glazury na hranách lomu.	Nadměrný přítlak na kolečko; opakované přejíždění téže linky; opotřebený břit.	Snížit přítlak při nařezávání; vést řez pouze jednou; zkontrolovat stav titanového břitu.
Jezdec drhne a posuv je trhavý.	Keramický prach v drážkách ložisek; zanesená lišta; příliš utažené excentry.	Vyfoukat ložiska stlačeným vzduchem; očistit lištu a ošetřit PTFE sprejem; povolit excentry.
Zelený laser nesvítí nebo je rozostřený.	Vybité baterie AAA; zaprášená optická čočka; posunutá justáž laseru.	Vložit nové alkalické baterie AAA; očistit čočku štětcem; provést kalibraci paprsku.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE A NÁHRADNÍ DÍLY PRO ČESKOU REPUBLIKU

OFICIÁLNÍ ZASTOUPENÍ A SERVIS KRAFT&DELE V ČR

Výhradní distribuci, autorizovaný záruční a pozáruční servis a dodávky originálních dílů pro velkoformátovou řezačku **KRAFT&DELE WDS2690** v ČR zajišťuje:
Nejedlý s.r.o. • Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981
Oficiální internetový obchod a servisní centrum: **www.nasenaradi.cz** • E-mailová podpora: **servis@nasenaradi.cz**
Skladem originální náhradní díly: řezací titanová kolečka ø 22×6×6 mm TiN, náhradní kuličková ložiska jezdce, laserové moduly 520 nm, ochranné plastové patky lámače, náhradní odpružené pěnové podložky stolů a boční podpěrná ramena.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE DLE ZÁKONA Č. 541/2020 SB. O ODPADECH

Vysloužilé nářadí a jeho součásti nepatří do směsného komunálního odpadu! Likvidace se řídí zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech. Ocelová vodicí lišta a ložiska patří do sběru druhotných kovových surovin (Katalog odpadů: **17 04 05 – Železo a ocel**), extrudovaný hliníkový rám a stoly patří do sběru hliníku (**17 04 02 – Hliník**). Laserový modul s bateriemi zlikvidujte jako nebezpečný elektroodpad (**20 01 36 – Vyřazená elektrická zařízení**). Použité alkalické baterie AAA odevzdejte do sběrných boxů na vybité baterie. Obalový karton a pěnové výplně vytřiďte k recyklaci (**15 01 01 – Papírové obaly / 15 01 02 – Plastové 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: Profesionální ložisková řezačka dlaždic 1650 mm WDS2690

Značka: KRAFT&DELE • **Typové označení:** WDS2690 • **EAN:** 5903175338945

Funkce a určení: Profesionální rovinné a diagonální řezání velkoformátových keramických obkladů, dlažeb a gresů

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních (MD)
- **2014/30/EU** – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **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 60825-1:2014 • ČSN EN 61000-6-1:2019 • ČSN EN 61000-6-3:2021

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 namáhaných dílů (řezací karbidová kolečka, pryžové těsnicí manžety přísavek, ráčnové ozubení při přetížení), mechanická poškození způsobená pádem nářadí, nešetrným zacházením nebo překročením maximálního povoleného utahovacího momentu či zvedací nosnosti, poškození momentového klíče vzniklé jeho použitím jako trhací páčidlo nebo dlouhodobým skladováním s napnutou pružinou bez uvolnění na základní hodnotu, vniknutí vody nebo abrazivních nečistot do těla vakuového čerpadla přísavky a neautorizované zásahy do kalibračního mechanismu.

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 kufry, pěnové výstelky a PE fólie)
• **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazená elektrická zařízení a Li-Ion akumulátory (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)
• **16 01 17 / 17 04 05** – Kovaná chrom-vanadiová ocel a hliníkové slitiny (ekologická recyklace kovů)

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.	Kontrola přímosti vodicí kolejnice v celé délce 1650 mm a kalibrace optické linky laseru	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Vstupní revize házivosti a ostrosti řezacího karbidového kolečka TiN a tuhosti jezdce	**SCHVÁLENO (PASS)**
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Provozní zkušební řez gresové desky tl. 12 mm a prověření lícování lámacího mechanismu	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Kontrola stability a aretace bočních ramen, stavu pěnových podložek a balení v kartonu	**SCHVÁLENO (PASS)**