

Přenosná ruční pásová pila na kov 1 900 W

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON
1 900 W

RYCHLOST PÁSU
0,7–2,4 m/s (6 st.)

PROŘEZ MAX.
127 x 127 mm

PILOVÝ PÁS
1 141 x 13 x 0,65 mm

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Výkonný elektromotor 1 900 W s vysokým točivým momentem pro čisté a rychlé dělení oceli, nerez, hliníku i plastů bez jiskření.
- Plynulá 6stupňová elektronická regulace rychlosti pilového pásu pro optimální přizpůsobení řezanému materiálu.
- Integrované LED pracovní osvětlení dokonale osvětluje linii řezu i ve zhoršených světelných podmínkách.
- Ergonomická nastavitelná přední rukojeť a pogumovaný úchop pro bezpečné a pohodlné vedení pily při řezání z ruky.
- Rychloupínací pákový mechanismus pro snadnou a rychlou výměnu pilového pásu bez použití nářadí.
- Možnost použití jako samostatné ruční pily i pro montáž do stacionárního řezacího stolu pro sériové dělení profilů.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
VÝSTRAHA PŘED ROTUJÍCÍM PILOVÝM PÁSEM: Zařízení je osazeno extrémně ostrým pilovým pásem pohybujícím se vysokou řeznou rychlostí. Zákaz přibližování rukou do roviny řezu! Obrobek musí být pevně upnut ve svěráku nebo na stabilní podložce – NIKDY nedržte řezaný profil volně v ruce! Před výměnou pásu, seřizováním vodících ložisek nebo čištěním třísek VŽDY odpojte vidlici ze sítě 230 V. POVINNÉ používání ochranných brýlí (EN 166) a protiprachového respirátoru při suchém dělení kovů.

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S PÁSOVOU PILOU NA KOV

Ruční pásová pila na kov Kraft&Dele KD3037 je vysoce výkonné elektrické nářadí určené pro rychlé, čisté a přesné dělení trubek, profilů a plného materiálu bez vzniku jisker a otřepů. Práce s rychle se pohybujícím pilovým pásem vyžaduje maximální soustředění a důsledné dodržování předpisů BOZP.

MECHANICKÁ RIZIKA A ROTUJÍCÍ PILOVÝ PÁS

- Zákaz přibližování rukou do pracovní zóny řezu za chodu motoru.
- Obrobek musí být vždy spolehlivě zafixován – nikdy neřežte materiál držený volně v ruce!
- Zákaz nošení volného oděvu, šátků, vázanek či šperků, které by mohl pás vtáhnout.
- Při výměně pásu nebo seřizování dorazu vždy odpojte přívodní kabel ze sítě 230 V.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

- Zařízení třídy II (dvojitá izolace) – připojujte do sítě 230 V / 50 Hz.
- Chraňte přívodní kabel před ostrými hranami nařezaných profilů a horkými šponami.
- Zákaz práce za deště, ve vlhkých prostorech nebo v blízkosti hořlavých kapalin a plynů.
- Před spuštěním ověřte neporušenost pryžového pláště kabelu i vidlice.

2. SPECIFICKÁ PRAVIDLA PRO BEZPEČNÉ DĚLENÍ KOVŮ

- **Podepření dlouhých obrobků:** Dlouhé trubky a ocelové nosníky musí být podepřeny stabilními výškově nastavitelnými válečkovými podpěrami, aby nedošlo k jejich převrácení nebo sevření pásu v řezu.
- **Řezný tlak a vlastní hmotnost:** Na pilu během řezání netlačte nadměrnou silou. Vlastní hmotnost pily (8,5 kg) poskytuje optimální přítlak pro efektivní úběr materiálu bez přetěžování motoru.
- **Zákaz řezání hořčíku a jeho slitin:** Suché dělení hořčíkových slitin představuje extrémní nebezpečí samovznícení kovového prachu a výbuchu!

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANA ZRAKU (EN 166)

Uzavřené ochranné brýle nebo celoobličejový štít chránící zrak před odletujícími ocelovými šponami.

OCHRANA SLUCHU (EN 352)

Mušlové chrániče sluchu nebo zátkové chrániče potlačující hluk při dělení rezonujících tenkostěnných trubek.

PEVNÁ OBUV (S3)

Bezpečnostní obuv s ocelovou tužinkou chráníci prsty před pádem těžkých uříznutých ocelových kusů.

VÝSTRAHA PŘED POUŽÍVÁNÍM RUKAVIC PŘI ŘEZÁNÍ: Při manipulaci s ostrými pilovými pásy a šponami noste kožené ochranné rukavice. PŘI SAMOTNÉM ŘEZÁNÍ však dbejte, aby prsty v rukavicích nepřišly do blízkosti vodicích rolen pásu – hrozí zachycení rukavice zuby pásu a vtažení prstů!

1. KOMPLETNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY KD3037

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Provedení
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz (1 fáze)
Jmenovitý příkon motoru	1 900 W
Rychlost pilového pásu	0,7 až 2,4 m/s (plynule regulovatelná v 6 stupních)
Rozměry pilového pásu	1 141 x 13 x 0,65 mm (standardní bimetal 10/14 TPI)
Maximální kapacita řezu (čtvercový profil)	127 x 127 mm
Maximální kapacita řezu (kruhový profil)	Ø 127 mm
Typ motoru	Komutátorový jednofázový elektromotor s měděným vinutím
Pracovní osvětlení	Integrovaná bílá LED dioda s nezávislým spínačem
Třída elektrické ochrany	Třída II (dvojitá zesílená izolace)
Hladina akustického tlaku LpA	89,0 dB(A) (odchylka K = 3 dB)
Hladina akustického výkonu LwA	100,0 dB(A) (odchylka K = 3 dB)
Hmotnost zařízení	8,5 kg

2. KONSTRUKČNÍ CHARAKTERISTIKA PÁSOVÉ PILY

HLINÍKOVÝ RÁM A BEZVŮLOVÉ VEDENÍ PÁSU

Základní těleso pily je odlito z vysokopevnostní hliníkové slitiny zaručující dokonalou torzní tuhost při minimální hmotnosti. Pilový pás je veden přes dvě hliníková oběžná kola s vulkanizovanou pryžovou bandáží a soustavu přesných kuličkových ložisek, což zaručuje absolutně kolmý a rovný řez bez podřezávání.

VÝKONNÝ POHON S ELEKTRONICKOU REGULACÍ RYCHLOSTI

Jednofázový motor o příkonu 1 900 W přenáší točivý moment přes robustní planetovou převodovku v olejové lázni. Regulátor s otočným voličem (stupně 1 až 6) umožňuje přesné nastavení řezné rychlosti od 0,7 m/s pro nerezovou ocel až po 2,4 m/s pro hliník a měkké materiály.

RYCHLOUPÍNACÍ NAPÍNACÍ PÁKA PÁSU

- Excentrický pákový mechanismus pro okamžité napnutí a povolení pásu.
- Přednastavené optimální pnutí pásu eliminuje riziko jeho přetržení.
- Snadná a blesková výměna pásu bez nutnosti demontáže krytů nářadím.

INTEGROVANÝ LED SVĚTLOMET A DORAZ

- Vysoce svítivá LED dioda osvětluje pracovní prostor přímo v místě vnikání pásu do řezu.
- Nastavitelný ocelový doraz pro opření pily o řezaný profil.
- Ergonomické pogumované madlo pro jistý obouruční úchop.

3. OBSAH BALENÍ

V přepravním balení se nachází: 1x přenosná ruční pásová pila Kraft&Dele KD3037, 1x bimetalový pilový pás na kov 1 141 x 13 x 0,65 mm (10/14 TPI), 1x přídatná přední rukojeť, 1x šestihranný klíč pro seřízení vodítek, 1x sada náhradních uhlíkových kartáčů a tento oficiální návod k obsluze s CE certifikací.

1. POSTUP VÝMĚNY A NAPnutí PILOVÉHO PÁSU

Správná instalace a seřizování pilového pásu jsou nezbytné pro dosažení čistého řezu a zamezení spadávání pásu z oběžných kol.

1. **Odpojení od sítě:** VŽDY vytáhněte vidlici napájecího kabelu ze síťové zásuvky 230 V!

2. **Uvolnění napínací páky:** Pootočte napínací páku na horní straně tělesa pily o 180° proti směru hodinových ručiček. Hnací oběžné kolo se posune směrem k hnanému kolu a pás se zcela uvolní.

3. **Demontáž opotřebeného pásu:** Opatrně sejměte starý pás z oběžných kol a vysuňte jej z vodicích ložisek.

4. **Kontrola směru zubů:** Zuby pilového pásu MUSÍ směřovat dopředu ve směru řezání (směrem k opěrnému dorazu). Na těle pily je vyražen směrový šíp pohybu pásu.

5. **Nasazení nového pásu:** Nejprve zasuňte pás mezi kuličková ložiska vodicích rolen, poté jej nasadte na hnací i hnané pogumované kolo. Zkontrolujte, zda pás leží přesně uprostřed pryžové bandáže.

6. **Napnutí pásu:** Pootočte napínací páku zpět o 180° do pracovní polohy, dokud neucítíte pevné zacvaknutí excentru.

7. **Ruční protočení:** Pás rukou v rukavici opatrně protočte o několik otáček a ujistěte se, že nesjíždí z oběžných kol.

2. SEŘÍZENÍ VODICÍCH LOŽISEK A DORAZU

- VODICÍ LOŽISKA PÁSU**
 - Vodicí ložiska udržují pás v přesné kolmé rovině 90° vůči řezanému materiálu.
 - Vůle mezi ložisky a tělem pásu má činit cca 0,05 až 0,1 mm (tloušťka papíru).
 - Zadní opěrné ložisko zachycuje řezný tlak – pás se jej má dotýkat až při zatížení řezem.

NASTAVENÍ OPĚRNÉHO DORAZU
 - Opěrný doraz slouží k pevnému opření pily o profil před zahájením řezání.
 - Doraz zabraňuje zpětnému rázu a vibracím pily.
 - Povolte aretační šroub dorazu a nastavte jej co nejbližší k obrobku pro maximální stabilitu.

3. TABULKA VOLBY RYCHLOSTI PÁSU PODLE MATERIÁLU

Stupeň regulace	Rychlost pásu	Vhodné materiály	Doporučené ozubení
Stupeň 1–2	0,7 – 1,0 m/s	Nerezová ocel (Inox), tvrdé legované oceli	14 TPI nebo 10/14 TPI
Stupeň 3–4	1,2 – 1,6 m/s	Běžná konstrukční ocel, litina, silnostěnné trubky	10/14 TPI bimetal
Stupeň 5–6	1,8 – 2,4 m/s	Hliník, měď, mosaz, tenkostěnné profily, plasty	8/12 TPI nebo 14 TPI

PRAVIDLO MINIMÁLNĚ 3 ZUBŮ: V záběru s řezaným materiálem musí být VŽDY současně minimálně 3 zuby pilového pásu! Pro tenkostěnné trubky (tloušťka stěny 1–2 mm) volte jemné ozubení (14–18 TPI), pro plné tyče hrubší pás (8–10 TPI).

1. SPRÁVNÝ POSTUP ŘEZÁNÍ Z RUKY (MANUÁLNÍ PROVOZ)

Řezání přenosnou pásovou pilou Kraft&Dele KD3037 se zásadně liší od práce s úhlovou bruskou. Pásová pila řeže kov za studena, bez jisker a bez vypalování uhlíku ze svarových ploch.

1. **Upnutí materiálu:** Řezaný profil spolehlivě upněte do zámečnického svěráku. Ujistěte se, že odřezávaný konec nebude při dokončení řezu svírat pás.
2. **Zaujetí postoje:** Postavte se stabilně s mírně rozkročenýma nohama. Uchopte pilu oběma rukama – pravou rukou hlavní rukojeť se spouští, levou rukou přední pomocné madlo.
3. **Zapnutí osvětlení a rozběh pily:** Spínačem na těle zapněte LED osvětlení. Stiskněte bezpečnostní pojistku spouště a stiskněte hlavní spínač. Nechte pilový pás dosáhnout plné nastavené řezné rychlosti ještě PŘED kontaktem s materiálem!
4. **Přiložení dorazu:** Pevně přiložte opěrný doraz pily k obrobku.
5. **Zařízení:** Velmi pozvolna nakloňte pilu tak, aby se zuby pásu dotkly hrany obrobku. Netlačte! Nechte pás vytvořit úvodní drážku řezu.
6. **Průběh řezání:** Udržujte rovnoměrný přítlak daný převážně hmotností pily. Pilu ve spáře nekřižte ani nepáčte do stran!
7. **Dokončení řezu:** Těsně před proříznutím profilu nadlehčete pilu, aby nedošlo k prudkému pádu nářadí po oddělení materiálu.
8. **Vypnutí:** Uvolněte spoušť a počkejte, až se pilový pás zcela zastaví. Teprve poté pilu zvedněte z řezu a odložte.

2. ZÁSADY PRO ŘEZÁNÍ RŮZNÝCH DRUHŮ PROFILŮ

ŘEZÁNÍ KRUHOVÝCH TRUBEK A DUTÝCH PROFILŮ

- Trubku upněte tak, aby nedošlo k jejímu promáčknutí ve svěráku.
- Při vnikání pásu do vnitřní dutiny trubky snižte přítlak – hrozí vylomení zubů o ostrou hranu.
- Pro tenkostěnné trubky použijte pás s hustým ozubením (14–18 TPI).

ŘEZÁNÍ PLNÝCH TYČÍ A NOSNÍKŮ I/U/L

- Plný materiál řežte nižší řeznou rychlostí pro efektivní chlazení pásu.
- Profily L a U upínejte tak, aby pás řezal materiál pod úhlem, nikoliv naplocho širokou stěnou.
- Při řezání nerezové oceli použijte řezný vosk nebo minerální olej na pás.

VÝSTRAHA PŘED ZASEKNUTÍM PÁSU: Dojde-li k sevření pilového pásu v řezu, OKAMŽITĚ uvolněte spínač motoru! Nikdy se nepokoušejte uvolnit zaseknutý pás chodem motoru – dojde ke spálení vinutí rotoru nebo přetržení pásu! Odpojte kabel ze sítě a rozevřete řez klínem.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA PO KAŽDÉM POUŽITÍ

Kovové piliny a jemný ocelový prach se usazují uvnitř vodicích prostorů a na oběžných kolech. Pravidelné čištění je základní podmínkou pro dlouhou životnost a přesnost vedení pásu.

ČIŠTĚNÍ OBĚŽNÝCH KOL A GUMOVÝCH BANDÁŽÍ

- Po práci sejměte pilový pás a štětcem nebo stlačeným vzduchem vyčistěte prostor oběžných kol.
- Zkontrolujte povrch gumových bandáží kol – nesmí být pokrytý zapečenými kovovými šponami ani poškozený.
- Znečištěné bandáže otřete hadříkem navlhčeným v lihu nebo technickém benzínu.
- V případě opotřebení pryžové bandáže ji vyměňte za novou (originální náhradní díl).

KONTROLA A ČIŠTĚNÍ VODICÍCH LOŽISEK

- Zkontrolujte volné protáčení všech 6 kuličkových vodicích ložisek.
- Z ložisek odstraňte namotané kovové třísky a špony.
- Zadřené ložisko okamžitě vyměňte – zadřená rolna způsobí okamžité probroušení a prasknutí pilového pásu!
- Ložiska jsou zakrytovaná a nevyžadují doplňování plastického maziva.

2. VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ MOTORU

POSTUP KONTROLY A VÝMĚNY UHLÍKŮ (MINIMÁLNĚ PO KAŽDÝCH 50 HODINÁCH PROVOZU):

- Odpojte pilu ze sítě 230 V.
- Plochým šroubovákem vyšroubujte plastová víčka šachet uhlíků na obou stranách pláště motoru.
- Vytáhněte uhlíkový kartáč s přítlačnou pružinou.
- Změřte délku uhlíkového bloku. Pokud je délka uhlíku **menší než 6 mm**, nebo vykazuje-li praskliny a spálený povrch, **VŽDY** vyměňte oba uhlíky současně jako pár!
- Zasuňte nové originální uhlíky do šachet, zašroubujte víčka a nechte pilu běžet naprázdno 5 minut pro zaběhnutí kontaktu s komutátorem.

3. SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA

UVOLNĚNÍ PNUTÍ PŘI DELŠÍM Odstavení

Pokud pilu nebudete používat déle než 1 týden, uvolněte napínací páku pásu. Zabráníte tím trvalé deformaci gumových bandáží oběžných kol a únavě materiálu pilového pásu.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

Pilu skladujte v suchém, bezprašném prostředí při teplotách 5 °C až 35 °C, mimo dosah dětí a nepovolaných osob. Pilové pásy uchovávejte konzervované tenkým filmem oleje proti korozi.

ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ UHLÍKY: Používejte výhradně originální uhlíky s přesnou tvrdostí grafitu. Příliš tvrdé uhlíky vydírají měděné lamely komutátoru, příliš měkké způsobují nadměrné jiskření a zanášení motoru vodivým prachem.

1. TABULKA DIAGNOSTIKY A ŘEŠENÍ ZÁVAD

Zjištěný problém	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření / Řešení
Pilový pás padá z oběžných kol	Nedostatečné napnutí pásu; opotřebovaná nebo znečištěná pryžová bandáž; vadná vodicí ložiska.	Dotáhněte napínací páku. Očistěte bandáže kol od nánosu špon. Seřídte vůli bočních vodicích ložisek.
Pila řeže křivě (podřezává materiál)	Tupý pás; nadměrný tlak na pilu; nesprávná vůle vodicích ložisek; příliš hrubé zuby pro daný profil.	Vyměňte tupý pilový pás. Netlačte na pilu silou. Seřídte vodicí rolny na vůli 0,05 mm. Zvolte pás s vyšším TPI.
Vylamování zubů pilového pásu	Příliš vysoká řezná rychlost; příliš hrubé zuby pro tenkostěnný profil; materiál není pevně upnut.	Snižte rychlost na stupnici regulátoru. Použijte pás s min. 3 zuby v tloušťce stěny (14–18 TPI). Pevně upněte obrobek.
Motor se nerozběhne nebo silně jiskří	Opotřebované uhlíkové kartáče pod mezní délku 6 mm; poškozený přívodní kabel; vadný spínač.	Zkontrolujte a vyměňte uhlíky za nový pár. Zkontrolujte síťové napětí 230 V a kabel. Předejte autorizovanému servisu.
LED pracovní osvětlení nesvítí	Uvolněný spínač LED; poškozený vnitřní napájecí vodič; vadný LED modul.	Zkontrolujte polohu spínače osvětlení. Předejte k servisní kontrole a výměně LED modulu.

2. DOPORUČENÉ PILOVÉ PÁSY A SPOTŘEBNÍ MATERIÁL

OBJEDNACÍ KÓDY ORIGINÁLNÍCH PILOVÝCH PÁSŮ

- Bimetalový pás 1 141 × 13 × 0,65 mm (10/14 TPI) – univerzální kov: **KD3037-B1014**.
- Bimetalový pás 1 141 × 13 × 0,65 mm (14 TPI) – tenkostěnné trubky a nerez: **KD3037-B14**.
- Bimetalový pás 1 141 × 13 × 0,65 mm (8/12 TPI) – plná ocel a hliník: **KD3037-B812**.
- Náhradní gumová bandáž oběžného kola (pár): **KD3037-TIRE**.
- Sada náhradních uhlíků (2 ks): **KD3037-BRUSH**.

POUŽITÍ STACIONÁRNÍHO ŘEZACÍHO STOLU

Pilu KD3037 lze upevnit do volitelného stacionárního stolu se svěrákem a nastavitelným úhlovým ramenem 0° až 45°. Získáte tak plnohodnotnou dílenskou zkracovací pásovou pilu pro sériové řezání profilů pod přesnými úhly.

ZÁBĚH NOVÉHO PILOVÉHO PÁSU: Každý nový pilový pás je nutné prvních 10–15 minut zabíhat při polovičním řezném tlaku na měkké konstrukční oceli. Odstraní se tím mikroskopické otěpy z výroby a životnost pásu se prodlouží až o 100 %!

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a technickými směrnici

1. IDENTIFIKACE VÝROBCE A DOVOZCE DO EVROPSKÉ UNIE

Výrobce / Držitel technické dokumentace:

Foreintrade S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn, Polská republika
IČO / NIP: PL1231298450

Autorizovaný zástupce v ČR & Záruční servis:

Nejedlý s.r.o.
Poděbradská 54, 289 03 Městec Králové, Česká republika
Internetový obchod a technická podpora: www.nasenaradi.cz
E-mail: servis@nasenaradi.cz

2. PŘEDMĚT PROHLÁŠENÍ A TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní / elektrické zařízení:

Typ / Název výrobku:	Přenosná ruční a stacionární pásová pila na kov Kraft&Dele KD3037
Modelové označení (Kód):	KD3037
Příslušné směrnice ES / EU:	2006/42/ES (Strojní zařízení), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS).
Harmonizované technické normy:	ČSN EN 62841-1:2016, ČSN EN 62841-2-5:2015, ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021, ČSN EN 55014-2 ed. 3:2021, ČSN EN IEC 61000-3-2 ed. 5:2019.

Výrobek splňuje veškerá základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení výše citovaných předpisů a nese označení CE.

3. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS (ZÁKON Č. 89/2012 SB.)

Na výrobek Kraft&Dele je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající) a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikající fyzické osoby (nákup na IČO) od data převzetí zboží.

- Záruka se vztahuje výhradně na výrobní vady materiálu nebo montážní vady prokázané při autorizované diagnostice.
- Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíky, těsnění, čepele, filtry, řemeny, ložiska).
- Porušením záruky je provoz zařízení v rozporu s tímto návodem, přetěžování, chybějící mazání a neodborné úpravy.
- Záruční i pozáruční servis zajišťuje společnost **Nejedlý s.r.o.** prostřednictvím portálu www.nasenaradi.cz.

4. INFORMACE K EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ODPADŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Ocelové těleso, rám a řezné pásy odevzdejte do sběru kovů (katalogové číslo 17 04 05 – železo a ocel). Plastové kryty z houževnatého polyamidu recyklujte pod kódem 20 01 39. Odpadní elektrozařízení likvidujte dle zákona č. 541/2020 Sb. pod kódem 20 01 36. Výrobek ani jeho obal nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do sběrného dvora.

5. ZÁZNAMY O PERIODICKÝCH REVIZÍCH A SERVISNÍCH KONTROLÁCH

Datum prohlídky	Druh revize / Úkon	Zjištěný stav zařízení / Závěr	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní výrobní kontrola QC	Zařízení splňuje parametry CE, bez závad	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Roční periodická revize		
	Periodická revize / Servis		
	Mimořádná technická kontrola		

Místo a datum vydání prohlášení:
Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026

Krzysztof Forein
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu Foreintrade S.A.