Sada vrtáků na konfirmáty 5 ks s nastavitelnou hloubkou a imbusovým klíčem

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



POČET DÍLŮ	KONFIRMÁTY	MATERIÁL	ZÁRUKA
5 ks + imbusový klíč	Pro nábytkové šrouby	Rychlořezná ocel HSS	24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Specializovaná 5dílná sada třístupňových nábytkových vrtáků pro přesné předvrtávání otvorů pro konfirmátové šrouby.
- V jediném pracovním kroku vyvrtá otvor pro tělo závitu, zvětšený krček konfirmátu i kuželové zahloubení pro zápustnou hlavu.
- Výměnný vnitřní centrovací vrták z jakostní rychlořezné oceli HSS 4241 s nastavitelnou hloubkou výsuvu.
- Stupňovitý frézovací plášť se dvěma břity a šroubovým červíkem pro pevné uzamčení hloubky imbusovým klíčem.
- Zabraňuje rozštípnutí a popraskání laminované dřevotřísky (LTD) a MDF desek při sestavování nábytku.
- Válcová stopka vhodná do všech běžných sklíčidel vrtaček a akumulátorových šroubováků.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Před vrtáním pevně dotáhněte aretační červík frézovacího pláště dodaným imbusovým klíčem. Zamezte vyosení vrtačky během vrtání. Vrtejte plynulým posuvem bez bočního páčení. Zákaz vrtání s příklepem! Používejte ochranné brýle ČSN EN 166, respirátor ČSN EN 149 a rukavice ČSN EN 388.

1. CHARAKTERISTIKA A PRINCIP KONFIRMÁTOVÝCH VRTÁKŮ KD10796

Specializovaná 5dílná sada nábytkových stupňovitých vrtáků KRAFT&DELE KD10796 představuje vysoce efektivní nástroj navržený pro profesionální i řemeslnou výrobu a montáž skříňového nábytku, korpusů a polic spojovaných konfirmátovými šrouby.

Konfirmát (nábytkový eurošroub) vyžaduje specifický tvar montážního otvoru se třemi různými průměry podél své osy: závitovou část, rozšířený hladký krček a kuželové zahloubení pro zápustnou hlavu. Použití klasických vrtáků vyžaduje tři samostatné nástroje a výměny. Stupňovitý vrták KD10796 zvládne všechny tři operace najednou během jediného pracovního cyklu, čímž zajišťuje dokonalou souosost všech stupňů a zkracuje čas vrtání o více než 70 %.

ANATOMIE TŘÍSTUPŇOVÉHO NÁSTROJE

Stupeň 1 (vnitřní vrták):	Vrtá otvor pro tělo závitu konfirmátu
Stupeň 2 (střední břit):	Vrtá otvor pro hladký krček šroubu
Stupeň 3 (kuželové fazety):	Zahlubuje otvor 90° pro zapuštěnou hlavu
Výměnný centrovací vrták:	Rychlořezná ocel HSS 4241
Frézovací korpus:	Tvrzená legovaná nástrojová ocel
Aretační červík:	Závitový kolík s vnitřním imbusovým šestihranem

VHODNÉ TYPY MATERIÁLŮ

- Laminovaná dřevotřísková deska (LTD / lamino) 16 až 25 mm
- Dřevovláknité desky střední hustoty (MDF a HDF)
- Masivní měkké dřevo (smrk, borovice, modřín)
- Masivní tvrdé dřevo (dub, buk, jasan, javor)
- Truliářské a stavební překližky, laťovky a spárovky

2. DETAILNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr	Specifikace a garantovaná hodnota
Modelové označení	**KRAFT&DELE KD10796**
Typ vrtáků	**Třístupňové frézovací vrtáky na nábytkové konfirmáty**
Počet kusů v balení	**5 kusů stupňovitých vrtáků + 1 imbusový klíč**
Průměry vnitřních vrtáků	**Standardní odstupňování pro konfirmáty 5,0 mm a 7,0 mm**
Materiál centrovacího vrtáku	**Rychlořezná ocel HSS (High-Speed Steel 4241)**
Materiál frézovacího tělesa	**Zušlechtěná nástrojová ocel (45–48 HRC)**
Úhel zahloubení hlavy	**Kuželové zkosení 90° pro přesné zapuštění hlavy šroubu**
Regulace hloubky	**Aretace vnitřního vrtáku stavěcím šroubem (červíkem)**
Upínací stopka	**Válcová stopka pro standardní sklíčidla do 10/13 mm**
Vhodné materiály	**Laminovaná DTD, MDF, masivní měkké i tvrdé dřevo, překližka**
Hmotnost sady	**cca 0,16 kg**

3. BEZPEČNOST PŘI VRTÁNÍ DŘEVĚNÝCH A LAMINÁTOVÝCH MATERIÁLŮ

Rotující stupňovitý vrták má větší průměr a větší řezný odpor než běžný spirálový vrták. Nesprávné držení vrtačky nebo uvolněný frézovací plášť může vést k vytržení obrobku z ruky nebo odlétnutí úlomků laminátu.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ VRTÁNÍ S PŘÍKLEPEM:
Při vrtání se sadou KD10796 je přísně zakázáno zapínat mechanický či elektropneumatický příklep vrtačky! Příklep okamžitě vyštípne břity frézovacího pláště z nástrojové oceli, zlomí vnitřní HSS vrták a fatálně poškodí laminátovou desku. Používejte výhradně čistý rotační režim vrtačky.

TABULKA RIZIK A PREVENTIVNÍCH OPATŘENÍ DLE ČSN EN ISO 12100

Identifikované riziko	Příčina a mechanika ohrožení	Ochranná prevence a normy OOPP
Vystřelení uvolněného červíku	Nedostatečné dotažení aretačního šroubku imbusovým klíčem před prací.	Před každým spuštěním pevně dotáhněte imbusový červík. OOPP ČSN EN 166.
Zlomení vnitřního HSS vrtáku	Boční páčení vrtačkou během vrtání nebo prudký tlak při dojezdu.	Vrtejte kolmo k desce bez bočního tlaku; plynulý posuv. OOPP ČSN EN 388.
Vytržení obrobku rotací	Vrtání volně ležící malé desky bez mechanické fixace svěrkami.	Obrobky vždy pevně upněte k pracovnímu stolu truhlářskými svěrkami.
Vdechnutí jemného MDF prachu	Vznik velmi jemného prachu z dřevovláknitých desek a pryskyřic.	Používejte odsávání prachu a respirátor minimálně třídy FFP2 dle ČSN EN 149.

ZÁKAZ DOTYKU BŘITŮ PO VRTÁNÍ:
Třením frézovacích břitů v laminované dřevotřísce vzniká značné teplo. Břity vrtáku mohou bezprostředně po vyvrtání otvoru dosahovat teploty přes 120 °C. Při manipulaci a výměně nástroje používejte ochranné rukavice ČSN EN 388 nebo nechte nástroj vychladnout.

4. SEŘÍZENÍ VÝSUVU VNITŘNÍHO VRTÁKU IMBUSOVÝM KLÍČEM

Konfirmátové šrouby se vyrábějí v různých délkách (nejčastěji 50 mm, 70 mm). Aby vnitřní vrták předvrtal přesně potřebnou hloubku bez provrtání skrz pohledovou stěnu skříňky, je vrták KD10796 vybaven stavitelným systémem hloubky.

POSTUP NASTAVENÍ HLOUBKY VRTÁNÍ

1. Do bočního otvoru frézovacího pláště vložte přiložený imbusový klíč.
2. Povolte aretační červík o cca 1 až 2 otáčky proti směru hodinových ručiček.
3. Vysuňte nebo zasuňte centrovací HSS vrták tak, aby délka vyčnívající z frézy odpovídala délce závitové části konfirmátu.
4. Dbejte, aby stopka vnitřního vrtáku zůstala zasunuta v upínacím korpusu minimálně v délce 15 mm pro bezpečný přenos kroutícího momentu.
5. Imbusový červík pevně a s citem dotáhněte po směru hodinových ručiček.

DOPORUČENÉ PRACOVNÍ OTÁČKY VRTAČKY

Obráběný materiál	Doporučené otáčky
Měkké masivní dřevo	1 200 – 1 800 min⁻¹
Tvrdé masivní dřevo	800 – 1 200 min⁻¹
Laminovaná DTD (lamino)	1 000 – 1 500 min⁻¹
MDF / HDF desky	900 – 1 300 min⁻¹
Překližka a laťovka	1 000 – 1 400 min⁻¹

5. TECHNIKA VRTÁNÍ BEZ VYTRHÁVÁNÍ LAMINÁTU

PRAVIDLA PRO ČISTÝ A HLADKÝ OKRAJ OTVORU

- **Plné provozní otáčky:** Do materiálu najíždějte až při dosažení plných pracovních otáček vrtačky. Dotek stojícího břitu s laminátem způsobí vyštípnutí melaminové vrstvy.
- **Mírný a rovnoměrný přítlak:** Netlačte na vrtačku vší silou. Nechte ostré břity HSS oceli plynule odebírat třísku. Zvláště při zahlubování kuželové hlavy snižte posuv pro dokonale hladkou fazetu.
- **Průběžné vyfukování třísek:** Při vrtání hlubokých otvorů vrták jednou až dvakrát povytáhněte bez zastavení otáček, aby spirála vynesla nahromaděné piliny ven ze spáry.

DOPORUČENÍ PRO ZKUŠEBNÍ VRT:
Před zahájením práce na finálním kusu nábytku vždy proveďte jeden kontrolní vrt do odřezku stejné laminátové desky a zašroubujte konfirmát. Zkontrolujte, zda hlava šroubu líčuje s rovinou desky nebo je zapuštěna o předepsaných 0,5 mm pro nasazení plastové krytky.

6. GEOMETRIE NÁBYTKOVÉHO SPOJE NA TUPÝ ÚHEL 90°

Konfirmátový spoj je základním konstrukčním uzlem moderního korpusového nábytku. Spojuje plochu jedné desky (bok skříňky) s čelem / hranou druhé desky (dno, půda, pevná police).

PRAVIDLA ROZMÍSTĚNÍ OTVORŮ

- **Vzdálenost od čela/hrany:** První konfirmát umisťujte cca 30 až 50 mm od přední i zadní hrany skříňky.
- **Maximální rozteč:** Vzdálenost mezi jednotlivými šrouby by neměla přesáhnout 250 až 300 mm pro zajištění tuhosti.
- **Osa tloušťky desky:** Otvor v hraně desky musí ležet přesně ve středu její tloušťky (např. 9 mm od kraje u desky 18 mm).
- **Tolerance vyosení:** Vyosení otvoru o více než 1,5 mm hrozí vyboulením nebo roztržením lamino fólie!

POSTUP MONTÁŽE DÍLCŮ

1. Sestavte dílce do pravého úhlu 90° a pevně zafixujte rohovými truhlářskými svěrkami.
2. Vrtákem KD10796 provrtejte skrz pohledovou stěnu přímo do hrany protilehlé desky v jedné operaci.
3. Aku šroubovákem nebo imbusovým klíčem zašroubujte konfirmátový šroub.
4. Hlava šroubu se čistě zapustí do vytvořeného kuželového zahloubení.

7. VÝBĚR VHODNÉHO KONFIRMÁTU DLE TLOUŠŤKY DESKY

STANDARDNÍ ROZMĚRY KONFIRMÁTOVÝCH ŠROUBŮ

Rozměr konfirmátu	Tloušťka materiálu	Průměr dříku / krčku	Typický profil pohonu
5,0 × 40 mm	12 – 15 mm desky	Ø 3,5 mm / Ø 5,0 mm	SW3 / Pozidriv PZ2
6,4 × 50 mm	16 – 19 mm standard lamino	Ø 4,5 mm / Ø 7,0 mm	SW4 imbus / Torx T20
7,0 × 50 mm	18 – 22 mm zesílené police	Ø 5,0 mm / Ø 7,0 mm	SW4 imbus / Torx T25
7,0 × 70 mm	25 – 30 mm masivní desky	Ø 5,0 mm / Ø 7,0 mm	SW4 imbus / Torx T25

ESTETICKÉ DOKONČENÍ NÁBYTKU:
Do kuželového zahloubení v laminátu po dotažení šroubu vtlačte plastovou záslepku v dekoru laminátové desky (např. bílá, dub sonoma, antracit) nebo použijte samolepicí melaminovou krytku.

8. PÉČE O ŘEZNÉ HRANY Z RYCHLOŘEZNÉ OCELI HSS

Laminátové desky obsahují tvrdé pryskyřice, minerální plniva a lepidla, která způsobují přirozené otupování břitů. Správná údržba prodlužuje životnost sady na tisíce vyvrtaných otvorů.

OSTŘENÍ CENTROVACÍHO VRTÁKU

- Vnitřní HSS vrták lze snadno vyjmout z frézovacího pouzdra.
- Přebruste vrcholový úhel 118° na jemném korundovém kotouči nebo diamantovém brousku.
- Chlaďte břit vodou, aby nedošlo k popuštění a ztrátě tvrdosti oceli.
- Zkontrolujte souměrnost obou hlavních břitů vůči ose.

PÉČE O FRÉZOVACÍ ZÁHLUBNÍK

- Záhlubník čistěte od napečené pryskyřice mosazným kartáčem s kapkou technického lihu nebo odstraňovače pryskyřic.
- Kuželové břity záhlubníku obtahujte výhradně jemným diamantovým pilníkem po čele zubu.
- Nikdy nebruste vnější průměr záhlubníku (zmenšil by se rozměr pro krček šroubu).

9. SNADNÁ VÝMĚNA ZLOMENÉHO CENTROVACÍHO VRTÁKU

Pokud dojde k ulomení vnitřního vrtáku při neopatrném vychýlení vrtačky, není nutné kupovat novou drahou sadu. Centrovací vrták je plně standardizovaný a vyměnitelný.

POSTUP INSTALACE NOVÉHO HSS VRTÁKU

1. Povolte aretační červík dodaným imbusovým klíčem a vytáhněte ulomený zbytek vrtáku.
2. Zakupte běžný spirálový vrták do kovu z rychlořezné oceli HSS odpovídajícího průměru (např. Ø 3,5 mm nebo Ø 4,5 mm).
3. Zasuňte nový vrták do frézovacího tělesa a nastavte požadovanou pracovní délku.
4. Aretační červík pevně dotáhněte na ploškou vybrání nebo kulatou stopku vrtáku.

SKLADOVÁNÍ VRTÁKŮ V PLASTOVÉM ETUI:
Vrtáky po práci očistěte, lehce nakonzervujte antikorozním olejem a uložte do přiloženého pouzdra. Volné povalování vrtáků v kovové skříni nářadí způsobuje vzájemné otloukání řezných hran a jejich předčasné otupení.

10. ŘEŠENÍ NEJČASTĚJŠÍCH PROBLÉMŮ PŘI VRTÁNÍ

Zjištěný problém	Možná příčina	Nápravné opatření
Vrták v materiálu pálí a kouří	Příliš vysoké otáčky vrtačky; otupené břity záhlubníku; zanesené třísky.	Snižte otáčky vrtačky na doporučených 1 000 min⁻¹; naostřete břity; průběžně vyfukujte třísky.
Otřepy a vyštípnutý laminát	Najíždění do materiálu před roztočením; tupý vnitřní centrovací vrták.	Do desky najíždějte v plných otáčkách; vyměňte nebo naostřete centrovací HSS vrták.
Vnitřní vrták se při vrtání zasouvá	Nedostatečně dotažený aretační červík; mastnota na stopce vnitřního vrtáku.	Odmastěte stopku vrtáku technickým lihem; dotáhněte červík imbusovým klíčem pevnou silou.
Konfirmát nelze plně dotáhnout	Příliš mělký otvor pro tělo závitu; neodsáté piliny na dně otvoru.	Zvětšete výsuv vnitřního vrtáku o 5 mm; před zašroubováním otvor vyfoukněte stlačeným vzduchem.

DOPLŇKOVÉ NÁBYTKOVÉ NÁŘADÍ

- Truhlářské kolíkovací šablony KRAFT&DELE KD10573
- Sada šroubovacích bitů 32 ks KD10472 (HEX a Torx)
- Plochá lopatková dláta a vrtáky do dřeva KD10637
- Přesné magnetické úhelníky a rohové svěrky

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE

Originální nástroje pro zpracování dřeva a sortiment KRAFT&DELE zakoupíte na **www.nasenaradi.cz**.

LIKVIDACE VYŘAZENÝCH VRTÁKŮ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Vrtáky jsou vyrobeny z ušlechtilé rychlořezné oceli HSS a legované nástrojové oceli s obsahem legur wolframu, vanadu a chromu. Opotřebované vrtáky představují cennou metalurgickou druhotnou surovinu. Odevzdejte je do sběrného dvora nebo výkupny kovového odpadu (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Plastové etui odevzdejte do tříděného sběru plastů (kat. č. 15 01 02).

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	**FOREINTRADE S.A.**, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	**KRAFT&DELE KD10796** — Sada vrtáků na konfirmáty 5 ks s nastavitelnou hloubkou a imbusovým klíčem
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	**2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků – GPSD)**
Aplikované harmonizované normy:	**ČSN EN ISO 12100:2011**
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	**Krzysztof Forein**, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (břity, kuličkové zámky, pryžové ventily a hadičky), vady způsobené přetěžováním nad konstrukční meze, použitím přídavných nepovolených pák, rázovými údery kladivem či zanedbáním pravidelné údržby a konzervace.

Výhradní distributor pro ČR:
Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika

Oficiální distribuce a e-shop:
www.nasenaradi.cz | E-mail: info@nasenaradi.cz

Záruční a zákaznický servis:
Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):
Obalové materiály (karton, plastové obaly) odevzdejte do tříděného sběru druhotných surovin. Výrobek ani jeho kovové části nepatří do směsného komunálního odpadu. Ocelové a plastové komponenty jsou recyklovatelné a odevzdávají se do sběrného dvora nebo výkupny druhotných surovin v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

Datum	Typ servisního zásahu / prohlídky	Zjištěný stav, naměřené hodnoty a údržba	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, mechanický chod a funkce v toleranci	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a kontrola stavu		
	Očištění, promazání kloubů/závitů a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		