Diamantové vrtací nástroje – korunky M14 na dlažbu a kámen

# PM1568 (Diamantová korunka Ø 10 mm, závit M14 s chladicím voskem)

**Model: PM1568_PJ • Značka: POWERMAT • Uživatelská a dílenská technická dokumentace**




**DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ**

Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně a s porozuměním prostudujte tento originální návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny, výstrahy a doporučené pracovní postupy. Návod pečlivě uschovejte pro budoucí použití po celou dobu životnosti zařízení.

## ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Profesionální vakuově pájená diamantová vrtací korunka POWERMAT PM1568_PJ o kotevním průměru Ø 10 mm s vnitřním závitem M14 pro úhlové brusky slouží k rychlému a čistému vrtání otvorů pro těžké rámové hmoždinky 10 mm, kotvicí šrouby závěsných umyvadel, stojících WC mís, bojlerů, otopných žebříků a madel skrz tvrdou slinutou dlažbu (gres), keramické obklady, žulu a mramor bez rizika prasknutí kachličky příklepem. Vnitřek trubkového dříku Ø 10 mm je z výroby vyplněn chladicím parafínovým voskem, který při vysokých otáčkách maže a ochlazuje diamantovou korunku při práci za sucha.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Výrobce / katalogový kód** | POWERMAT / PM1568_PJ |
| **Jmenovitý průměr vrtání** | Ø 10 mm (standard pro pevnostní hmoždinky Ø 10 mm – umyvadla, WC, bojlery!) |
| **Upínací závit** | Vnitřní závit M14 pro vřeteno úhlové brusky 115 / 125 mm |
| **Technologie osazení diamantu** | Vakuové pájení (Vacuum Brazed) s vysokým obsahem syntetického diamantu |

## 1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

| Technický parametr / Vlastnost | Jmenovitá hodnota / Specifikace |
|---|---|
| Výrobce / katalogový kód | POWERMAT / PM1568_PJ |
| Jmenovitý průměr vrtání | Ø 10 mm (standard pro pevnostní hmoždinky Ø 10 mm – umyvadla, WC, bojlery!) |
| Upínací závit | Vnitřní závit M14 pro vřeteno úhlové brusky 115 / 125 mm |
| Technologie osazení diamantu | Vakuové pájení (Vacuum Brazed) s vysokým obsahem syntetického diamantu |
| Výška diamantového prstence | Cca 10 – 12 mm na čele i vnějším plášti trubky |
| Max. hloubka vrtání obkladu | Cca 35 mm |
| Vnitřní chladicí médium | Tuhý chladicí a lubrikační vosk uvnitř dutiny korunky Ø 10 mm |
| Optimální / max. otáčky brusky | 9 000 – 12 000 $min^{-1}$ (max. povolené otáčky 12 000 – 13 000 $min^{-1}$) |
| PRACOVNÍ REŽIM | Vysokootáčkové rotační broušení BEZ PŘÍKLEPU s jemným krouživým pohybem! |
| Klíčové plošky základny | 2 boční frézované plošky pro uvolnění z vřetene plochým klíčem |
| Určené materiály | Slinutý gres, keramická dlažba a obklady, žula, mramor, čedič, přírodní a umělý kámen |
| PRAVIDLO KOTEBNÍHO VRTU | Korunkou provrtejte POUZE dlaždici – nosnou díru do zdi dovrtejte vrtákem SDS Ø 10 mm! |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Diamantová korunka Ø 10 mm (1 ks)** – Vysokootáčková korunka v žlutém průmyslovém laku POWERMAT
- **2. Vakuově pájená diamantová špička** – Ostré krystaly diamantu řežící tvrdý gres bez vyštípnutí glazury
- **3. Vnitřní vosková chladicí náplň** – Taví se teplem v řezu a pohlcuje tepelné špičky při suchém vrtání
- **4. Ocelový trubkový dřík Ø 10 mm** – Přesně kalibrovaná tenkostěnná trubka pro rychlý průnik obkladem
- **5. Zesílený kuželový přechod** – Zajišťuje vysokou tuhost proti kmitání při náběhu pod úhlem 45°
- **6. Základna s vnitřním závitem M14** – Přímé našroubování na úhlovou brusku bez sklíčidel a redukcí
- **7. Boční plošky pro klíč (2×)** – Bezpečné povolení korunky plochým klíčem
- **8. Značení průměru Φ10mm** – Jasná identifikace velikosti na těle základny
- **9. Ochranný šroubovací tubus** – Plastové pouzdro chránící diamantovou hlavici v kufru
- **10. Technologický návod vrtání gresu** – Český postup pro maximální počet otvorů na jednu korunku

## 3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

- **Uzavřené ochranné brýle – EN ISO 16321-1 (POVINNÁ ochrana očí před odletujícími mikročásticemi glazury a vosku!)**
- **Chrániče sluchu – EN 352-1 (ochrana sluchu při vysokootáčkovém vrtání úhlovou bruskou)**
- **Respirátor FFP2 / FFP3 – EN 149 (ochrana plic před jemným keramickým a kamenným prachem)**
- **Pevné přiléhavé rukavice – EN 388 (jisté obouruční vedení úhlové brusky za hlavní a boční rukojeť)**
- **Pozor na popálení o špičku! – BOZP (bezprostředně po vyvrtání otvoru má ocelová špička Ø 10 mm přes 150 °C!)**

**Výstraha pro obsluhu:** Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

## 4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

**VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:** Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

## 5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

**Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:**
1. Odpojte úhlovou brusku ze sítě, našroubujte korunku PM1568 na čisté vřeteno M14 a krátkým spuštěním ověřte nulové házení špičky.
2. Zkontrolujte upevnění boční rukojeti na úhlové brusce.
3. Detektorem vedení prověřte zeď v místě kotvení umyvadla/bojleru – vylučte přítomnost vodovodních trubek PPR/Cu a elektrických kabelů!
4. Ověřte otáčky úhlové brusky (cca 9 000 – 12 000 $min^{-1}$).
5. Připravte si kelímek s vodou pro krátké ochlazení špičky po každém provrtaném otvoru v silném gresu.

## 6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. NAVEDENÍ POD ÚHLEM 30–45°: Spusťte brusku naplno a přiložte spodní okraj korunky Ø 10 mm šikmo (30–45°) na vyznačený křížek – jakmile vybrousíte vodicí zářez v glazuře, plynule postavte brusku kolmo (90°) ke zdi.
2. ORBITÁLNÍ KROUŽENÍ: Během vrtání tloušťkou dlaždice opisujte zadní částí brusky jemné kroužky (výkyv 3–5°) s lehkým přítlakem, aby měl prach kudy unikat a chladicí vosk smáčel břit.
3. STOP ZA DLAŽDICÍ: Jakmile korunka projde tvrdým obkladem do měkkého lepidla/omítky (ucítíte uvolnění odporu), IHNED VRTÁNÍ UKONČETE! Hlubokou díru pro 10mm hmoždinku do cihly/betonu dovrtejte běžným příklepovým vrtákem Ø 10 mm (který se už obkladu nedotkne a nerozštípne jej!).

## 6. NÁVOD K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY A VYPNUTÍ (2. ČÁST)

4. Pokud v ústí korunky Ø 10 mm zůstane zaseknutý malý špalíček odvrtaného gresu, po vychladnutí jej uvolněte a vytlačte, než začnete vrtat další otvor!
5. Po spotřebování továrního vosku krátce ponořte teplou špičku mezi otvory do svíčkového vosku nebo studené vody.

## 7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

| Interval údržby | Předepsaný servisní úkon / Ošetření |
|---|---|
| **Pravidelně** | Po vychladnutí demontujte korunku z vřetene brusky plochým klíčem za boční plošky. |
| **Pravidelně** | Kontrolujte průchodnost dutiny dříku Ø 10 mm – ucpaná dutina starým jádrem dlažby brání chlazení a okamžitě pálí diamant. |
| **Pravidelně** | Ukládejte do ochranného plastového tubusu. |

## 8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě abnormálního chování vyhledejte příčinu v diagnostické matici níže:

| Symptom poruchy | Pravděpodobná příčina | Doporučené nápravné opatření |
|---|---|---|
| **Korunka se po 1. otvoru zastavila a jen klouže a jiskří** | Uvnitř ústí Ø 10 mm zůstal zaklíněný vyvrtaný váleček slinuté dlažby! | Nechte korunku vychladnout, vyjměte zaklíněné jádro gresu a ochlaďte špičku vodou/voskem. |
| **Uklouznutí korunky po lesklém obkladu při startu** | Přiložení rotující korunky rovnou naplocho (90°) na hladkou glazuru | Vždy začínejte pod náklonem 30–45° hranou korunky a teprve v drážce srovnejte do kolmice. |
| **Předčasné spálení diamantu (zmodrání korunky)** | Pokus o vyvrtání celé 70mm hloubky hmoždinky do betonu samotnou diamantovou korunkou | Diamantovou korunkou M14 provrtávejte VÝHRADNĚ obklad/kámen (8–15 mm), zdivo vrtejte SDS vrtákem! |

## 9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

**Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):**
Tento výrobek a jeho kovové, polymerní či elektronické části po skončení životnosti nepatří do běžného směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do autorizovaného sběrného dvora nebo recyklačního střediska druhotných surovin. Správnou recyklací a ekologickou likvidací zabráníte znečištění půdy, spodních vod a přispíváte k opětovnému využití cenných surovin v oběhovém hospodářství.

## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

(vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a ČR)

| | |
|---|---|
| **Dovozce / Zplnomocněný zástupce:** | **PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Česká republika |
| **Identifikační údaje (IČO):** | 21946288 |
| **Výrobek a obchodní název:** | **PM1568 (Diamantová korunka Ø 10 mm, závit M14 s chladicím voskem)** |
| **Typové označení / Model:** | **PM1568_PJ** (Značka: POWERMAT) |
| **Funkce a určení zařízení:** | PM1568 (Diamantová korunka Ø 10 mm, závit M14 s chladicím voskem) |

**splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:**

- 2006/42/EC (Směrnice pro strojní zařízení - MD)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

**a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):**

- ČSN EN 13236+A1 (Bezpečnostní požadavky na superabrazivní diamantové nástroje)

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 22. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

**Záruční podmínky a servis:** Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.