Extra dlouhý tenký vrták do kovu HSS DIN 1869

Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 4,0 × 220 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02540

Model: GE1222_T02540 • Značka: Tvardy • 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 extrémně dlouhý šroubovitý vrták do kovu Tvardy T02540 (kód GE1222_T02540) o průměru 4,0 mm a celkové délce 220 mm dle normy DIN 1869 (řada 2, vysoká štíhlost 55×D!), z rychlořezné oceli HSS se zlatou kluznou vrstvou a úhlem špičky 130° pro hluboké kanálky a otvory pro trhací nýty Ø 4,0 mm v zapuštěných profilech.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Označení výrobce	GE1222_T02540 / Tvardy T02540
Jmenovitý průměr vrtáku	4,0 mm (vhodný i pro hluboko utopené otvory trhacích nýtů 4,0 mm)
Celková délka / Pracovní délka	220 mm / cca 150 mm (řada 2 dle DIN 1869)
Poměr štíhlosti nástroje	55 × D (vysoká štíhlost – vyžaduje vodicí předvrtání a zavedení v klidu!)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Označení výrobce	GE1222_T02540 / Tvardy T02540
Jmenovitý průměr vrtáku	4,0 mm (vhodný i pro hluboko utopené otvory trhacích nýtů 4,0 mm)
Celková délka / Pracovní délka	220 mm / cca 150 mm (řada 2 dle DIN 1869)
Poměr štíhlosti nástroje	55 × D (vysoká štíhlost – vyžaduje vodicí předvrtání a zavedení v klidu!)
Rozměrová norma	DIN 1869 (velmi dlouhé šroubovité vrtáky s válcovou stopkou)
Materiál a povrch	Rychlořezná ocel HSS se zlatou otěruvzdornou vrstvou (TiN / Gold oxide)
Geometrie špičky	130° (snižuje posuvový odpor proti vzpěrnému vybočení)
Upínací stopka	Válcová hladká stopka Ø 4,0 mm
Povinný technologický postup	1. Předvrtat krátkým vrtákem DIN 338 Ø 4,0 mm (hloubka 15–20 mm), 2. zavést vrták 220 mm!
Doporučené otáčky (ocel)	900 – 1 400 min^{-1} uvnitř vodicího otvoru s častým vyplachováním třísek
Vrtané materiály	Konstrukční oceli, hliníkové profily, měď, mosaz, litina, tvrdé plasty
Balení	1 ks v ochranném závěsném blistru Tvardy

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Řezná špička 130° Ø 4,0 mm (1×)** – Přesně broušený hrot pro plynulý záběr s nízkou posuvovou silou.
- **2. Zlatá kluzná vrstva HSS povrchu (celoplošná)** – Snižuje tření v úzkém kanálku délky 150 mm.
- **3. Hlavní řezná ostří (2×)** – Symetrické břity udržující přesný průměr 4,0 mm.
- **4. Dlouhé drážky šroubovice ~150 mm (2×)** – Vynášejí špony při pravidelném přerušování posuvu každých 4–6 mm.
- **5. Vodicí fazetky (2×)** – Stabilizují štíhlý 220mm dřík uvnitř předvrtaného kanálu.
- **6. Pružné jádro HSS dříku (integrované)** – Odolává krouticímu momentu při dodržení přímé osy vrtání.
- **7. Přechodový výběh šroubovice (1×)** – Hladké napojení drážky na válcovou stopku.
- **8. Válcová upínací stopka Ø 4,0 mm (1×)** – Pro přesné a souosé sevření v čelistech sklíčidla.
- **9. Označení 4,0×220 HSS T02540 (1×)** – Identifikace rozměru na stopce a obalu.
- **10. Závěsný blistr Tvardy (1 ks)** – Chrání štíhlý 220mm vrták před ohnutím v dílně.

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 (ochrana zraku před šponami a případným prasknutím štíhlého 220mm vrtáku!)

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC PŘI VRTÁNÍ! – Dlouhý 220mm rotující vrták okamžitě zachytí rukavici – pracujte vždy holýma rukama!

Přiléhavý pracovní oděv – EN ISO 13688 (sepnuté vlasy, upnuté rukávy) **Bezpečnostní obuv – EN ISO 20345 (ochrana nohou v dílně)**

Dobré osvětlení místa vrtu – Vizuální kontrola přímého vedení bez průhybu dříku

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. Zkontrolujte přímost 220mm dříku poválením na rovné desce – prohnutý vrták nikdy neupínejte!
2. NIKDY neroztáčejte 220mm vrták Ø 4,0 mm na plné otáčky volně mimo vodicí otvor (poměr 55×D)!
3. Obrobek pevně sevřete do svěráku; u hlubokých kanálků používejte stojanovou vrtačku.
4. Připravte si krátký vrták DIN 338 Ø 4,0 mm pro předvrtání kolmého vodicího otvoru.
5. Zajistěte řezný olej pro chlazení a vyplachování jemných špon.

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

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

1. Krátkým vrtákem Ø 4,0 mm (DIN 338) nejprve vyvrtejte kolmý vodicí otvor hluboký 15–20 mm.
2. S vypnutou vrtačkou zasuňte vrták Tvardy 4,0 × 220 mm do předvrtaného vodicího otvoru.
3. Zapněte otáčky (900–1 400 min^{-1} v oceli) a posouvejte vrták jemným citem bez prohýbání dříku.

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

4. Každých 4–6 mm hloubky povytáhněte vrták v kanálku pro vypláchnutí špon a zakápnutí olejem (špička zůstává v ústí otvoru!).
5. Po dokončení vrtu zastavte vřeteno a v klidu vytáhněte 220mm vrták ven.

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 vyčistěte 150mm drážky štětečkem od jemných špon a zbytků oleje.
Pravidelně	Zakonzervujte olejem a uložte okamžitě do tuhého pouzdra Tvardy.
Pravidelně	Ostří přebrušujte souměrně pod úhlem 130° s chlazením.

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
Rozkmitání vrtáku 220 mm ihned po startu	Spuštění otáček mimo předvrtaný vodicí otvor.	Roztáčejte 220mm vrták výhradně až po zasunutí do vodicího otvoru Ø 4,0 mm!
Zlomení vrtáku v hloubce nad 60 mm	Zapěchování špon v úzké drážce 150 mm.	Vyplachujte špony každých 4–5 mm hloubky a používejte řídký řezný olej.
Prohýbání dříku při vrtání	Příliš vysoký osový přítlak obsluhy.	Snižte tlak ruky a nechte ostrý hrot 130° brát jemnou třísku vlastní ostrostí.

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: **Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 4,0 × 220 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02540**
Typové označení / Model: **GE1222_T02540** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení zařízení: Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 4,0 × 220 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02540

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):

- DIN 1869 (Extra dlouhé šroubovité vrtáky s válcovou stopkou – řada 2)
- ISO 235 / DIN 1414 (Technické dodací podmínky pro šroubovité vrtáky z HSS)

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.