Extra dlouhý vrták do kovu HSS DIN 1869 XXL

Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 8,0 × 390 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XXL

Model: GE1222_T02580XXL • 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 mimořádně dlouhý šroubovitý vrták do kovu Tvardy T02580XXL (kód GE1222_T02580XXL) o průměru 8,0 mm a celkové délce 390 mm dle normy DIN 1869 (řada 3 XXL, štíhlost téměř 49×D!), z rychlořezné oceli HSS se zlatou kluznou vrstvou a úhlem špičky 130° pro extrémně hluboké vrtání kovových konstrukcí.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Označení výrobce	GE1222_T02580XXL / Tvardy T02580XXL
Jmenovitý průměr vrtáku	8,0 mm
Celková délka / Pracovní délka	390 mm / cca 265 mm (řada 3 XXL dle DIN 1869)
Poměr štíhlosti nástroje	48,8 × D (vyžaduje stupňovité 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_T02580XXL / Tvardy T02580XXL
Jmenovitý průměr vrtáku	8,0 mm
Celková délka / Pracovní délka	390 mm / cca 265 mm (řada 3 XXL dle DIN 1869)
Poměr štíhlosti nástroje	48,8 × D (vyžaduje stupňovité 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° (snížený osový odpor proti prohnutí 390mm dříku)
Upínací stopka	Válcová hladká stopka Ø 8,0 mm
Povinný technologický postup	1. Předvrtat DIN 338 Ø 8,0 mm (min. 25–40 mm, příp. mezivrtat 240 mm), 2. zavést 390mm vrták!
Doporučené otáčky (ocel)	450 – 700 min^{-1} uvnitř vodicího otvoru s častým vyplachováním třísek
Vrtané materiály	Konstrukční oceli, litina, barevné kovy, hluboké nosníky a skříňové profily
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 8,0 mm (1×)** – Přesně broušený hrot pro lehký odběr třísky na dně hlubokého otvoru.
- **2. Zlatá kluzná vrstva HSS povrchu (celoplošná)** – Minimalizuje tření na délce šroubovice 265 mm.
- **3. Hlavní řezná ostří (2×)** – Symetrické břity udržující jmenovitý průměr 8,0 mm.
- **4. Extra dlouhé drážky šroubovice ~265 mm (2×)** – Dopravují špony z hlubokých kanálů při pravidelném vyklovávání.
- **5. Vodicí fazetky (2×)** – Stabilizují 390mm dřík uvnitř vyvrtaného kanálu.
- **6. Houževnaté jádro HSS dříku (integrované)** – Přenáší krouticí moment při zachování přímé osy vrtání.
- **7. Přechodový výběh šroubovice (1×)** – Plynulé napojení drážek na válcový dřík.
- **8. Válcová upínací stopka Ø 8,0 mm (1×)** – Pro pevné a souosé sevření v čelistech sklíčidla.
- **9. Ražba 8X390 HSS T02580XXL (1×)** – Trvalé označení rozměru na stopce vrtáku.
- **10. Závěsné pouzdro Tvardy (1 ks)** – Chrání 390mm vrták před průhybem při skladování.

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 nebo štít – EN ISO 16321-1 (povinná ochrana před šponami a případným lomem 390mm dříku!)

PŘÍSNÝ ZÁKAZ RUKAVIC PŘI VRTÁNÍ! – Dlouhý 390mm rotující vrták okamžitě zachytí rukavici – obsluhujte vrtačku holýma rukama!

Přiléhavý oděv a sepnuté vlasy – EN ISO 13688 (vyloučení zachycení volného oděvu dlouhým vřetenem)

Bezpečnostní obuv s tužinkou – EN ISO 20345 (ochrana nohou při práci s těžkými obrobky)

Chrániče sluchu – EN 352-2 (při strojním vrtání kovových konstrukcí)

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 dokonalou přímost 390mm dříku odvalením po rovné desce – jakkoliv ohnutý kus ihned vyřaďte!
2. NIKDY neroztáčejte 390mm vrták na pracovní otáčky volně mimo vodicí otvor – odstředivá síla nevedený dřík okamžitě rozkmitá a zlomí!
3. Obrobek vždy pevně upněte do svěráku; používejte přednostně stojanovou nebo magnetickou vrtačku.
4. Připravte si krátký vrták DIN 338 Ø 8,0 mm (a ideálně i střední vrták 240 mm) pro stupňovité předvrtání.
5. Zajistěte dostatek řezného oleje pro mazání v celé hloubce 265mm šroubovice.

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

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

1. KROK 1 (STUPŇOVITÉ PŘEDVRTÁNÍ): Nejprve předvrtejte kolmý vodicí otvor krátkým vrtákem Ø 8,0 mm (DIN 338) do hloubky min. 25–40 mm.
2. KROK 2 (ZAVEDENÍ BEZ OTÁČEK): S vypnutým vřetenem zasuňte vrták Tvardy 8,0 × 390 mm do vyčištěného vodicího otvoru.
3. Teprve uvnitř otvoru zapněte snížené otáčky (450–700 min^{-1} v oceli) a posouvejte vrták s jemným citem bez prohýbání dříku.

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

4. Každých 6–10 mm hloubky povytáhněte vrták v otvoru pro vypláchnutí třísek a přidejte řezný olej (špička nesmí za plných otáček vyjet z ústí otvoru!).
5. Po dokončení vrtu nejprve zastavte vřeteno a teprve v klidu vytáhněte 390mm 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 vymyjte z 265mm drážek všechny špony štětečkem a otřete povrch do sucha.
Pravidelně	Potřete dřík konzervačním olejem a skladujte vodorovně v tuhém pouzdře mimo dosah těžkého nářadí.
Pravidelně	Špičku 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
Šlehání a chvění 390mm vrtáku ihned po zapnutí	Spuštění otáček mimo vodicí otvor nebo ohnutý dřík.	Ihned zastavte vrtačku! Zkontrolujte přímost dříku a spouštějte otáčky vždy až po zasunutí do předvrtaného otvoru.
Uvíznutí vrtáku v hloubce nad 150 mm	Ucpání 265mm šroubovice neodvedenými třískami.	Odpojte vrtačku, uvolněte vrták ručním pootáčením sklíčidla zpět a vyplachujte třísky každých 6–8 mm.
Křivý průběh hlubokého otvoru	Nadměrný přítlak ruky způsobující pružný průhyb 390mm dříku.	Zmírněte osový přítlak a dbejte na ostrost obou břitů 130°.

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 8,0 × 390 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XXL**
Typové označení / Model: **GE1222_T02580XXL** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení zařízení: Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 8,0 × 390 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XXL

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 3 XXL)
- 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.