Přesné vybrušované šroubovité vrtáky do kovu DIN 338 (rychlořezná ocel HSS)

VRTÁK DO KOVU HSS Ø 3,00 MM DIN 338 ČERNOZLATÝ – TVARDY T02030

Model: GE1222_T02030 • 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 šroubovitý vrták do kovu Tvardy T02030 (katalogový kód GE1222_T02030) v krátké univerzální řadě dle normy DIN 338 o jmenovitém průměru Ø 3,00 mm (celková délka cca 61 mm, pracovní šroubovice cca 33 mm). Zhotoven z rychlořezné oceli HSS v černozlaté úpravě („Wiertło czarno-złote do metalu“) se samostředicím křížovým podbrusem 135° (univerzální vodicí předvrtávání, nýtovací otvory Ø 3,0 mm a průchozí díry pro šroubky M2,5). Originální plastové pouzdro Tvardy obsahuje 10 szt./pcs.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	Tvardy T02030 (katalogový kód GE1222_T02030)
Jmenovitý průměr vrtáku	Ø 3,00 mm
Rozměrová norma	DIN 338 (celková délka cca 61 mm / šroubovice cca 33 mm)
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (Wiertło czarno-złote do metalu)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / model	Tvardy T02030 (katalogový kód GE1222_T02030)
Jmenovitý průměr vrtáku	Ø 3,00 mm
Rozměrová norma	DIN 338 (celková délka cca 61 mm / šroubovice cca 33 mm)
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS (Wiertło czarno-złote do metalu)
Povrchová úprava	Černozlatá (parou popouštěná drážka + zlatě zušlechtěné fazetky)
Geometrie špičky	Samostředicí křížový výbrus 135° (Split Point – vrtání bez důlčíkování)
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 3,00 mm (pro standardní sklíčidla do 13 mm)
Doporučené otáčky (ocel)	2 400–3 400 min^{-1} s řezným olejem nebo chladicí emulzí
Cílové materiály	Konstrukční a legovaná ocel, šedá litina, barevné kovy (hliník, měď, mosaz), plasty
Typické strojírenské určení	univerzální vodicí předvrtávání, nýtovací otvory Ø 3,0 mm a průchozí díry pro šroubky M2,5
Balení výrobce	Dílenské pouzdro 10 ks (10 szt./pcs. Tvardy; dodávka dle zvolené prodejní jednotky e-shopu)
Norma provedení / GPSR	DIN 338 / Nařízení (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Špička 135° Split Point** – Okamžité přesné navedení bez klouzání po oblém či hladkém povrchu.
- **2. Dvě hlavní řezné hrany** – Symetricky vybrušované břity pro plynulý odběr kovové třísky.
- **3. Šroubovitá drážka (33 mm)** – Spolehlivý odvod špon z místa řezu.
- **4. Zlatě zušlechtěné fazetky** – Snižují tření ve stěně otvoru a zabraňují nalepování materiálu.
- **5. Černěný povrch žlábku** – Zadržuje mazací film řezného oleje přímo u břitu.
- **6. Zesílené jádro vrtáku** – Vysoká tuhost v krutu a ohybu dle normy DIN 338.
- **7. Válcová stopka Ø 3,00 mm** – Pevné tříbodové sevření v čelistech sklíčidla do 13 mm.
- **8. Ražba HSS na stopce** – Trvalé označení průměru a materiálu mimo zónu opotřebení.
- **9. Plastové pouzdro (10 szt.)** – Průhledná dílenská krabička se závěsným okem.
- **10. Štítek Tvardy T02030** – Jasná identifikace rozměru, normy DIN 338 a úhlu 135°.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166)! – Ochrana očí před horkými kovovými šponami a rozstřikem chladicího oleje!

BEZ RUKAVIC U VRTAČKY! – Zákaz používání rukavic v blízkosti rotujícího vřetene a vrtáku!

SEPNUTÉ RUKÁVY A VLASY! – Zamezení zachycení volného oděvu rotujícím nástrojem!

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Tlumení hluku při vrtání ocelových profilů a plechů.

PEVNÁ PRACOVNÍ OBUV S3! – Ochrana nohou před pádem těžkého obrobku ze stolu.

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.

- ⚠ OBROBEK VŽDY PEVNĚ UPNĚTE DO STROJNÍHO SVĚRÁKU NEBO SVĚRKAMI! Nikdy nedržte vrtaný kovový díl v ruce – při průniku břitu spodní stěnou hrozí prudké roztočení obrobku a vážné poranění!
- ⚠ PŘÍSNÝ ZÁKAZ NOŠENÍ RUKAVIC U STOJANOVÝCH A SLOUPOVÝCH VRTAČEK (ČSN EN 12717)! Rotující vřeteno a šroubovice mohou tkaninu okamžitě zachytit!
- ⚠ POZOR NA PŘELOMENÍ ŠTÍHLÉHO VRTÁKU Ø 3,00 MM! Vrtejte plynule v ose bez bočního vychylování ruční vrtačky a s citlivým posuvem!
- ⚠ POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166) A PŘILÉHAVÝ PRACOVNÍ ODĚV!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte neporušenost ostří a přímost dříku vrtáku před upnutím.
2. Upněte válcovou stopku Ø 3,00 mm nadoraz do čistých čelistí sklíčidla (při odpojeném stroji).
3. Pevně upněte obrobek do strojního svěráku a podložte místo výstupu vrtáku.
4. Nastavte otáčky odpovídající průměru Ø 3,00 mm (2 400–3 400 min^{-1} v oceli) a vypněte příklep.
5. Připravte řezný olej nebo chladicí emulzi (u průměrů nad Ø 10 mm zvažte předvrtání Ø 4 mm).

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

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

1. Naneste řezný olej na místo vrtu, přiložte hrot 135° kolmo k povrchu a plynule roztočte vrtačku.
2. Udržujte rovnoměrný osový přítlak tak, aby odcházela plynulá kovová tříska.
3. V hlubších otvorech občas krátce přerušte posuv k přelomení dlouhé špony a ochlazení špičky.

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

4. Těsně před provrtáním spodní strany materiálu výrazně snižte přítlak, aby se břit nezakousl.
5. Po zastavení vřetene odstraňte špony štětcem nebo háčkem – nikdy holou rukou!

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Čištění a konzervace	Po práci očistěte vrták od třísek a lehce jej potřete konzervačním olejem.
Ostření	Tupou špičku přeostřujte pod úhlem 135° s chlazením vodou bez přehřátí oceli HSS.
Skladování	Ukládejte v suchu v ochranném plastovém pouzdru Tvardy.

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
Pískání, modrání špičky a ztráta úběru	Příliš vysoké otáčky nebo vrtání oceli nasucho bez oleje	Snižte otáčky na 2 400–3 400 min^{-1}, přidejte řezný olej a přeostřete břit.
Prokluzování stopky ve sklíčidle (u Ø 10–12,5 mm)	Nedotažené nebo mastné čelisti sklíčidla při velkém záběru	Odmaštěte stopku, pevně dotáhněte sklíčidlo a u plné oceli předvrtejte menším průměrem.
Zakousnutí vrtáku při výstupu z plechu	Příliš silný tlak v okamžiku průniku spodní hranou	Před průchodem snižte posuv na minimum a podložte plech pevnou podložkou.

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: **VRTÁK DO KOVU HSS Ø 3,00 MM DIN 338 ČERNOZLATÝ – TVARDY T02030**
Typové označení / Model: **GE1222_T02030** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení zařízení: VRTÁK DO KOVU HSS Ø 3,00 MM DIN 338 ČERNOZLATÝ – TVARDY T02030

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

- Nařízení (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

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

- DIN 338 (Šroubovité vrtáky krátké řady s válcovou stopkou)

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.