Prodloužené šroubovité vrtáky do kovu DIN 340 (rychlořezná ocel HSS M2)

PRODLOUŽENÝ VRTÁK DO KOVU HSS M2 Ø 6,5 × 148 MM DIN 340 – TVARDY T02365

Model: GE1222_T02365 • 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 prodloužený šroubovitý vrták do kovu Tvardy T02365 (katalogový kód GE1222_T02365) v dlouhé řadě dle normy DIN 340 o průměru Ø 6,5 mm a celkové délce 148 mm (1 ks v blistru; v názvu e-shopu nepřesně uvedeno „prodlužovací … Geko“ – jde o jednodílný prodloužený vrták značky Tvardy). Vyroben z rychlořezné oceli HSS M2 v černozlaté úpravě se samostředicím křížovým výbrusem špičky 135°.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model	Tvardy T02365 (katalogový kód GE1222_T02365)
Jmenovitý průměr vrtáku	Ø 6,5 mm
Celková délka (dle blistru)	148 mm (dlouhá řada dle normy DIN 340)
Pracovní délka šroubovice	cca 97 mm (standard DIN 340 pro Ø 6,5 mm)

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 T02365 (katalogový kód GE1222_T02365)
Jmenovitý průměr vrtáku	Ø 6,5 mm
Celková délka (dle blistru)	148 mm (dlouhá řada dle normy DIN 340)
Pracovní délka šroubovice	cca 97 mm (standard DIN 340 pro Ø 6,5 mm)
Materiál nástroje	Rychlořezná ocel HSS M2 (Wiertło czarno-złote do metalu)
Povrchová úprava	Černozlatá (parou popouštěný černěný povrch + zlatě zušlechtěné fazetky)
Geometrie špičky	Samostředicí křížový podbrus 135° (Split Point – bez nutnosti důlčíkování)
Upínací stopka	Válcová stopka Ø 6,5 mm
Doporučené otáčky (ocel)	cca 1 100–1 500 min^{-1} s řezným olejem nebo emulzí
Cílové materiály	Konstrukční a legovaná ocel, litina, barevné kovy (hliník, měď, mosaz), tvrdé plasty
Počet kusů v balení	1 ks v závěsném blistru Tvardy
Norma provedení / GPSR	DIN 340 / 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 navedení na oblých i hladkých kovových plochách bez klouzání.
- **2. Dvě hlavní řezné hrany** – Přesně broušené břity z oceli HSS M2 pro rovnoměrnou tvorbu třísky.
- **3. Prodloužená šroubovice DIN 340** – Spolehlivě vynáší třísky z hlubokých otvorů a dutých profilů.
- **4. Zlatě zušlechtěné vodicí fazetky** – Snižují tření o stěnu otvoru a chrání proti zadírání.
- **5. Černěná drážka** – Zadržuje mikroskopický film řezného oleje pro účinné chlazení.
- **6. Zesílené jádro vrtáku** – Zvyšuje tuhost v krutu při celkové délce 148 mm.
- **7. Válcová upínací stopka** – Přesné upnutí do tříčelisťového sklíčidla vrtačky.
- **8. Ražba na stopce** – Označení rozměru a materiálu HSS M2 mimo pracovní zónu.
- **9. Přechod šroubovice do dříku** – Plynulé vyběhnutí drážky omezující koncentraci napětí.
- **10. Blistr Tvardy T02365** – Průhledné pouzdro chránící břit při skladování.

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 zraku před horkými kovovými šponami a rozstřikem řezného oleje!

BEZ RUKAVIC U STOJANOVÉ VRTAČKY! – Zákaz rukavic v blízkosti rotujícího vřetene (nebezpečí namotání)!

UPNUTÉ RUKÁVY A VLASY! – Zamezení zachycení volného oděvu dlouhým rotujícím nástrojem!

CHRÁNIČE SLUCHU (EN 352)! – Doporučeno při vrtání tenkostěnných ocelových jeklů a plechů.

PEVNÁ PRACOVNÍ OBUV S3! – Ochrana nohou při práci s těžkými ocelovými obrobky a svěrákem.

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 SVĚRÁKU NEBO SVĚRKAMI! Nikdy nedržte vrtaný kovový díl v ruce – při průniku prodlouženého vrtáku spodní stěnou hrozí zachycení a vážné poranění ruky!
- ⚠️ PŘÍSNÝ ZÁKAZ NOŠENÍ RUKAVIC U STOJANOVÝCH A SLOUPOVÝCH VRTAČEK (ČSN EN 12717)! Rotující dlouhý vrták 148 mm může tkaninu okamžitě namotat!
- ⚠️ ZAMEZTE PROHNUTÍ A ZLOMENÍ DLOUHÉHO VRTÁKU DIN 340! Nevyvíjejte boční tlak a při hlubokém vrtání pravidelně přerušujte posuv k vyplavení třísek z hluboké drážky!
- ⚠️ POVINNĚ POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE (EN 166) A PŘILÉHAVÝ PRACOVNÍ ODĚV!

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte přímost prodlouženého vrtáku 148 mm – ohnutý vrták nikdy nespouštějte!
2. Upněte válcovou stopku celou délkou do čistých čelistí sklíčidla (při odpojené vrtačce).
3. Pevně upněte vrtaný kovový profil do strojního svěráku.
4. Nastavte otáčky odpovídající průměru Ø 6,5 mm a vypněte případný příklep vrtačky.
5. Připravte řezný olej nebo chladicí sprej pro vrtání oceli.

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

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

1. Kápněte řezný olej na místo vrtu, přiložte hrot 135° kolmo k povrchu a plynule roztočte vřeteno.
2. Po zavrtání udržujte rovnoměrný osový posuv bez prohýbání dlouhého dříku vrtáku.
3. Při vrtání hlubších děr (nad 20 mm) provádějte tzv. přerušované vyklizení třísek (vytažení z řezu).

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

4. Před provrtáním spodní stěny jeklu či pásoviny výrazně zmírněte přítlak, aby nedošlo k zakousnutí.
5. Špony odstraňujte po zastavení vřetene 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 otřete vrták od špon a lehce jej potřete konzervačním olejem.
Ostření	Tupý břit přeostřujte na brusce na vrtáky pod úhlem 135° s intenzivním chlazením vodou.
Skladování	Ukládejte v pouzdru Tvardy odděleně od ostatního nářadí.

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
Vrták píská, modrá a ztrácí ostří	Příliš vysoké otáčky nasucho bez řezného oleje	Snižte otáčky na 1 100–1 500 min^{-1}, aplikujte řezný olej a případně přeostřete špičku.
Ucpání šroubovice a zlomení v hluboké díře	Nepřetržitý posuv bez vyplavování špon z hlubokého otvoru	Pravidelně vytahujte vrták z otvoru k uvolnění třísek a doplnění maziva.
Zakousnutí při výstupu ze stěny jeklu	Nadměrný tlak v okamžiku průniku břitu	Těsně před provrtáním uberte tlak na minimum a pevně fixujte obrobek ve svěráku.

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: **PRODLOUŽENÝ VRTÁK DO KOVU HSS M2 Ø 6,5 × 148 MM DIN 340 – TVARDY T02365**
Typové označení / Model: **GE1222_T02365** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení zařízení: PRODLOUŽENÝ VRTÁK DO KOVU HSS M2 Ø 6,5 × 148 MM DIN 340 – TVARDY T02365

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 340 (Šroubovité vrtáky dlouhé 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.