Extra dlouhý vrták do kovu HSS DIN 1869 XL

Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 8,0 × 305 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XL

Model: GE1222_T02580XL • 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 T02580XL (kód GE1222_T02580XL) o průměru 8,0 mm a celkové délce 305 mm dle normy DIN 1869 (řada 2 XL, poměr 38,1×D), z rychlořezné oceli HSS se zlatou kluznou vrstvou a úhlem špičky 130° pro hluboké vrtání oceli, litiny a hliníkových konstrukcí.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_T02580XL / Tvardy T02580XL
Jmenovitý průměr vrtáku	8,0 mm
Celková délka / Pracovní délka	305 mm / cca 210 mm (řada 2 XL dle DIN 1869)
Poměr délky k průměru	38,1 × D

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_T02580XL / Tvardy T02580XL
Jmenovitý průměr vrtáku	8,0 mm
Celková délka / Pracovní délka	305 mm / cca 210 mm (řada 2 XL dle DIN 1869)
Poměr délky k průměru	38,1 × D
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° (přesně broušený hrot pro nižší osový odpor)
Upínací stopka	Válcová hladká stopka Ø 8,0 mm
Povinný technologický postup	1. Předvrtat krátkým vrtákem DIN 338 Ø 8,0 mm (hloubka 20–30 mm), 2. zavést vrták 305 mm!
Doporučené otáčky (ocel)	500 – 850 min^{-1} s chlazením a pravidelným vyplachováním třísek
Vrtané materiály	Konstrukční a legované oceli, šedá litina, barevné kovy, 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 8,0 mm (1×)** – Dvoubřitý hrot pro plynulý záběr na dně hlubokého otvoru.
- **2. Zlatá kluzná vrstva HSS povrchu (celoplošná)** – Snižuje tření fazetek na délce šroubovice 210 mm.
- **3. Hlavní řezná ostří (2×)** – Symetrické břity udržující jmenovitý průměr 8,0 mm.
- **4. Dlouhé šroubovité drážky ~210 mm (2×)** – Vynášejí špony z hlubokých vrtaných kanálů.
- **5. Vodicí fazetky (2×)** – Stabilizují dřík 305 mm uvnitř předvrtaného kanálu.
- **6. Nosné jádro z HSS oceli (integrované)** – Zajišťuje torzní pevnost dříku.
- **7. Přechodový výběh drážky (1×)** – Hladké napojení šroubovice na upínací stopku.
- **8. Válcová upínací stopka Ø 8,0 mm (1×)** – Pro pevné upnutí do 10mm i 13mm sklíčidel.
- **9. Označení 8,0×305 HSS T02580XL (1×)** – Trvalá identifikace rozměru na stopce a obalu.
- **10. Závěsný blistr Tvardy (1 ks)** – Chrání vrták před ohnutím 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 s bočními kryty – EN ISO 16321-1 (ochrana zraku před šponami a případným lomem 305mm vrtáku)

ZÁKAZ PRACOVNÍCH RUKAVIC PŘI VRTÁNÍ! – Dlouhý 305mm rotující vrták okamžitě zachytí rukavici – obsluhujte vrtačku holýma rukama!

Přiléhavý pracovní oděv – EN ISO 13688 (sepnuté vlasy, upnuté rukávy)

Bezpečnostní obuv s tužinkou – EN ISO 20345 (ochrana nohou při práci s kovovými 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 přímost dříku 305 mm na rovné desce – prohnutý vrták nikdy neupínejte!
2. NIKDY neroztáčejte 305mm vrták na plné otáčky volně mimo vodicí otvor!
3. Obrobek pevně sevřete do strojního svěráku a ověřte souosost sklíčidla.
4. Připravte si krátký vrták DIN 338 Ø 8,0 mm pro předvrtání kolmého vodicího kanálu.
5. Zajistěte řezný olej pro mazání v celé hloubce vrtu.

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

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

1. Nejprve předvrtejte kolmý vodicí otvor krátkým vrtákem Ø 8,0 mm (DIN 338) do hloubky 20–30 mm.
2. S vypnutou vrtačkou zasuňte vrták Tvardy 8,0 × 305 mm do vyčištěného vodicího otvoru.
3. Zapněte otáčky (500–850 min^{-1} pro ocel) a posouvejte vrták plynulým mírným tlakem.

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

4. Každých 8–10 mm hloubky povytáhněte vrták v otvoru pro vynesení špon a přidejte řezný olej (špička zůstává v ústí otvoru!).
5. Po dokončení vrtu nejprve zastavte vřeteno a teprve v klidu vytáhněte 305mm 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 210mm šroubovici štětečkem od třísek a zbytků maziva.
Pravidelně	Potřete dřík konzervačním olejem a uložte do rovného pouzdra Tvardy.
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
Kmitání vrtáku 305 mm při spuštění	Vynechání předvrtaného vodicího otvoru nebo roztočení mimo otvor.	Vždy nejprve předvrtejte vodicí otvor krátkým vrtákem DIN 338 Ø 8,0 mm a roztáčejte vrták až uvnitř otvoru.
Pískání a nárůst odporu v hloubce nad 120 mm	Ucpání 210mm drážek pěchovanými třískami.	Zkraťte krok vyplachování třísek na každých 7–8 mm a vydatně chlaďte řezným olejem.
Vyhřátí ostří	Příliš vysoké otáčky nebo nedostatečné mazání.	Snižte otáčky pod 750 min^{-1}, přebruste hrot na 130° a používejte řezný olej.

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 × 305 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XL**
Typové označení / Model:	**GE1222_T02580XL** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení zařízení:	Extra dlouhý zlatý vrták do kovu HSS TiN 8,0 × 305 mm DIN 1869 (úhel 130°) – Tvardy T02580XL

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 XL)
- 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.