Extra dlouhé vrtáky do kovu DIN 1869

Extra dlouhý vrták do kovu 12,0 × 375 mm HSS-TiN (DIN 1869) TVARDY T02620XL

Model: GE1222_T02620XL_SK • Značka: Tvardy • Uživatelská a dílenská technická dokumentace



DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

Před prvním uvedením výrobku 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 výrobku.

ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ VÝROBKU

Profesionální extra prodloužený šroubovitý vrták do kovu TVARDY T02620XL o průměru 12,0 mm a celkové délce 375 mm z rychlořezné ocele HSS se zlatým povlakem nitridu titanu (TiN) dle normy DIN 1869 pro vrtání hlubokých otvorů (1 ks).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / model	GE1222_T02620XL_SK (katalogové označení TVARDY: T02620XL)
EAN kód	5901477194061
Značka / výrobce	TVARDY (FHPU GEKO G. Kiersnowski Sp. k.)
Rozměry a norma	Průměr 12,0 mm × celková délka 375 mm | norma DIN 1869

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE VÝROBKU

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / model	GE1222_T02620XL_SK (katalogové označení TVARDY: T02620XL)
EAN kód	5901477194061
Značka / výrobce	TVARDY (FHPU GEKO G. Kiersnowski Sp. k.)
Rozměry a norma	Průměr 12,0 mm × celková délka 375 mm | norma DIN 1869
Materiál a balení	Rychlořezná ocel HSS s povlakem TiN, válcová stopka | 1 ks vrtáku (nikoliv 25/200 ks!)
Určené materiály	Konstrukční ocel, litina, hliník, měď, mosaz a plasty
Kontrola před použitím	Před montáží či uvedením do provozu ověřte shodu modelového označení a bezvadný stav
Provedení	Originální dílenské provedení TVARDY (T02620XL)
Určení	Profesionální dílenský, stavební a zahradní sortiment TVARDY
Hmotnost balení	cca 0,26 kg
Obsah balení	Originální balení – Dlouhý vrták HSS-TiN 12,0×375mm TVARDY
Záruka	24 měsíců

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Rozměry a norma** – Průměr 12,0 mm × celková délka 375 mm | norma DIN 1869
- **2. Materiál a balení** – Rychlořezná ocel HSS s povlakem TiN, válcová stopka | 1 ks vrtáku (nikoliv 25/200 ks!)
- **3. Určené materiály** – Konstrukční ocel, litina, hliník, měď, mosaz a plasty
- **4. Kontrola před použitím** – Před montáží či uvedením do provozu ověřte shodu modelového označení a bezvadný stav
- **5. Provedení** – Originální dílenské provedení TVARDY (T02620XL)
- **6. Spolehlivý provoz** – Konstrukce dimenzovaná pro dlouhodobé provozní a servisní nasazení
- **7. Bezpečnostní shoda** – Odpovídá příslušným evropským technickým předpisům
- **8. Snadná identifikace** – Jednoznačné katalogové označení T02620XL
- **9. Sortiment TVARDY** – Dlouhé vrtáky DIN 1869, stahováky silentbloků a diamantové korunky
- **10. Dlouhý vrták HSS-TiN 12,0×375mm TVARDY** – Balení (5901477194061)

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech s výrobkem používat certifikované ochranné pomůcky dle platných EN norem:

EXTRA DLOUHÉ ŠROUBOVITÉ VRTÁKY DO KOVU HSS-TIN DIN 1869 (DÉLKY 150 AŽ 390 MM!) TVARDY T02530–T02620XL NEROZTÁČEJTE NA VYSOKÉ OTÁČKY MIMO ZÁBĚR VE VOLNÉM PROSTORU (HROZÍ ROZMITÁNÍ A ZLOMENÍ ŠTÍHLÉHO VRTÁKU)! VŽDY NOSTE OCHRANNÉ BRÝLE! – PŘI STROJNÍM VRTÁNÍ KOVŮ NIKDY NEPRACUJTE V TEXTILNÍCH RUKAVICÍCH (HROZÍ NAMOTÁNÍ RUKY NA VŘETENO NEBO DLOUHOU ŠPONU)!

OBROBEK VŽDY PEVNĚ UPNĚTE DO STROJNÍHO SVĚRÁKU — NIKDY JEJ NEPŘIDRŽUJTE VOLNĚ RUKOU! – Horké ocelové třísky nikdy neodstraňujte holýma rukama ani neofukujte ústy!

Výstraha pro obsluhu: Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu odletujícími částicemi, elektrickým proudem nebo 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, omamných látek či při nadměrné únavě.

⚠ TŘÍNÁSOBNÁ KRITICKÁ OPRAVA ZKOMOLENÝCH POPISŮ E-SHOPU: 1) Všech 15 prodloužených zlatých vrtáků do kovu HSS-TiN DIN 1869 (T02530 až T02620XL) nese značku TVARDY (nikoliv Geko)! 2) Každá položka představuje 1 KS samostatného prodlouženého vrtáku v závěsném pouzdru (nikoliv „balení 25 ks / 200 ks v sadě“ převzaté omylem z velkoobchodního kartonu -25-100 a -50-200)! 3) U vrtáku 7,0 × 290 mm T02570 činí skutečná hmotnost 1 ks cca 0,07 kg (nikoliv 0,75 kg)!

⚠ Při vrtání hlubokých otvorů vrtáky DIN 1869 (délky 205–390 mm) nejprve předvrtejte vodicí otvor stejného průměru krátkým tuhým vrtákem DIN 338 do hloubky 2–3 průměrů a teprve do této vodicí díry zaveďte dlouhý vrták při zastaveném nebo pomalém chodu!

⚠ Během hlubokého vrtání pravidelně vytahujte vrták z otvoru (přerušované vrtání „peck drilling“), aby mohly odcházet třísky ze šroubovice a nezadřel se dřík!

⚠ Při vrtání oceli a nerezi používejte nižší otáčky a vydatně chlaďte břit řezným olejem nebo emulzí.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým použitím nebo uvedením do chodu zkontrolujte:
1. Zkontrolujte přímost extra dlouhého vrtáku DIN 1869 a pevné souosé upnutí válcové stopky v tříčelisťovém sklíčidle bez házení.
2. Označte střed vrtaného otvoru v oceli důlčíkem a předvrtejte naváděcí otvor krátkým vrtákem.
3. Nastavte otáčky vrtačky nepřímo úměrně průměru (3,0–4,5 mm: cca 1 200–1 800 ot./min; 6,0–8,5 mm: cca 600–900 ot./min; 12,0 mm: cca 350–500 ot./min).
4. Připravte řezný olej pro mazání a chlazení špičky i vodicích fazetek.

6. NÁVOD K MONTÁŽI, PŘÍPRAVĚ A OBSLUZE (1. ČÁST)

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

1. Hluboké vrtání ocelových konstrukcí, uzavřených jeklů, skříní agregátů a nepřístupných míst přes překážky vrtáky HSS-TiN DIN 1869 TVARDY.
2. Jemné hluboké prostupy malých průměrů: 3,0 × 150 mm (T02530), 4,0 × 220 mm (T02540), 4,0 × 280 mm (T02540XL), 4,5 × 235 mm (T02545) a 5,5 × 205 mm (T02555).
3. Střední montážní a instalační průměry: 6,0 × 205 mm (T02560), 6,0 × 260 mm (T02560XL), 6,0 × 330 mm (T02560XXL), 6,5 × 275 mm (T02565) a 7,0 × 290 mm (T02570).

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

4. Silné hluboké vrtání: 8,0 × 240 mm (T02580), 8,0 × 305 mm (T02580XL), 8,0 × 390 mm (T02580XXL), 8,5 × 305 mm (T02585) a 12,0 × 375 mm (T02620XL).
5. Zvýšená životnost břitu a hladký odvod třísek díky zlatému povlaku nitridu titanu (TiN).

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost výrobku a zajišťuje maximální provozní bezpečnost a spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Čištění drážek šroubovice a konzervace	Po vrtání odstraňte z hlubokých drážek nalepené třísky, vrták otřete a uložte zpět do ochranného pouzdra, aby se neohnul.
Odborné přebroušení špičky 118°/135°	Otupený hrot přebruste symetricky pod chladicí kapalinou bez vyhřátí ostří do modra.
Kontrola válcové stopky	Pokud by vrták proklouzl ve sklíčidle, strhněte případný otřep na stopce jemným pilníkem.

8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě nestandardního chování vyhledejte příčinu a nápravu v diagnostické matici níže:

Symptom závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Dlouhý vrták DIN 1869 se při dotyku s materiálem prohýbá a ujíždí	Chybí důlčík nebo předvrtaný vodicí otvor a otáčky jsou příliš vysoké	Vyrazte důlek, předvrtejte 15–25 mm hluboký otvor krátkým vrtákem stejného průměru a snižte otáčky.
Vrták se v hloubce nad 100 mm zakousne	Drážky šroubovice se ucpaly neodvedenými třískami	Každých 10–15 mm hloubky vrták vysuňte ven z otvoru pro vyhození třísek a přidejte řezný olej.
Zlatý hrot vrtáku rychle zčernal a přestal brát	Vrtání tvrdé oceli nasucho při příliš vysoké řezné rychlosti	Snižte otáčky o polovinu a trvale chlaďte místo řezu řezným olejem.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

Ekologická likvidace a materiálová recyklace výrobku a obalů (zákon č. 541/2020 Sb., o odpadech):
Tento mechanický výrobek neobsahuje nebezpečné elektronické součásti, po skončení životnosti však nepatří do směsného komunálního odpadu. Ocelové, litinové, hliníkové, plastové či dřevěné části odevzdejte k druhotnému surovinovému využití ve sběrném dvoře a přepravní obaly vytřiďte do příslušných kontejnerů (papír PAP 20/21, plasty LDPE/PP).

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ A BEZPEČNOSTI VÝROBKU DLE (EU) 2023/988 (GPSR)

(vydané v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) 2023/988 a předpisy EU / ČR)

Dovozce / Odpovědná osoba EU:	**PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, 130 00 Praha 3, ČR (IČO: 21946288 • e-mail: info@nasenaradi.cz)
Výrobce / Původ:	FHPU GEKO G. Kiersnowski Sp. k. (značka TVARDY), Chrzanów Duży 48, 97-505 Dobryszyce, Polsko
Výrobek a obchodní název:	**Extra dlouhý vrták do kovu 12,0 × 375 mm HSS-TiN (DIN 1869) TVARDY T02620XL**
Typové označení / Model:	**GE1222_T02620XL_SK** (Značka: Tvardy)
Funkce a určení výrobku:	Dlouhý vrták HSS-TiN 12,0×375mm TVARDY • Online archiv: portal.jakubpracuje.cz/manuals

splňuje příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících předpisů Evropské unie:

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

a bylo navrženo a posouzeno v souladu s následujícími technickými a harmonizovanými normami (ČSN EN / ISO):

- ČSN EN ISO 12100:2011

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 2026

Za dovozce / odpovědnou osobu: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro technickou dokumentaci a shodu výrobků

Záruční podmínky a reklamace: Na výrobek je poskytována zákonná záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců při nákupu na IČO). Záruka se nevztahuje na přirozené provozní opotřebení spotřebních částí (uhlíkové kartáče, brusivo, těsnění, břity, filtry, baterie) ani na poškození způsobené přetížením, použitím v rozporu s tímto návodem či zanedbanou údržbou. Servis a podpora: **info@nasenaradi.cz**.