

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/szlifierka-mimosrodowa-1200w-z-regulacja-kd1695-z-kraftdele-p-61488.html>

SZLIFIERKA MIMOŚRODOWA 1200W Z REGULACJĄ KD1695-Z KRAFT&DELE

Cena brutto	94,40 zł
Cena netto	76,75 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1695-Z
Kod producenta	KD1695-Z
Kod EAN	5903175335975
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Szlifierka mimośrodowa 1200W z regulacją obrotów Kraft&Dele KD1695-Z

Szlifierka mimośrodowa KD1695-Z to sieciowe narzędzie elektryczne przeznaczone do szlifowania i polerowania płaskich oraz lekko zaokrąglonych powierzchni. Pracuje z tarczą 125 mm w ruchu mimośrodowym, co pozwala uzyskać gładkie wykończenie bez śladów po narzędziu. Zakres regulacji obrotów od 4000 do 12000 rpm umożliwia dostosowanie parametrów pracy do rodzaju obrabianego materiału i zastosowanego papieru ściernego.

Moc silnika 1200 W

Rozmiar tarczy 125 mm

Zakres obrotów 4000–12000 rpm

Skok oscylacji 4 mm

Charakterystyka narzędzia

Silnik 1200 W i zasilanie sieciowe

Moc 1200 W zapewnia stałą prędkość obrotową nawet przy zwiększonym docisku tarczy do materiału — silnik nie traci obrotów pod obciążeniem. Zasilanie z sieci 230 V eliminuje konieczność ładowania akumulatora i ograniczenia czasu pracy wynikające z

pojemności baterii, co ma znaczenie przy długotrwałych zadaniach.

Płynna regulacja obrotów 4000-12000 rpm

Elektroniczna regulacja prędkości obrotowej pozwala dopasować intensywność szlifowania do materiału. Niskie obroty (okolice 4000 rpm) sprawdzają się przy delikatnych powierzchniach i końcowym polerowaniu, wysokie (do 12000 rpm) — przy agresywnym usuwaniu materiału, rdzy lub starych powłok lakierniczych.

Skok oscylacji 4 mm

Skok oscylacji określa, jak daleko tarcza przemieszcza się mimośrodowo względem osi obrotu. Wartość 4 mm oznacza wydajne skrawanie przy zachowaniu stosunkowo gładkiego wykończenia powierzchni — jest to parametr typowy dla narzędzi ogólnego zastosowania, kompromis między wydajnością a jakością powierzchni.

System odprowadzania pyłu i mocowanie tarczy

Szlifierka wyposażona jest w port odprowadzania pyłu umożliwiający podłączenie dołączonego worka lub zewnętrznego odkurzacza przemysłowego. Tarcze mocowane są na rzep (velcro), co pozwala na ich wymianę bez użycia narzędzi. Do efektywnego odprowadzania pyłu zalecane jest stosowanie papierów ściernych z otworami odpowiadającymi układowi w podeszwie szlifierki.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1695-Z
Marka	Kraft&Dele
Napięcie zasilania	220-230 V
Częstotliwość	50 Hz
Moc	1200 W
Zakres obrotów	4000-12000 rpm
Skok oscylacji	4 mm
Rozmiar tarczy szlifierskiej	125 mm
Mocowanie tarczy	Rzep (velcro), beznarzędziowe
Odprowadzanie pyłu	Worek na pył lub podłączenie odkurzacza
Tryb pracy	Na sucho

Zastosowania

-
- Szlifowanie powierzchni drewnianych przed lakierowaniem lub malowaniem
 - Usuwanie starych powłok lakierniczych i farb z drewna oraz metalu
 - Szlifowanie elementów metalowych i usuwanie rdzy
 - Obróbka powierzchni z tynku i materiałów budowlanych
 - Szlifowanie tworzyw sztucznych
 - Wygładzanie spoin i połączeń w materiałach drewnopochodnych
 - Przygotowanie powierzchni pod klejenie lub naklejanie okleiny
 - Polerowanie wykończeń przy niskich ustawieniach obrotów

Dobór papieru ściernego

Do szlifierki KD1695-Z stosuje się tarcze 125 mm mocowane na rzep. Gradacja papieru dobierana jest w zależności od etapu obróbki: ziarna 40–80 do usuwania materiału i starych powłok, 100–180 do szlifowania właściwego, 220 i powyżej do wykończenia powierzchni. Stosowanie papierów z otworami odprowadzającymi pył (układ otworów musi być zgodny z podeszwą szlifierki) znacząco poprawia efektywność systemu odpylania.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że tarcza szlifierska jest prawidłowo osadzona na rzepie i nie wykazuje luzów. Regulację prędkości obrotowej przeprowadza się przed przyłożeniem narzędzia do powierzchni. W trakcie pracy zalecane jest równomierne prowadzenie szlifierki bez nadmiernego docisku — ciężar narzędzia w połączeniu z ruchem mimośrodowym jest wystarczający do efektywnego skrawania materiału.

Po zakończeniu pracy worek na pył należy opróżnić przed kolejnym użyciem. Otwory wentylacyjne silnika powinny być regularnie oczyszczane ze zgromadzonego pyłu, aby zapewnić prawidłowe chłodzenie. Tarcze szlifierskie na rzepie należy wymieniać po zauważeniu zużycia ściernicy lub obniżenia efektywności szlifowania.