

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertarka-magnetyczna-1800-w-1300n-16-mm-kd1382-kraftdele-p-62745.html>

WIERTARKA MAGNETYCZNA / 1800 W / 1300N / 16 mm KD1382 KRAFT&DELE

Cena brutto	783,15 zł
Cena netto	636,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1382
Kod producenta	KD1382
Kod EAN	5903957007151
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Wiertarka magnetyczna Kraft&Dele KD1382 — 1800 W / 1300 N / wiertło do 16 mm

KD1382 to przenośna wiertarka z elektromagnetyczną podstawą przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w elementach stalowych i żeliwnych. Elektromagnes o sile przyczepności 1300 N stabilizuje urządzenie na obrabianej powierzchni bez konieczności stosowania dodatkowych mocowań, co umożliwia pracę w każdej orientacji — poziomej, pionowej i pod kątem.

Moc silnika **1800 W**

Siła magnetyczna **1300 N**

Maks. średnica wiercenia **16 mm**

Model **KD1382**

Charakterystyka urządzenia

Elektromagnetyczna podstawa 1300 N

Podstawa wykonana z czystego żelaza z rdzeniem elektromagnetycznym generuje siłę przyczepności 1300 N. Zapewnia to stabilne

zamocowanie urządzenia na stalowych i żeliwnych powierzchniach podczas wiercenia pod dowolnym kątem — bez ryzyka przesunięcia narzędzia i utraty dokładności otworu.

Silnik 1800 W z regulacją prędkości

Wydajny silnik o mocy 1800 W obsługuje wiercenie otworów do 16 mm w materiałach ferrytycznych. Panel kontrolny umożliwia regulację prędkości obrotowej, co pozwala dostosować parametry pracy do rodzaju materiału i stosowanego wiertła, zmniejszając ryzyko przegrzania i zużycia narzędzia.

System chłodzenia

Wbudowany układ chłodzenia odprowadza ciepło generowane podczas intensywnego wiercenia. Ogranicza ryzyko przeciążenia termicznego silnika i przegrzania wiertła, co ma znaczenie przy pracy ciągłej na grubszych elementach stalowych.

Ergonomia i przenośność

Trzy wydłużone korby i ergonomicznie ukształtowany uchwyt ułatwiają przenoszenie i pozycjonowanie urządzenia na stanowisku pracy. Przenośna konstrukcja pozwala na pracę bezpośrednio przy obrabianym elemencie — bez konieczności demontażu i transportu do stacjonarnej maszyny.

Warunek działania elektromagnesu

Podstawa magnetyczna działa wyłącznie na materiałach ferromagnetycznych — stalowych i żeliwnych. Przed użyciem należy upewnić się, że powierzchnia montażu jest metaliczna, czysta i pozbawiona farby, rdzy lub zanieczyszczeń, które mogłyby osłabić siłę przyczepności. Urządzenie nie przyczepnie się do aluminium, miedzi, stali nierdzewnej austenitycznej ani materiałów niemetalicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1382
Marka	Kraft&Dele
Moc silnika	1800 W
Siła magnetyczna podstawy	1300 N

Maksymalna średnica wiercenia	16 mm
Regulacja prędkości obrotowej	tak (panel kontrolny)
System chłodzenia	tak
Liczba korb	3 (wydłużone)
Zastosowanie	materiały ferrytyczne (stal, żeliwo)
Zawartość zestawu	wiertarka KD1382, klucz imbusowy, wężyk, linka, instrukcja obsługi

Typowe zastosowania

- Wiercenie otworów w stalowych konstrukcjach mostowych
- Montaż i naprawa elementów w kolejnictwie (szyny, belki, ramy)
- Wiercenie w elementach kadłubów i konstrukcji okrętowych
- Prace serwisowe w przemyśle chemicznym przy instalacjach stalowych
- Wiercenie w stalowych konstrukcjach hal produkcyjnych i magazynowych
- Montaż instalacji w przemyśle ciężkim i hutnictwie
- Rozwiercanie i pogłębianie istniejących otworów w elementach żeliwnych
- Prace terenowe, gdzie transport detalu do stacjonarnej wiertarki jest niemożliwy

Użytkowanie i konserwacja

Przed uruchomieniem urządzenia należy upewnić się, że powierzchnia, na której montowana jest podstawa magnetyczna, jest czysta i wolna od zanieczyszczeń. Wężyk dołączony do zestawu służy do doprowadzania chłodziwa do strefy wiercenia — jego stosowanie przedłuża żywotność wiertel i ogranicza nagrzewanie materiału. Po zakończeniu pracy podstawę należy oczyścić z wiórów i resztek chłodziwa, a mechanizm posuwu smarować zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi.

Dobór wiertel

Do wiertarki magnetycznej KD1382 stosuje się wiertła koronowe (annularne) lub wiertła kręte z chwytami kompatybilnymi z uchwytem urządzenia. Wiertła koronowe są preferowane przy wierceniu dużych otworów w grubej stali, ponieważ wymagają mniejszej siły posuwu i generują mniej ciepła niż wiertła kręte o tej samej średnicy. Maksymalna średnica wiercenia wynosi 16 mm.