

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertarka-magnetyczna-2050-w-1500n-23-mm-kd1380-p-62746.html>



WIERTARKA MAGNETYCZNA / 2050 W / 1500N / 23 mm KD1380

Cena brutto	950,04 zł
Cena netto	772,39 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1380
Kod producenta	KD1380
Kod EAN	5903957007137
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Wiertarka magnetyczna KD1380 — 2050 W / 1500 N / uchwyt do 23 mm

KD1380 to przenośna wiertarka magnetyczna przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w elementach stalowych i żeliwnych. Elektromagnetyczna podstawa o sile przyciągania 1500 N zapewnia stabilne mocowanie do powierzchni ferromagnetycznych niezależnie od kąta pracy — również w pozycji pionowej lub odwróconej. Urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o zastosowaniach przemysłowych wymagających precyzji i niezawodności w trudnych warunkach.

Moc silnika 2050 W
Siła magnetyczna 1500 N
Maks. średnica wiercenia 23 mm
Model KD1380

Charakterystyka urządzenia

Elektromagnetyczna podstawa 1500 N

Siła przyciągania 1500 N generowana przez elektromagnes z rdzeniem z czystego żelaza zapewnia pewne mocowanie do powierzchni stalowych i żeliwnych. Podstawa utrzymuje wiertarkę stabilnie podczas wiercenia pod dowolnym kątem — w tym

poziomo i w pozycji odwróconej — eliminując potrzebę stosowania dodatkowych uchwytów lub stojaków.

Silnik 2050 W z regulacją prędkości

Wydajny silnik o mocy 2050 W umożliwia wiercenie otworów do 23 mm w materiałach stalowych. Panel kontrolny z regulacją prędkości obrotowej pozwala dostosować parametry pracy do rodzaju materiału i stosowanego narzędzia — niższe obroty sprawdzają się przy twardszych stopach, wyższe przy cieńszych blachach.

System chłodzenia

Wbudowany układ chłodzenia odprowadza ciepło generowane podczas długotrwałego wiercenia. Ogranicza ryzyko przegrzania silnika i narzędzia skrawającego, co ma szczególne znaczenie przy pracy ciągłej lub wierceniu w grubych elementach stalowych.

Ergonomia i przenośność

Uchwyt zaprojektowany pod kątem ergonomii oraz trzy wydłużone korby ułatwiają przenoszenie urządzenia i precyzyjne prowadzenie podczas wiercenia. Przenośna konstrukcja umożliwia pracę bezpośrednio na miejscu montażu — na belkach, rurach, konstrukcjach mostowych czy kadłubach statków.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1380
Moc silnika	2050 W
Siła magnetyczna	1500 N
Maksymalna średnica wiercenia	23 mm
Funkcje robocze	Wiercenie, pogłębianie, rozwieranie
Regulacja prędkości	Tak (panel kontrolny)
Typ podstawy	Elektromagnetyczna (rdzeń z czystego żelaza)
Zakres kątów pracy	Dowolny (w tym poziomo i odwrócona)
Chłodzenie	Aktywne
Zawartość zestawu	Wiertarka KD1380, klucz imbusowy, wężyk, linka, instrukcja obsługi

Zastosowanie

Wiertarka magnetyczna KD1380 przeznaczona jest do pracy z materiałami ferromagnetycznymi — stalą i żeliwem.

Elektromagnetyczna podstawa wymaga kontaktu z materiałem przewodzącym magnetycznie, co należy uwzględnić przy planowaniu zastosowania. Typowe obszary użycia:

- Budowa i remont konstrukcji mostowych
- Kolejnictwo — obróbka elementów torowych i wagonowych
- Przemysł stoczniowy — wiercenie w kadłubach i konstrukcjach stalowych statków
- Przemysł chemiczny — montaż rurociągów i konstrukcji wsporczych
- Budownictwo przemysłowe — stalowe hale, słupy, belki
- Serwis maszyn i urządzeń — wiercenie otworów na miejscu bez demontażu elementów
- Produkcja stalowych konstrukcji spawanych

Kompatybilność z powierzchnią roboczą

Elektromagnes wiertarki magnetycznej przytwierdza urządzenie wyłącznie do powierzchni ferromagnetycznych (stal, żeliwo). Przed użyciem należy sprawdzić, czy podłoże jest odpowiednio płaskie, czyste i wolne od farby lub rdzy w miejscu przyłożenia podstawy — zanieczyszczenia zmniejszają efektywną siłę przyciągania. Urządzenie nie będzie pracować stabilnie na aluminium, stali nierdzewnej austenitycznej ani materiałach niemetalicznych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed uruchomieniem należy upewnić się, że podstawa elektromagnetyczna ma pełny kontakt z czystą, płaską powierzchnią stalową. Wężyk dostarczony w zestawie służy do doprowadzania cieczy chłodząco-smarującej do strefy skrawania — jej stosowanie przedłuża żywotność narzędzi skrawających i poprawia jakość wierconych otworów. Po zakończeniu pracy urządzenie należy oczyścić z wiórów metalicznych i pozostałości cieczy chłodzącej. Regularnie kontrolować stan linki bezpieczeństwa, która stanowi dodatkowe zabezpieczenie przed upadkiem urządzenia podczas pracy w pozycji odwróconej lub bocznej.