

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertarka-magnetyczna-2150-w-1700n-13-mm-kd1381-p-62744.html>



WIERTARKA MAGNETYCZNA / 2150 W / 1700N / 13 mm KD1381

Cena brutto	909,09 zł
Cena netto	739,10 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1381
Kod producenta	KD1381
Kod EAN	5903957007144
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Wiertarka magnetyczna KD1381 – Kraft&Dele 2150W / 1700N / uchwyt 13mm

KD1381 to przenośna wiertarka z elektromagnetyczną podstawą, przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w elementach stalowych i żeliwnych. Urządzenie pracuje stabilnie w każdej orientacji — poziomej, pionowej i sufitowej — dzięki sile magnetycznej 1700N utrzymującej podstawę na powierzchni ferromagnetycznej.

Moc silnika 2150 W
Siła magnetyczna 1700 N
Uchwyt wiertarski 13 mm
Zbiornik chłodzący 500 ml

Charakterystyka urządzenia

Elektromagnetyczna podstawa 1700N

Siła magnetyczna 1700N generowana jest przez elektromagnes z rdzeniem z czystego żelaza. Wartość ta określa maksymalną siłę odrywania podstawy od podłoża — im wyższa, tym stabilniejsza praca przy dużych posuwach i twardych materiałach. Podstawa przylega do powierzchni ferromagnetycznych, umożliwiając wiercenie pod dowolnym kątem bez użycia dodatkowych uchwytów.

Silnik 2150W z regulacją prędkości

Wysoka moc silnika pozwala utrzymać stałą prędkość skrawania przy zwiększonym oporze materiału. Panel kontrolny umożliwia regulację prędkości obrotowej, co ma praktyczne znaczenie przy doborze parametrów wiercenia do różnych średnic otworów i gatunków stali — mniejsze prędkości stosuje się przy większych średnicach i twardszych stopach.

Zintegrowany system chłodzenia

Zbiornik o pojemności 500ml doprowadza ciecz chłodzącą bezpośrednio do strefy skrawania. Chłodzenie wydłuża trwałość narzędzi skrawających, zapobiega przegrzaniu materiału w okolicach otworu i redukuje ryzyko przeciążenia silnika podczas długotrwałej pracy.

Ergonomia i przenośność

Uchwyt z trzema wydłużonymi korbami umożliwia pewny chwyt podczas przenoszenia i pozycjonowania urządzenia na konstrukcji. Przenośna forma wiertarki magnetycznej eliminuje konieczność demontażu elementów stalowych i transportu ich do stacjonarnych wiertarek stojakowych.

Warunek pracy wiertarki magnetycznej

Wiertarka magnetyczna wymaga ferromagnetycznego (podatnego na magnesowanie) podłoża roboczego — stali konstrukcyjnej lub żeliwa. Urządzenie nie przylgnie do stali nierdzewnej austenitycznej, aluminium, miedzi ani innych materiałów niemagnetycznych. Przed użyciem należy sprawdzić, czy powierzchnia jest czysta i wolna od farby, rdzy lub zanieczyszczeń, które osłabiają siłę przylegania.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1381
Marka	Kraft&Dele
Moc silnika	2150 W
Siła magnetyczna podstawy	1700 N
Maksymalna średnica uchwytu	13 mm
Pojemność zbiornika chłodzącego	500 ml

Regulacja prędkości obrotowej	Tak (panel kontrolny)
Typ podstawy	Elektromagnetyczna, rdzeń z czystego żelaza
Skład zestawu	Wiertarka KD1381, klucz imbusowy, zbiornik, wężyk, linka, instrukcja obsługi

Zastosowanie

Wiertarka magnetyczna KD1381 jest stosowana wszędzie tam, gdzie konieczne jest wiercenie otworów w stalowych elementach konstrukcyjnych bez możliwości ich demontażu lub transportu do obróbki stacjonarnej.

- Budowa i remont mostów stalowych
- Kolejnictwo — montaż i naprawa stalowych elementów infrastruktury
- Przemysł stoczniowy — wiercenie w poszyciach i szkieletach kadłubów
- Przemysł chemiczny — instalacje rurociągów i konstrukcji stalowych
- Hale produkcyjne i przemysłowe — montaż konstrukcji stalowych
- Serwis i utrzymanie ruchu — wiercenie w maszynach i urządzeniach bez demontażu
- Budownictwo stalowe — łączenie elementów konstrukcji nośnych

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan powierzchni, do której ma przylegać podstawa magnetyczna — zabrudzenia, rdza lub gruba warstwa farby zmniejszają efektywną siłę magnetyczną. Zbiornik chłodzący powinien być napełniony odpowiednią cieczą chłodząco-smarującą do wiercenia w metalu; stosowanie wody bez dodatków skraca trwałość narzędzi i może powodować korozję elementów wewnętrznych.

Po zakończeniu pracy podstawę elektromagnetyczną należy oczyścić z wiórów metalowych, które mogą przykleić się do powierzchni magnesu i utrudniać pewne przyleganie podczas kolejnego użycia. Wężyk i zbiornik chłodzący należy przepłukać po pracy, aby zapobiec osadzaniu się resztek cieczy.