Magnetická jádrová vrtačka 1 500 W (11 500 N)

Profesionální magnetická vrtačka s upínáním Weldon 19 mm a zdvihem 160 mm

Model: PM1456 • Tovární kód: PM-WM-1500M • EAN: 5903175014566



PŘÍKON	SÍLA MAGNETU	MAX VRTÁNÍ	UPÍNÁNÍ
1 500 W	11 500 N	Ø 50 mm	Weldon 19 mm

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Profesionální magnetická jádrová vrtačka **POWERMAT PM-WM-1500M** s motorem o výkonu 1 500 W a extrémní elektromagnetickou přídržnou silou 11 500 N je konstruována pro přesné jádrové i spirálové vrtání do ocelových konstrukcí, nosníků, mostů, lodních trupů a těžkých strojních součástí. Disponuje průmyslovým upínáním Weldon 19 mm (3/4") pro korunkové vrtáky do průměru 50 mm i zubovým sklíčidlem pro běžné vrtáky (1,5–13 mm). Pracovní zdvih 160 mm umožňuje opracování silnostěnných materiálů.

PŘÍDRŽNÁ SÍLA MAGNETU: Elektromagnet spolehlivě drží pouze na feromagnetické oceli o tloušťce min. 10 mm! Při práci ve vertikální poloze nebo nad hlavou vždy zajistěte vrtačku dodaným bezpečnostním popruhem.

2. OBSAH DODÁVKY

- Magnetická jádrová vrtačka POWERMAT PM-WM-1500M
- Tříramenná ovládací posuvná páka
- Upínací sklíčidlo pro spirálové vrtáky (1,5–13 mm) s adaptérem
- Nádobka na chladicí kapalinu s ventilem a hadičkou
- Bezpečnostní zajišťovací popruh pro práci ve výškách
- Vyrážecí klín a imbusové klíče
- Pevný transportní kufr a originální český návod

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

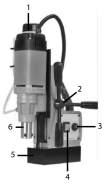
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon motoru	1 500 W
Otáčky vřetena bez zatížení	700 ot/min
Přídržná síla elektromagnetu	11 500 N
Maximální pracovní zdvih	160 mm
Maximální průměr jádrového vrtání	50 mm
Sklíčidlo pro spirálové vrtáky	1,5 – 13 mm (zubové sklíčidlo s kličkou B16)
Upínání jádrových korunek	Weldon 19 mm (3/4")
Chladicí systém	Gravitační externí nádobka na chladicí emulzi s hadičkou
Hmotnost netto	12,0 kg

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

NEBEZPEČÍ PŘI VÝPADKU PROUDU: Při přerušení dodávky elektřiny elektromagnet okamžitě ztratí přídržnou sílu! Vždy používejte bezpečnostní kurtu a nikdy nevstupujte pod zavěšený stroj.

- **Zapínací sekvence:** Vždy nejprve aktivujte elektromagnet hlavním spínačem magnetu a teprve po prověření pevného uchycení zapněte motor vřetena.
- **Chlazení při vrtání:** Používejte interní gravitační chlazení emulzí. Suché vrtání vede k okamžitému spálení řezných břitů korunky.
- **Ochrana zraku a těla:** Kovové špony odlétávají vysokou rychlostí a jsou ostré a horké. Noste ochranný štít, brýle a pracovní oděv bez volných částí.
- **Čištění dosedací plochy:** Před zapnutím magnetu dokonale očistěte povrch oceli od rzi, špon a nátěrů.

5. KONSTRUKCE VRTAČKY A OVLÁDACÍ PRVKY



Popis konstrukčních součástí:

- **1. Pohonný elektromotor 1 500 W:** Převodovka s vysokým krouticím momentem.
- **2. Elektromagnetická základna:** Dvoucívkový magnet (11 500 N).
- **3. Posuvné vřeteno Weldon 19 mm:** Rychlé upnutí korunek.
- **4. Tříramenná posuvná páka:** Citlivé dávkování přítlaku.
- **5. Ovládací panel:** Nezávislý spínač magnetu a motoru.
- **6. Rybinové vodicí vedení:** Vymezení vůlí pro absolutní přesnost.
- **7. Externí chladicí systém:** Nádobka s ventilem a hadičkou.

Postup při jádrovém vrtání:

1. Do dutiny korunky vložte středicí vyrážecí trn a korunku upněte do Weldon hlavy.
2. Ustavte hrot trnu přesně na vyznačený střed vrtaného otvoru.
3. Zapněte elektromagnet – ověřte pevnou fixaci vrtačky k podkladu.
4. Upevněte bezpečnostní popruh a otevřete přívod chladicí kapaliny.
5. Zapněte motor vrtačky a plynulým otáčením páky zahlubujte korunku.
6. Po provrtání materiálu trn automaticky vyrazí odvrtané jádro ven.

6. ÚDRŽBA VODICÍCH PLOCH A SKLÍČIDLA

Pravidelně mažte kluzné rybinové vedení kvalitním strojním olejem a kontrolujte vůli stavěcími šrouby na boku stojanu. Po skončení práce odstraňte ocelové špony magnetickým sběračem a očistěte spodní plochu elektromagnetu. Udržujte upínací kužel vřetena čistý a suchý.

7. ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Pravděpodobná příčina	Způsob odstranění
Magnet nedrží dostatečnou silou	Tenký podklad (< 10 mm), nerovný povrch nebo špony pod magnetem	Podložte materiál ocelovou deskou, dokonale očistěte styčnou plochu od rzi a nečistot.
Korunkový vrták se zasekává	Nedostatečné chlazení nebo nadměrný posuvný tlak	Zvyšte průtok chladicí emulze a snižte posuvný tlak páky.
Odvrtané jádro nevypadává z korunky	Zaseknutý nebo zlomený středicí vyhazovací trn	Zkontrolujte pružinu středicího mechanismu a vyčistěte vnitřek korunky.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek je poskytována plná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro IČO) v souladu s Občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. Záruka se vztahuje na veškeré výrobní a materiálové vady pohonné jednotky a elektromagnetu. Záruka se nevztahuje na opotřebení vrtáků, středicích trnů a poškození způsobené pádem při výpadku proudu bez bezpečnostního popruhu.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Vysloužilá magnetická vrtačka obsahuje cenné kovy (měděné vinutí, legovanou ocel) a elektronické obvody. V souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech a směrnicí WEEE 2012/19/EU odevzdejte stroj k odborné recyklaci na sběrný dvůr.

CE PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Stroj splňuje požadavky směrnic 2006/42/ES, 2014/30/EU a 2011/65/EU a norem EN 62841-1, EN 62841-3-6. Výrobce: POWERMAT, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.

13. ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE)

Autentický úřední dokument v polském znění dle směrnic EU se značkou CE a podpisy statutárních zástupců

POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta:
P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polska
NIP 5771841846, REGON 151996850

Przedmiot deklaracji:
nazwa: **WIERTARKA MAGNETYCZNA**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-WM-1500M**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC) 2014/30/UE
Ustawa z 13 kwietnia 2007r. o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. nr 82 poz.556)

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:

EN IEC 55014-1:2021 EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021 EN 61000-3-3:2013+A2:2021

Informacje dodatkowe:
Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:
Krzysztof Wolek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2025.08.29

P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97
42-400 Zawiercie
Krzysztof Wołek — *Specjalista ds. Sprzedaży*
Krystian Bijak — *Współwłaściciel firmy*

20

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A PLATNOSTI DOKUMENTU: Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka pro potřeby zákazníků v ČR. Výše uvedené prohlášení o shodě (Deklaracja zgodności WE) vydané výrobcem P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna je dle platné legislativy Evropské unie ponecháno v autentickém polském znění.