

■ newsletter graphite.pl

Budowa? Remont? – Zrób to sam!
Skorzystaj z porad naszych ekspertów.
Co miesiąc wiele przydatnych informacji
w działach „[Praktyczny majsterkowicz](#)”
i „[Vademecum użytkownika](#)” oraz
opisy nowych urządzeń i akcesoriów
Graphite w dziale „[Prosto z fabryki](#)”.

Zaprenumeruj newsletter Graphite Info
na www.graphite.pl/newsletter.html

■ www.graphite.pl

Odwiedź nasz serwis www.
Poznaj kompletny program akcesoriów
i elektronarzędzi Graphite. Przeczytaj
informacje o produktach Graphite.
Zapoznaj się z nowościami w naszej ofercie.
Zobacz szczegółowy katalog produktów.
Skorzystaj z porad praktycznych
i sprzętowych.

■ GRAPHITE

KOMPLETNY PROGRAM ELEKTRONARZĘDZI I AKCESORIÓW

Wszystkie elektronarzędzia Graphite
są objęte 2-letnią gwarancją i unikalnym
programem serwisowym.



■ NOWE PRODUKTY - NOWE TECHNOLOGIE.

W tym miesiącu, oprócz nowych urządzeń poszerzających asortyment narzędzi GRAPHITE, chcielibyśmy przedstawić państwu również nowości w dziedzinie rozwiązań technicznych stosowanych w naszych urządzeniach.

Poszukując nowych technologii, które można zastosować w elektronarzędziach, najnowsze modele młotów udarowych w marce Graphite zostały wyposażone w obudowy przekładni udarowych wykonane ze stopu magnezowego. Magnez z racji swoich właściwości fizyko-chemicznych jest najlżejszym spośród wszystkich dostępnych metali a stopy magnezu są nazywane „Zielonym materiałem XXI wieku”.

Dla czego warto stosować stopy magnezu w obudowach elektronarzędzi?
Warto, ponieważ:

1. stopy magnezu mają dużo mniejszą gęstość od stopów stali lub aluminium przy zachowaniu dużo większej wytrzymałości mechanicznej. Zachowują co najmniej taką samą wytrzymałość i elastyczność co stopy aluminiowe przy znacząco zredukowanej masie. Stosowanie stopów magnezu ma ogromne znaczenie, jako zamiennik dotychczas stosowanych materiałów, szczególnie w tak masywnych urządzeniach jak młoty udarowe czy młoty wyburzeniowe.
2. w porównaniu do stopu aluminium, stop magnezowy charakteryzuje się mniejszym współczynnikiem ugięcia dla danej siły nacisku co pozwala przenieść dużo większą siłę udaru bez żadnych odkształceń obudowy. Jednocześnie pozwala to obniżyć hałas i wibracje urządzenia.
3. wykonywanie odkutek i odlewów (metodą ciśnieniową) ze stopu magnezowego jest dużo łatwiejsze niż identycznych elementów ze stopów aluminium. Dzięki temu żywotność form używanych do wyrobu elementów jest dwu a nawet trzykrotnie większa. Dużo łatwiejsza jest też obróbka gotowych elementów. Opory cięcia/skrawania stopu magnezowego są o ok. 45% mniejsze od aluminiowego odpowiednika. Biorąc pod uwagę obydwie te aspekty efektywność produkcji może być większa nawet o 40%
4. stop magnezowy zachowuje się neutralnie w polu magnetycznym, oraz ma bardzo wysoką przewodność elektryczną i cieplną. Dzięki tym właściwościom doskonale nadaje się do wykorzystania w konstrukcji elektronarzędzi w znaczący sposób ułatwiając spełnienie restrykcyjnych norm dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)
5. stopy magnezu nadają się w 100% do odzysku i powtórnego przetworzenia.

Jak widać powyżej magnez i jego stopy to materiały przyszłości, stąd nasz wybór i zastosowanie go w naszych produktach.

Pierwszym produktem, w którym zastosowaliśmy powyższą technologię jest młot udarowy Graphite z systemem SDS-Max – 58G865



Nowe produkty w marce Graphite to dwubiegowa wiertarka udarowa 58G711 oraz opalarka 59G522.



wiertarka udarowa
58G711

Wiertarka posiada silnik o mocy 1050W z płynną regulacją obrotów i blokadą wyłącznika. Napęd jest przenoszony przez dwustopniową przekładnię, umieszczoną wraz z mechanizmem udarowym i wyłącznikiem udaru w metalowej obudowie. Przekładnia umożliwia pracę z max. prędkością 1100 obr./min. i 16 500 udar./min. na pierwszym biegu i odpowiednio 2800 obr./min. i 42 000 udar./min. na biegu drugim. Wrzeciono samozaciskowe o specjalnie wzmocnionej konstrukcji umożliwia mocowanie wiertel o średnicy do 13.0mm. Maksymalna średnica wierconych otworów to 13.0mm w metalu, 16.0mm w betonie i 30.0mm w drewnie. Do wyposażenia należy rękojeść z ogranicznikiem wiercenia, walizka transportowa oraz 5 wiertel do metalu.

Dzięki płynnej regulacji obrotów i możliwości wyboru jednego z dwóch przełożeń wiertarka posiada bardzo szeroki zakres dostępnych prędkości i momentu obrotowego co daje nam możliwość idealnego doboru parametrów pracy wiertarki do charakteru wykonywanej pracy.



opalarka 59G522

Nowa opalarka to urządzenie o mocy znamionowej 2000W posiadające w standardzie unikalny system zabezpieczenia grzałki przed przeciążeniem / przepaleniem. System jest oparty na wyłączniku bi-metalowym włączonym w obwód grzałki. Wyłącznik ten może działać wielokrotnie w przeciwieństwie do opalarek zabezpieczonych jednorazowym bezpiecznikiem termicznym. W momencie przekroczenia przez grzałkę krytycznej wartości temperatury wyłącznik odcina zasilanie grzałki, bez wyłączania silnika dmuchawy. Dzięki temu grzałka jest chroniona przed uszkodzeniami termicznymi, znacząco przedłuża to jej żywotność a praca może być kontynuowana po krótkiej przerwie. Użytkownik może nawet nie zauważyć przerwy w pracy grzałki. Funkcja ta może być szczególnie przydatna przy pracy z dyszą redukcyjną, gdzie mamy do czynienia z wysoką temperaturą grzałki przy ograniczonym przepływie powietrza.

Dzięki przełącznikowi opalarka ma możliwość pracy w 3 trybach. W zależności ustawienia wyłącznika uzyskujemy 25°C / 150 l/min. , 350°C / 300 l/min. i 550°C / 500 l/min. Dzięki temu mamy wiele zastosowań od delikatnego zdmuchiwanie zanieczyszczeń, poprzez lekkie podgrzewanie elementów plastikowych po ekstremalne rozgrzewanie elementów stalowych. W komplecie są 4 dysze (powierzchniowa, rozpraszająca, redukcyjna i reflektorowa) skrobak do farb oraz walizka transportowa.

Jacek Churski