

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/frez-diamantowy-stozkowy-2-38mm-m14-100-p-49681.html>

Frez diamentowy stożkowy 2-38mm M14 (100)

Cena brutto	25,81 zł
Cena netto	20,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G37523
Kod producenta	G37523
Kod EAN	5901477193699
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Frez diamentowy stożkowy 2-38mm M14 (model G37523)

Narzędzie diamentowe o konstrukcji stożkowej przeznaczone do precyzyjnej obróbki twardych materiałów budowlanych. Umożliwia powiększanie otworów, fazowanie krawędzi oraz modelowanie w zakresie średnic od 2 do 38 mm.

Zakres średnic 2-38 mm

Typ mocowania Gwint M14

Nasyp Diamentowy

Konstrukcja Stożkowa

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja stożkowa

Kształt stożka pozwala na stopniowe powiększanie otworów bez konieczności zmiany narzędzia. Umożliwia precyzyjne dopasowanie średnicy otworu w zakresie 2-38 mm oraz wykonywanie fazek pod różnymi kątami.

Nasyp diamentowy

Ziarna diamentowe nałożone na korpus freza zapewniają skuteczną obróbkę materiałów o wysokiej twardości. Diamenty charakteryzują się trwałością przewyższającą standardowe materiały ściernie, co wydłuża żywotność narzędzia.

Mocowanie M14

Gwint wewnętrzny M14 to standard stosowany w szlifierkach kątowych. Zapewnia stabilne połączenie z wrzecionem maszyny, eliminując wibracje podczas pracy. Kompatybilny z większością profesjonalnych szlifierek dostępnych na rynku.

Zakres średnic 2-38 mm

Szeroki zakres pracy eliminuje potrzebę posiadania wielu narzędzi o stałych średnicach. Pozwala na wykonanie otworów o dowolnej średnicy w określonym przedziale, co zwiększa uniwersalność zastosowań.

Specyfikacja techniczna

Model	G37523
Typ narzędzia	Frez diamentowy stożkowy
Zakres średnic roboczych	2-38 mm
Typ mocowania	Gwint wewnętrzny M14
Materiał nasypowy	Diamenty syntetyczne
Kształt roboczy	Stożek
Kompatybilność	Szlifierki kątowe z gwintem M14

Zastosowanie

- Powiększanie otworów w płytkach ceramicznych i gresowych
- Fazowanie krawędzi w kamieniu naturalnym i konglomeratach
- Obróbka otworów pod instalacje w betonie i betonie zbrojonego
- Modelowanie detali dekoracyjnych w marmurze i granicie
- Kształtowanie stożkowych wgłębień w materiałach budowlanych
- Wykańczanie krawędzi blatów kamiennych
- Dopasowywanie średnic otworów pod armaturę sanitarną
- Obróbka krawędzi w terakocie i klinkierze

Użytkowanie i konserwacja

Sprawdzanie kompatybilności

Przed montażem należy upewnić się, że szlifierka posiada wrzeciono z gwintem M14. Standardowo występuje w maszynach o mocy

od 750W wzwyż. W przypadku wątpliwości należy sprawdzić specyfikację techniczną urządzenia lub skonsultować się z producentem.

Warunki pracy

Frez wymaga chłodzenia wodnego podczas obróbki materiałów twardych. Praca na sucho powoduje przegrzanie nasypów diamentowych i skraca żywotność narzędzia. Zalecana prędkość obrotowa: 4000-6000 obr/min w zależności od obrabianego materiału. Należy unikać nadmiernego nacisku – ciężar samej szlifierki jest zazwyczaj wystarczający.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić frez z pyłu i resztek materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. Okresowo sprawdzać stan nasypów diamentowych – zużyte lub uszkodzone segmenty obniżają wydajność obróbki. Nie stosować środków chemicznych do czyszczenia – wystarczy woda i szczotka.

Produkty powiązane

Do pracy z frezem zaleca się stosowanie szlifierek kątowych o mocy minimum 750W z regulacją obrotów oraz systemów chłodzenia wodnego dla materiałów twardych. W przypadku obróbki płytek ceramicznych przydatne mogą być wiertła diamentowe do wykonywania otworów wstępnych.