

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/mieszadlo-turbo-z-gwintem-m14-115mm-09063-vorel-p-3002.html>

## Mieszadło turbo z gwintem m14 115mm 09063 VOREL

Cena brutto	<b>55,43 zł</b>
Cena netto	<b>45,07 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>09063</b>
Kod producenta	<b>09063</b>
Kod EAN	<b>5906083090639</b>
Producent	<b>Vorel</b>
Średnica [mm]	<b>115</b>
Długość [mm]	<b>580</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Uchwyt	<b>M14</b>
Zastosowanie	<b>Zaprawy ciężkie</b>

### Opis produktu

#### Mieszadło turbo z gwintem M14 115mm VOREL 09063

Mieszadło turbo z gwintem M14 przeznaczone do mieszania ciężkich zapraw budowlanych w wiertarkach i mieszarkach. Średnica robocza 115mm zapewnia efektywne homogenizowanie betonów, tynków i klejów w pojemnikach o pojemności do 25 litrów.

Średnica robocza **115 mm**

Typ gwintu **M14**

Model **09063**

Producent **VOREL**

#### Charakterystyka mieszadła turbo VOREL 115mm

### Gwint M14 - standard przemysłowy

Gwint M14 występuje w większości wiertarek i mieszarek budowlanych o mocy powyżej 850W. Zapewnia pewne mocowanie i umożliwia przenoszenie wysokich momentów obrotowych podczas mieszania zapraw o gęstej konsystencji.

### Średnica 115mm dla pojemników do 25L

Rozmiar 115mm stanowi optymalny kompromis między wydajnością mieszania a obciążeniem silnika. Umożliwia pracę w standardowych wiaderkach budowlanych bez ryzyka rozbryzgiwania materiału poza pojemnik.

### Profil turbo dla zapraw ciężkich

Konstrukcja typu turbo z ukośnymi łopatkami generuje przepływ spiralny, który skutecznie homogenizuje zaprawy o wysokiej gęstości. Zapobiega tworzeniu się zbyleń i niewymieszanych obszarów w masie.

### Materiał odporny na ścieranie

Stal użyta w konstrukcji wytrzymuje kontakt z materiałami zawierającymi kruszywo i cząstki ściernie. Zachowuje geometrię łopatek nawet po intensywnej eksploatacji w warunkach budowlanych.

## Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	09063
Średnica robocza	115 mm
Typ mocowania	Gwint M14
Zastosowanie	Mieszanie zapraw ciężkich, betonów, tynków, klejów
Typ konstrukcji	Turbo (łopatki ukośne)

## Zastosowanie mieszadła turbo 115mm

- Mieszanie zapraw cementowych i cementowo-wapiennych do murowania i tynkowania
- Przygotowywanie klejów do płytek ceramicznych i gresu o grubości warstwy do 10mm
- Homogenizowanie betonów drobnoziarnistych i zapraw naprawczych
- Mieszanie gładzi szpachlowych i mas wyrównawczych do podłóg
- Przygotowywanie zapraw do systemów ociepleń ETICS

- 
- Mieszanie farb gruntujących i powłok mineralnych o gęstej konsystencji
  - Przygotowywanie zapraw fugowych szerokospoinowych
  - Homogenizowanie mas uszczelniających do pomieszczeń mokrych

### **Dobór wiertarki do mieszadła 115mm**

Do efektywnej pracy z mieszadłem o średnicy 115mm wymagana jest wiertarka lub mieszarka o mocy minimum 1000W i regulacji obrotów 0-800 obr/min. Urządzenia o mniejszej mocy mogą się przegrzewać podczas mieszania zapraw o wysokiej gęstości. Warto sprawdzić, czy wrzeciono wiertarki ma gwint M14 - w starszych modelach może występować mocowanie SDS-plus wymagające adaptera.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy mieszadło jest dokręcone do wrzeciona z momentem zapewniającym stabilne połączenie. Luźne mocowanie może prowadzić do uszkodzenia gwintu lub utraty kontroli nad narzędziem.

Podczas mieszania zaleca się rozpoczynanie pracy przy niskich obrotach (200-300 obr/min) i stopniowe zwiększanie prędkości po zanurzeniu mieszadła w masie. Zapobiega to rozbryzgiwaniu materiału i przeciążeniu silnika.

Po zakończeniu pracy mieszadło należy oczyścić z resztek zaprawy przed jej związaniem. Stwardniały materiał znacząco utrudnia czyszczenie i może zmienić geometrię łopatek, co obniża efektywność mieszania. Do czyszczenia wystarczy spłukanie wodą lub mechaniczne usunięcie resztek szpachlą.

### **Typowe prędkości obrotowe dla różnych materiałów**

Zaprawy cementowe i kleje: 400-600 obr/min. Gładzie i masy samopoziomujące: 300-500 obr/min. Farby i grunty: 200-400 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują napowietrzanie masy i mogą obniżyć parametry wytrzymałościowe zaprawy po związaniu.