

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

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.