

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/przyrzad-do-wykonywania-otworow-pod-kołki-geko-g31011-p-24432.html>

Przyrząd do wykonywania otworów pod kołki GEKO G31011

Cena brutto	14,11 zł
Cena netto	11,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G31011
Kod producenta	G31011
Kod EAN	5901477158193
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Przyrząd do wykonywania otworów pod kołki GEKO G31011

Specjalistyczne narzędzie stolarskie umożliwiające precyzyjne wiercenie otworów pod kołki drewniane w drewnie litej i płytach wiórowych. Przyrząd zapewnia powtarzalność pozycji otworów w połączeniach czołowych i narożnikowych.

Średnice kołków 6, 8, 10 mm

Typ połączeń Czołowe i narożnikowe "T"

Materiały Drewno, płyty wiórowe

Model G31011

Charakterystyka techniczna

Trzy standardowe średnice

Przyrząd obsługuje kołki o średnicach 6, 8 i 10 mm — najbardziej popularne rozmiary w stolarstwie meblowym. Eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi dla każdej średnicy, co usprawnia pracę przy montażu mebli i konstrukcji drewnianych.

Połączenia czołowe i narożnikowe

Konstrukcja przyrządu umożliwia wykonywanie otworów zarówno w płaszczyźnie czołowej elementu, jak i w połączeniach typu "T" (narożniki prostopadłe). Zapewnia to uniwersalność przy różnych typach złączy stolarskich.

Precyzja pozycjonowania

Prowadnice wiertła w przyrządzie gwarantują prostopadłość otworu względem powierzchni materiału oraz powtarzalność pozycji. Redukuje to ryzyko błędów montażowych i konieczność poprawek.

Kompatybilność materiałowa

Przyrząd współpracuje z drewnem litego oraz płytami wiórowymi (w tym laminowanymi). Konstrukcja uwzględnia różnice w twardości i strukturze tych materiałów, zapobiegając wykruszeniom na wyjściu wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	G31011
Producent	GEKO
Obsługiwane średnice kołków	6 mm, 8 mm, 10 mm
Typy połączeń	Czołowe, narożnikowe typu "T"
Materiały obrabiane	Drewno lite, płyty wiórowe
Zastosowanie	Stolarstwo meblowe, konstrukcje drewniane

Zastosowanie

- Montaż mebli płytowych — szafy, komody, regały
- Łączenie elementów konstrukcji drewnianych w budownictwie
- Produkcja mebli na wymiar w małych warsztatach stolarskich
- Renowacja i naprawa starych mebli z połączeniami kołkowymi
- Wykonywanie prototypów i projektów hobbystycznych
- Przygotowanie elementów do klejenia w złączach niewidocznych

Jak działa przyrząd do kołków

Przyrząd stanowi prowadnicę dla wiertła, która ustala zarówno pozycję, jak i kąt wiercenia. Po przyłożeniu do krawędzi elementu i dobraniu odpowiedniego otworu prowadzącego (6, 8 lub 10 mm) można wykonać otwór o gwarantowanej prostopadłości do powierzchni. W połączeniach typu "T" przyrząd pozycjonuje się na płaszczyźnie bocznej elementu, zapewniając precyzyjne osadzenie kołka pod kątem 90°.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć pozycje otworów na obu łączonych elementach, zachowując identyczne odległości od krawędzi. Przyrząd mocuje się do materiału lub przytrzymuje ręcznie, a wiercenie wykonuje się wiertłem o średnicy odpowiadającej wybranej prowadnicy.

Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie wiórów z prowadnic za pomocą sprężonego powietrza lub szczotki. Elementy metalowe można okresowo zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego, co zapobiegnie korozji i zapewni płynność regulacji.

Dobór średnicy kołka

Kołki 6 mm stosuje się w płytach o grubości 12-16 mm, kołki 8 mm w płytach 16-22 mm, a kołki 10 mm w płytach powyżej 22 mm oraz w drewnie litym. Głębokość otworu powinna wynosić około 1,5-2 razy średnicy kołka, co zapewnia odpowiednią wytrzymałość połączenia na zginanie i wrywanie.