

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-otwornic-diamentowych-5el-6-12mm-geko-g65103-p-24628.html>

Zestaw otwornic diamentowych 5el. 6-12mm GEKO G65103

Cena brutto	81,76 zł
Cena netto	66,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G65103
Kod producenta	G65103
Kod EAN	5901477160639
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic diamentowych 5 elementów 6-12mm GEKO G65103

Zestaw pięciu otwornic diamentowych przeznaczonych do wiercenia w materiałach ceramicznych i kamiennych. Otwornice montowane są w szlifierkach kątowych za pomocą gwintu M14.

Zakres średnic 6-12 mm

Liczba elementów 5 sztuk

Wysokość nasypu 10 mm

Typ mocowania Gwint M14

Charakterystyka zestawu

Nasypowy segment diamentowy

Wysokość nasypu diamentowego 10 mm zapewnia dłuższą żywotność narzędzia. Im wyższy nasyp, tym więcej materiału roboczego i dłuższy czas użytkowania przed zużyciem segmentu ściernego.

System chłodzenia woskiem

Wnętrze otwornic wypełnione woskiem, który absorbuje ciepło generowane podczas wiercenia. Zapobiega to przegrzaniu segmentu diamentowego i przedwczesnemu zużyciu narzędzia, szczególnie przy pracy ciągłej.

Mocowanie w szlifierkach kątowych

Gwint montażowy M14 to standard stosowany w szlifierkach kątowych (kątówkach). Otwornice montuje się bezpośrednio na wrzecionie szlifierki lub za pomocą dołączonego adaptera hex/M14.

Uniwersalność zastosowań

Zestaw obejmuje cztery najpopularniejsze średnice otworów w zakresie 6-12 mm, co pokrywa większość potrzeb przy instalacjach sanitarnych, elektrycznych i montażowych w materiałach ceramicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G65103
Średnice otwornic w zestawie	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
Liczba elementów	5 sztuk (4 otwornice + adapter)
Wysokość nasypu diamentowego	10 mm
Typ mocowania	Gwint M14
Wyposażenie dodatkowe	Adapter hex/M14
System chłodzenia	Wypełnienie woskowe
Narzędzie napędowe	Szlifierka kątowa z gwintem M14

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w grezie porcelanowym i technicznym
- Wykonywanie otworów w płytkach ceramicznych ściennych i podłogowych
- Wiercenie w glazurze i terakotach
- Obróbka klinkieru elewacyjnego i podłogowego
- Wiercenie w kamieniu naturalnym (marmur, granit)
- Montaż uchwytów i akcesoriów łazienkowych
- Instalacje elektryczne w pomieszczeniach wykończonych płytkami
- Przejścia rur i przewodów przez powierzchnie ceramiczne

Użytkowanie i konserwacja

Prawidłowa technika wiercenia

Wiercenie należy prowadzić pod kątem prostym do powierzchni, z umiarkowanym dociskiem. Nadmierny nacisk może spowodować przegrzanie i uszkodzenie segmentu diamentowego. Zaleca się rozpoczęcie wiercenia pod kątem około 45 stopni w celu wykonania zagłębienia, a następnie ustawienie narzędzia prostopadle.

Usuwanie urobku

Podczas wiercenia należy regularnie wycofywać otwórnice i usuwać zgromadzony urobek z jej wnętrza. Nagromadzenie pyłu ceramicznego zmniejsza skuteczność chłodzenia woskowego i może prowadzić do przegrzania narzędzia.

Chłodzenie wodne

W przypadku prac wymagających dłuższego wiercenia zaleca się stosowanie chłodzenia wodnego. Woda dodatkowo odprowadza ciepło i wydłuża żywotność segmentów diamentowych. Przy pracy na sucho konieczne są częste przerwy na schłodzenie narzędzia.

Kompatybilność narzędzi

Przed zakupem należy sprawdzić, czy szlifierka kątowna posiada gwint wrzeciona M14. Większość szlifierek o średnicy tarczy 115-125 mm standardowo wyposażona jest w ten typ gwintu. Dołączony adapter hex/M14 umożliwia alternatywny sposób mocowania.