

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-otwornic-diamentowych-9el-6-68mm-geko-g65102-p-24627.html>

Zestaw otwornic diamentowych 9el. 6-68mm GEKO G65102

Cena brutto	195,38 zł
Cena netto	158,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G65102
Kod producenta	G65102
Kod EAN	5901477160622
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic diamentowych 9 elementów 6-68 mm GEKO G65102

Kompletny zestaw otwornic diamentowych do wiercenia w materiałach ceramicznych i kamiennych. Zawiera 8 otwornic w zakresie średnic od 6 do 68 mm oraz adapter montażowy, przystosowany do pracy ze szlifierkami kątowymi z gwintem M14.

Zakres średnic 6-68 mm

Liczba elementów 9 szt.

Typ mocowania Gwint M14

Wysokość nasypu 10 mm

Charakterystyka techniczna

Nasypowe segmenty diamentowe

Wysokość nasypu 10 mm zapewnia długą żywotność narzędzia. Diamentowa warstwa robocza skutecznie tnie twarde materiały ceramiczne i kamienne przy zachowaniu stabilności wymiarowej otworu.

System chłodzenia mniejszych otwornic

Otwornice 6-12 mm wypełnione woskiem od wewnątrz. Wosk odbiera nadmiar ciepła z krawędzi tnącej, co chroni przed przegrzaniem segmentów diamentowych podczas intensywnej pracy. Wymaga regularnego usuwania urobku.

Mocowanie M14

Gwint M14 to standard w szlifierkach kątowych. Otwornice montuje się bezpośrednio na wrzecionie maszyny lub za pomocą dołączonego adaptera hex/M14, co eliminuje potrzebę dodatkowych uchwytów.

Gradacja średnic

Zestaw obejmuje najpopularniejsze średnice: 6, 8, 10, 12 mm (małe otwory instalacyjne), 20 mm (przyłącza), 35, 45 mm (montaż osprzętu) oraz 68 mm (większe przejścia). Pokrywa typowe potrzeby prac wykończeniowych.

Specyfikacja techniczna

Model	G65102
Producent	GEKO
Liczba elementów	9 szt. (8 otwornic + adapter)
Średnice otwornic	6, 8, 10, 12, 20, 35, 45, 68 mm
Typ mocowania	Gwint M14
Wysokość nasypu diamentowego	10 mm
Wypełnienie (6-12 mm)	Wosk chłodzący
Adapter w zestawie	Hex/M14
Przeznaczenie	Szlifierki kątowe z gwintem M14

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w płytkach ceramicznych - glazura, terakota
- Obróbka gresu porcelanowego - podłogi, ściany
- Wiercenie w klinkierze elewacyjnym i ceglach licowych
- Wykonywanie otworów w kamieniu naturalnym - marmur, granit
- Montaż osprzętu łazienkowego - uchwyty, wieszaki, półki
- Instalacje elektryczne - puszki, przełączniki w płytkach
- Przejścia instalacyjne - rury, przewody w ścianach
- Prace wykończeniowe w budownictwie i remontach

Użytkowanie i konserwacja

Weryfikacja kompatybilności

Przed zakupem sprawdź typ gwintu wrzeciona w szlifierce kątovej. Standard M14 występuje w większości modeli o mocy 600-2500 W. W razie wątpliwości skonsultuj instrukcję maszyny lub oznaczenia na wrzecionie.

Podczas wiercenia stosuj wiercenie z chłodzeniem wodnym – poprawia efektywność cięcia i wydłuża żywotność segmentów diamentowych. Woda zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wiąże pył.

W przypadku otwornic 6-12 mm z wypełnieniem woskowym regularnie usuwaj urobek z wnętrza koronki. Nagromadzony materiał blokuje odprowadzanie ciepła i może prowadzić do przegrzania segmentów mimo obecności wosku.

Pracuj z umiarkowanym dociskiem – nadmierny nacisk nie przyspiesza wiercenia, a skraca żywotność nasypu diamentowego. Pozwól segmentom pracować własnymi krawędziami tnącymi.

Po zakończeniu pracy oczyść otwornice z pozostałości materiału i osadów. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi, które mogą uszkodzić segmenty diamentowe.

Dobór prędkości obrotowej

Dla mniejszych średnic (6-20 mm) stosuj wyższe obroty – 8000-11000 obr/min. Większe otwornice (35-68 mm) wymagają niższych obrotów – 4000-6000 obr/min. Zbyt wysokie obroty przy dużych średnicach generują nadmierne ciepło i przyspieszają zużycie.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicami diamentowymi: środki chłodzące do wiercenia na mokro, prowadnice do wiercenia pod kątem, szlifierki kątovej z regulacją obrotów, tarcze diamentowe do cięcia płytek ceramicznych.