

Link do produktu: <https://www.centrumnarzedziowe24.pl/korotka-diametowa-drygres-na-sucho-6mm-m14-rubi-p-210210.html>



KORONKA DIAMENTOWA DRYGRES NA SUCHO 6MM M14 RUBI

Cena brutto	99,00 zł
Cena netto	80,49 zł
Numer katalogowy	06962
Kod producenta	06962
Kod EAN	8413797069624
Seria	DryGres
EAN (GTIN)	8413797069624
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	0.05
Średnica	6
Marka	Rubi
Kod producenta	06962
Zastosowanie	ceramika

Opis produktu

KORONKA DIAMENTOWA DRYGRES NA SUCHO 6MM M14 RUBI

RI 06962

OPIS:

Wiertła DRYGRES są idealne do wiercenia w gresie, gresie porcelanowym, granicie i marmurze.

Diamet w wiertłach DRYGRES nakładany jest technologią lutowania próżniowego,

co zwiększa ich odporność na wysokie temperatury oraz tarcie.

Wiertła DRYGRES 6-12 mm sprawdzają się doskonale podczas montażu akcesoriów i elementów dekoracyjnych.

Pozostałe koronki DRYGRES 20-75 mm pozwalają na profesjonalne przygotowanie otworów pod instalacje wodne, odpływy, puszki elektryczne itd.

Wiertła DRYGRES, dzięki gwintowi M14, mogą być używane bezpośrednio na szlifierce, lub dzięki łącznikowi (ref. 05976) na wiertarce bez uderzenia.

Średnia trwałość wiertła DRYGRES 6-12 mm to 25 otworów, a dla rozmiarów 20-75 mm - 60 otworów.

ZAWSZE zależy ona od typu materiału i jego grubości, oraz odpowiedniego chłodzenia i użytkowania.

Wiertła DRYGRES mogą wykonywać otwory do 36 mm głębokości.

Wiertła DRYGRES 6-12 mm mają w środku wosk, który topi się podczas użytkowania ułatwiając chłodzenie

i odprowadzanie cząstek wierconego materiału (wierćta można dalej użytkować nawet po wyczerpaniu wosku).

Kres żywotności wiertła oznajmia tylko całkowita utrata diamentów).

Boczny otwór w koronkach DRYGRES 20-75 mm pozwala na lepsze chłodzenie i usuwanie pozostałości po wywierceniu każdego otworu.

Należy pamiętać o każdorazowym oczyszczeniu i sprawdzeniu wiertła przez rozpoczęciem wiercenia.

Maksymalna szybkość robocza wiertła wynosi od 14000 obr/min.

Dla zapewnienia dobrego wykończenia otworu oraz trwałości wiertła nie należy przekraczać podanych wielkości obrotowych, jednocześnie zaleca się wykonywanie okrężnych ruchów wiertłem dla lepszego chłodzenia.



