Dane aktualne na dzień: 15-11-2026 02:33

Link do produktu: https://www.libron.net.pl/wiertlo-diamentowe-rubi-43-mm-p-12684.html



Wiertło diamentowe Rubi 43 mm

Cena brutto	**169,32 zł**
Cena netto	**137,66 zł**
Numer katalogowy	**06959**
Kod producenta	**06959**
Kod EAN	**8413797069594**
Marka	**Rubi**
Zastosowanie	**ceramika**
Średnica	**43**
EAN (GTIN)	**8413797069594**
Seria	**Drygres**
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	**2**
Kod producenta	**06959**

Opis produktu



Opis

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

Diament 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 kornki 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 udaru.

Średnia trwałość wierteł 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 (wiertła 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 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.

