

Introduzione:

1. D20x40Tx1 / 2 "G Le punte per trapano a diamante per fori ciechi di rettifica sono solitamente utilizzate dopo punte di carotiere diamantate, polvere di rimozione rapida, ruota del disco diamantato.
2. Sono ideali per lo sgrossatura rapida e per la tracciatura delle linee di sega, progettate per tagliare granito, pietre e marmo, ripiani, piani cucina e lavandini.
3. Usually montato su macchine CNC o Radial Arm, per foro di rettifica, ancora e foro cieco.
4. Inserire i fori di alimentazione dell'acqua in ciascun bit.
5. Si prega di verticale utilizzando e aggiungere acqua durante la macinazione, principalmente per la macinatura laterale.

Caratteristiche:

1. Velocità più veloce e durata più lunga
2. Meno rumore e basso Ampere

Specifica:

La dimensione normale di D20x40Tx1 / 2 "G Diamond Finger Drill Bits For Grinding Blind Hole:

| Diametro | Alesaggio (mm) | Lunghezza del segmento | Segmento n. |
|------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------|
| 20mm (3/4 ") | 1/2 Gas (Filettatura maschio) | 40 millimetri 45 millimetri 50 millimetri 60 millimetri | 4-6pcs |
| 25mm (1 ") | | | |
| 30mm (1-1 / 4 ") | | | |
| 35mm (1-3 / 8 ") | | | |
| 40mm (1-5 / 8 ") | M14 | | |
| 50mm (2 ") | 5/8" -11 | | |
| 60mm (2-3 / 8 ") | | | |

Le specifiche di cui sopra sono di riferimento, altre specifiche possono essere ordinate dai clienti.

[Clicca qui per sfogliare più dimensioni e forme di punta di diamante](#)

Immagini:

D20x40Tx1 / 2 "G Punta punte diamantate per fori ciechi