

Drážkovačka na zdivo pro řezání v tahu a tlaku

MS 1706 FR Set

Objednávkové číslo
329.673



Technické atributy

Hloubka řezu	0-35 mm
Šířka drážky	10-30 mm
Ø kotouče	140 mm
Počet otáček při chodu naprázdno	7500 ot/min
Příkon	1400 W
Výkon	950 W
Upnutí nástroje	M 14
Délka kabelu	4,0 m
Rozměry (d x š x v)	410 x 180 x 250 mm
Hmotnost	4,6 kg

Drážkovačka na zdivo pro řezání v tahu a tlaku

- + Mikroprocesorová elektronika: s udržováním konstantních otáček pomocí tachogenerátoru, pozvolným rozběhem, ochranou proti přetížení a hlídáním teploty
- + Otočný, patentovaný motor (EP1693169). Díky tomu je možný řez v posunu a tahu.
- + Optimální odsávání prachu a maximální bezpečnost díky uzavřenému ochrannému krytu
- + Výměna kotouče a nastavení šířky drážky bez použití nástroje
- + Nastavitelný směr odsávání
- + Nastavení hloubky řezu bez použití nástrojů
- + Blokace proti zapuštění
- + Frézuje paralelní drážky až do hloubky 35 mm a 30 mm šířky
- + Vylamovač drážek na jednoduché vylamování zbývajícího kusu bez kladiva
- + Tento stroj je dodavatelný také na 110 V

základní vybavení

2 řezací kotouče Diamantjet VI Speedcut 140 mm Ø	334.464 (2x)
1 postranní rukojeť	194.034
1 rychloupínací matice SDS- Clíc M 14	253.049
Distanční podložky	251.478 (1x)
Kotouče	318.914 (2x)
Upínací příruby	191.612 (2x)
1 vylamovač jádra drážky	229.253
1 sací adaptér	408.360
Držák kabelu	252.188 (3x)
1 přepravní kufřík	327.034

FLEX-Elektronáradí s.r.o.
Víta Nejedlého 919
295 01 Mnichovo Hradiště
Telefonní číslo +420 326 780 492
Fax +420 326 997 902
info@flex-tools.cz
www.flex-tools.com

FLEX
Das Original

Příslušenství

Diamantjet VI - Speedcut

Objednávkové číslo
334.464



Technické atributy

Rozměr v mm	140 Ø
Jednotka balení	1

Pro řezání do zdiva, vápence, betonu a plynobetonu. Díky inovativní technologii HDS (high density sintered), která se vyznačuje vysokou kompaktností a homogenitou složek pojiva, vás řezací kotouč Speedcut přesvědčí o své kvalitě. Vyznačuje se zejména vlastnostmi jako jsou např. dlouhá životnost a ochrana před přehřátím. Díky žebrovanému obložení je vyžadován pouze minimální přitlak a prach z broušení se rychle odvádí: obráběný předmět se rozdělí čistě a hladce.