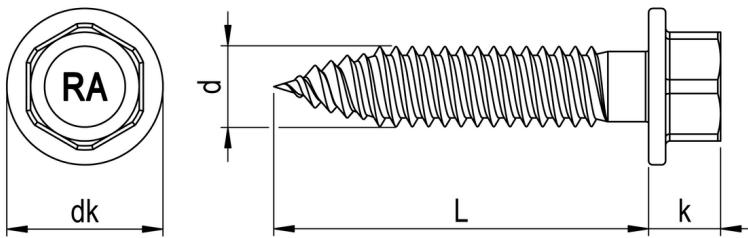


# RP-T2 Dünnblechschraube

## RN DB79



### GEOMETRIE



### MERKMALE

Artikelnummer	00DB79B020-0600252-1
GTIN	4005674686396
Code	68639/6
Material	Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
Oberfläche	Nickel Strike, verzinkt blau, glitbeschichtet
Durchmesser d	6,0 mm
Länge L	25 mm
Kerndurchmesser d1	4,6 mm
Gewindelänge L1	24,5 mm
Kopfdurchmesser dk	11,5 mm
Bauteil I.1 Dicke	0,4 - 1,0 mm
Bauteil I.2 Dicke	0,5 - 1,0 mm
Bauteil II.1 Dicke	0,4 - 1,25 mm
Bauteil II.2 Dicke	0,5 - 1,5 mm
Klemmbereich Stahl	1 - 10 mm
Kopfhöhe k	5 mm
Zulassung	ETA-21/0306
Zulassung mit Anlage	Z-14.4-668 ETA-21/0306, Anhang 29.10
Antriebsart	SW
Antriebsgröße	8
Kopfform	Sechskantkopf mit angepresster Scheibe

# RP-T2 Dünnblechschraube RN DB79



Bohrleistung	1x1,25/2x1,0 mm
Verarbeitungsdrehzahl	1.600 U/min
Verpackungsmenge	100
Verpackungseinheit	Stk.
Verpackungsgröße (HxBxT)	65,00 mm x 62,00 mm x 124,00 mm
Nettogewicht	5,92 g
Bruttogewicht	6,22 g

# RP-T2 Dünnblechschraube RN DB79



## VORTEILE

### Produktmerkmale:

Keine nachträgliche Reinigung der Dachfläche durch spanfreie Verarbeitung = Zeit- und Kostensparnis.  
Hohe Auszugswerte auch in dünnwandigen Bauteilen. Durch die Dünnblechspitze werden im verdrängten Material mehr Gewindegänge geformt.  
Hohe Einschraubgeschwindigkeit durch zweigängiges Gewinde.

### Außensechskant

Große Kraftübertragung

### Sechskantkopf mit angepresster Scheibe

Große Kraftübertragung  
Robust und unempfindlich gegen Schmutz  
Hoher Anpressdruck  
Keine Beschädigung des Bauteils durch das Einschraubwerkzeug  
Hervorragend geeignet zur Kopflackierung

### EPDM Dichtscheibe

Langlebig  
UV-stabil  
Verhindert das Eindringen von Wasser und dichtet die Verbindung dauerhaft ab

### Dünnblechgewinde zweigängig

Hohe Auszugskräfte  
Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeiten

### Dünnblech-Spitze

Spanfreie Durchdringung von dünnem Stahlblech und Aluminium  
Höhere Haltekräfte, durch die Trichterbildung sind mehr Gewindegänge im Eingriff



## EINSATZBEREICH

Bohrschaube für spanfreies Befestigen von Aluminium- und Stahlprofilblechen auf Aluminium- und Stahlunterkonstruktionen.

Befestigung von Aluminiumkurzprofilen auf Profilbleche, Montage Stehfalzhalter, Stahl- & Aluminiumblechverbindungen

# RP-T2 Dünnblechschaube RN DB79



## VERARBEITUNG

1. Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck und geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen). 2. Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift. Danach kann die Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden. 3. Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert. 4. Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm. Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm.

