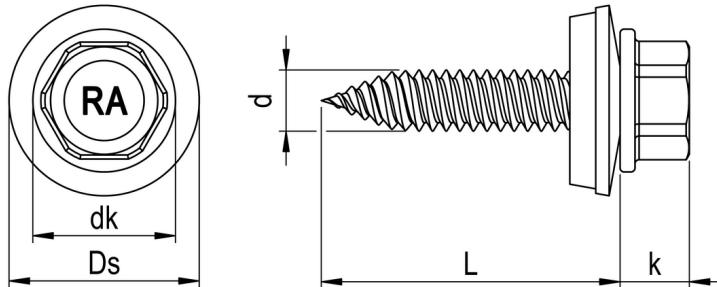


RP-T2 Stoßverbindungsschraube

RN D179



GEOMETRIE



MERKMALE

Artikelnummer	00D179B020-0450222-4
GTIN	4005674685634
Code	68563/4
Material	Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
Oberfläche	Nickel Strike, verzinkt blau, gleitbeschichtet
Durchmesser d	4,5 mm
Länge L	22 mm
Kerndurchmesser d1	3,3 mm
Kopfdurchmesser dk	10,5 mm
Bauteil I.1 Dicke	0,4 - 1,0 mm
Bauteil I.2 Dicke	0,5 - 1,2 mm
Bauteil II.1 Dicke	0,5 - 1,0 mm
Bauteil II.2 Dicke	0,5 - 1,2 mm
Kopfhöhe k	5 mm
Farbe Lackierung	RAL 6005
Zulassung	ETA-21/0306
Zulassung mit Anlage	ETA-21/0306, Anhang 28.10/28.11/28.20/28.30
Außendurchmesser Ds	14,0 mm
Höhe h	3,7 mm
Höhe tn	2,0 mm

RP-T2 Stoßverbindungsschraube

RN D179



Antriebsart	SW
Antriebsgröße	8
Kopfform	Sechskantkopf mit angepresster Scheibe
Dichtung: Kürzel	E14
Dichtung: Typ	Dichtscheibe
Dichtung: Material	Edelstahl A2/EPDM
Bohrleistung	1 x 1,0 / 2 x 0,8 mm
Verarbeitungsdrehzahl	1.600 U/min
Verpackungsmenge	100
Verpackungseinheit	Stk.
Verpackungsgröße (HxBxT)	65,00 mm x 62,00 mm x 124,00 mm
Nettogewicht	5,39 g
Bruttogewicht	5,69 g

RP-T2 Stoßverbindungsschraube RN D179



VORTEILE

Produktmerkmale:

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

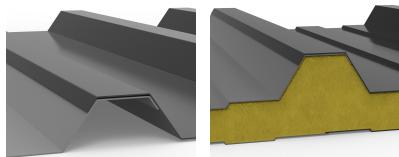
Höhere Haltekräfte, durch die Trichterbildung sind mehr Gewindegänge im Eingriff



EINSATZBEREICH

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

Stoßverbindungen, Befestigung von Kantteilblechen



RP-T2 Stoßverbindungsschraube RN D179



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.

