

HAFTENSCHRAUBE SCHLUSS MIT NÄGELN

Haftenbefestigung neu gedacht



HAFTENBEFESTIGUNG NEU GEDACHT

HAFTENSCHRAUBE HOLZ RV-R-SSK



BOHRSPITZE

- + Gute Positionierung und sofortiger Schraubstart auf der Holzunterkonstruktion. Bohrspitze verhindert das Spalten des Holzes.

SCHEIBENSENKKOPF

- + Hoher Anpressdruck durch große, flache Auflagefläche.
- + Verschleißfreies Gleiten der Stehfalzprofile dank flachem, abgerundeten Kopf.



EINGANGSGEWINDE

- + Hohe Tragfähigkeit.

SPERRVERZÄHNUNG

- + Sichert einen Überdreh- & Rückdrehschutz auf der Hafte.

SIT@ 20 ANTRIEB

- + Für taumelfreies Verschrauben.

SIT@ 20 ANTRIEB

- + Für taumelfreies Verschrauben.

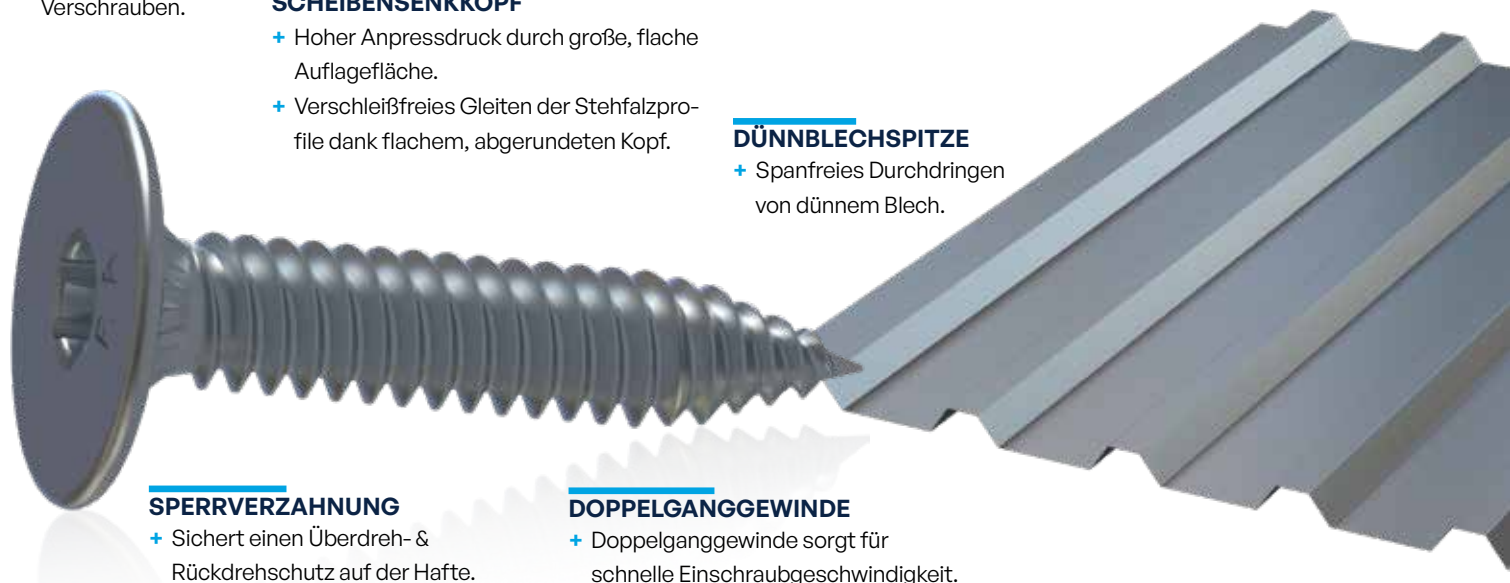
SCHEIBENSENKKOPF

- + Hoher Anpressdruck durch große, flache Auflagefläche.
- + Verschleißfreies Gleiten der Stehfalzprofile dank flachem, abgerundeten Kopf.

DÜNNBLECHSPITZE

- + Spanfreies Durchdringen von dünnem Blech.

HAFTENSCHRAUBE BLECH RP-T2-SSK



SPERRVERZÄHNUNG

- + Sichert einen Überdreh- & Rückdrehschutz auf der Hafte.

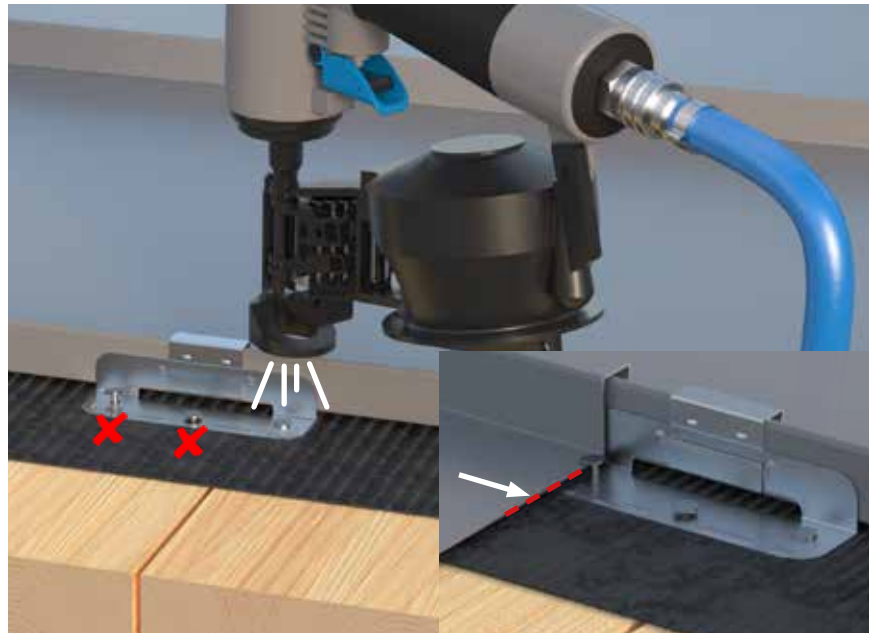
DOPPELGANGGEWINDE

- + Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeit.

DIE HERKÖMMLICHE VERARBEITUNG

PROBLEMATIK: VERARBEITUNG HAFTENNÄGEL

Beim Setzen der Haftennägel mit einem Druckluft- oder Gasnagelgerät kommt es des Öfteren vor, dass der eingeschossene Nagel nicht korrekt im Haftenloch sitzt. Der Nagel kann schräg oder sogar mit Abstand zur Metallhafter herausragen und dazu führen, dass das Stehfalzprofil nicht reibungsfrei ohne Widerstand über die Hafter gleitet.



UMSTÄNDLICHES HANDLING

Die Praxiserfahrung zeigt eindeutig, dass auch die komfortabelsten magazinierten Verarbeitungslösungen immer wieder mit dem Problem der Störungsanfälligkeit zu kämpfen haben.

Zudem sind die eingesetzten Geräte im Vergleich zu einem Akkuschauber deutlich schwerer. Bei Druckluftnagelgeräten hat man zusätzlich noch das lästige Handling hinsichtlich des Kompressors und des Druckluftschlauchs während der Montage auf dem Dach.



NACHARBEIT - KEINE POSITIONS-KORREKTUR MÖGLICH

Abstehende Nagelköpfe müssen im Nachgang mit einem Hammer bündig zur Hafter eingeschlagen werden. Diese Nacharbeit ist zeit- und dadurch kostenintensiv.

Beim Rückbau einer falsch gesetzten Hafter wird oftmals beim Herausziehen des Nagels die Hafter durch den Zimmermannshammer zerstört und muss dann ersetzt werden.

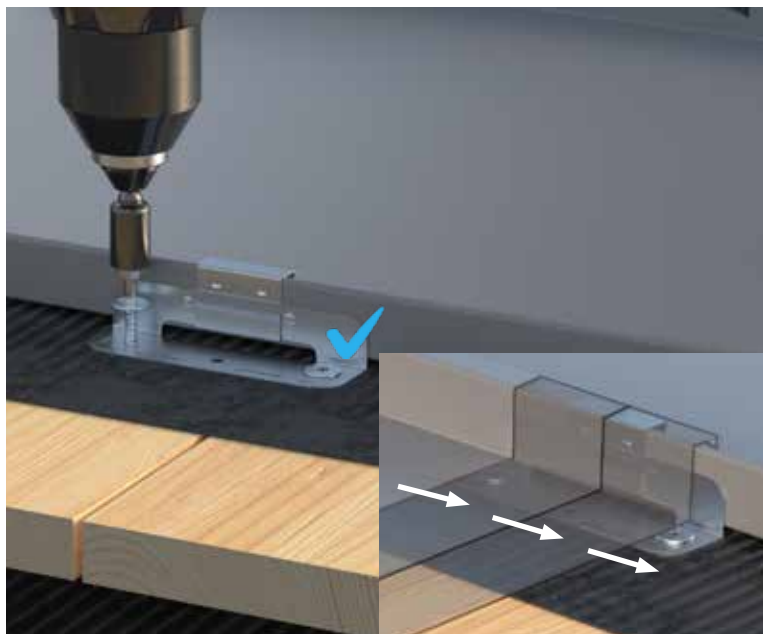


DIE REISSER METHODE - SICHER UND KOMFORTABEL

DAUERHAFT SICHER BEFESTIGEN – GEEIGNET AUCH FÜR POSITIONSKORREKTUR

Die REISSER Haftenschraube ermöglicht dank ihres flachen, abgerundeten Kopfes ein verschleißfreies Gleiten der Stehfalzprofile.

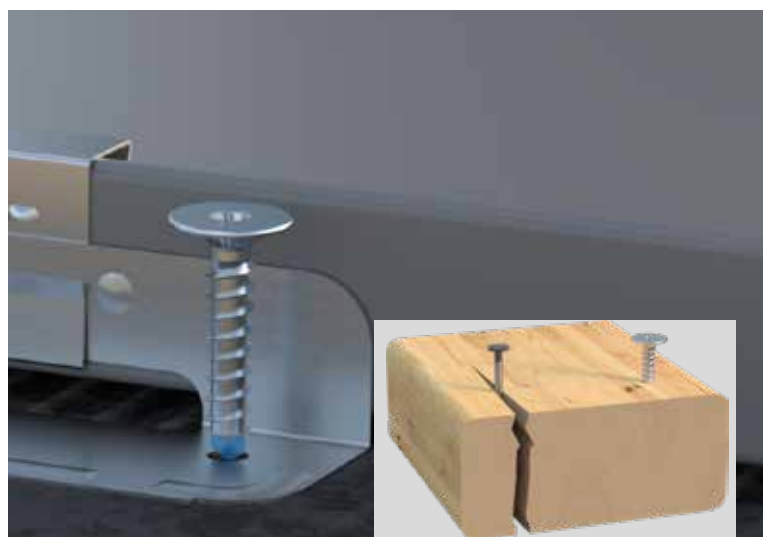
Anders wie beim Haftennagel ist mit der Einschraubmethode dauerhaft ein bündiges Anliegen des großen Schraubenkopfes an der Hafte gewährleistet – Keine Nacharbeit von Nöten.



KOMFORTABEL IN DER VERARBEITUNG – AUCH IM RANDBEREICH

Gute Positionierung und **sofortiger Schraubstart** auf der Holzunterkonstruktion.

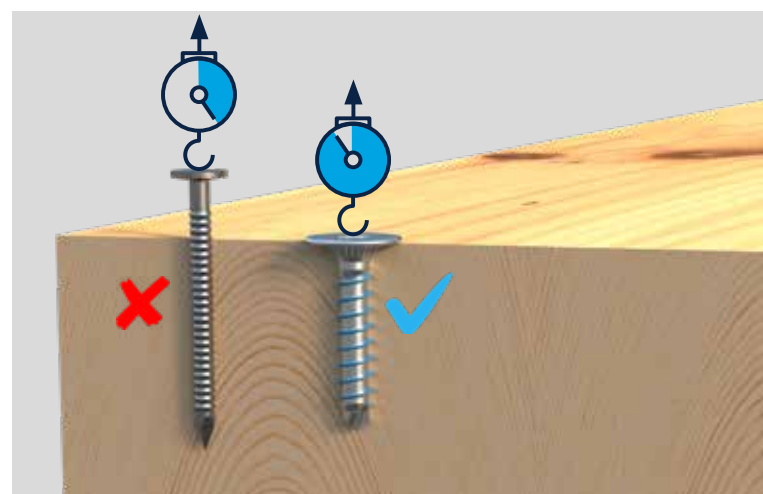
Bohrspitze verhindert das Spalten des Holzes und ermöglicht die Verarbeitung auch in der Nähe des Randbereichs.



HÄLT DAS DOPPELTE

Doppelte Haltekraft einer verschraubten Hafte gegenüber einer genagelten Hafte auf Holzunterkonstruktion dank der Kombination von Scheibensenkopf und Eingangsgewinde.

Dadurch ist eine Einsparung der Verbindungsmittel möglich, da nur noch an den beiden äußeren Haftenlöchern verschraubt werden muss.



AUCH AUF BLECH SPANFREI - STARKER HALT

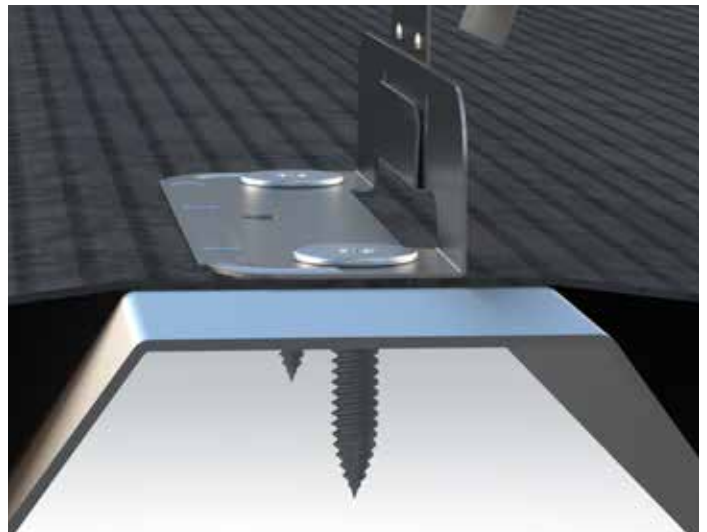
DIE INNOVATIVE VERARBEITUNGSLÖSUNG AUCH FÜR BLECH

Schnell und sicher befestigen im handwerklichen Stehfalzdach auch auf Blechunterkonstruktionen.



SPANFREIE VERARBEITUNG - KEINE BESCHÄDIGUNG DER UNTERSANNBAHN

Das Material wird aufgebrochen, dabei verdrängt und nicht als Spanabfall entfernt.
Durch die Materialverdrängung des Blechs nach unten wird ein Beschädigen der Unterspannbahn verhindert.



STARKER HALT

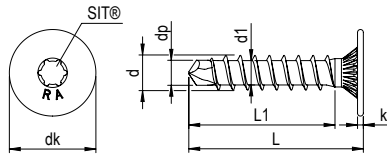
Durch die Dünoblechspitze werden im verdrängten Material (Trichterform) mehr Gewindegänge geformt und somit hohe Auszugskräfte auch in dünnwandigen Bauteilen generiert.



PRODUKTSORTIMENT

RV-R-SSK | Haftenschraube Holz

RN SK7025



EINSATZBEREICH

Bohrschraube zur Befestigung von Stehfalzhafte n und Traufkä mmen auf Holzunterkonstruktionen.

TECHNISCHE DATEN

Material: Edelstahl A2
 Oberfläche: blank gleitbeschichtet
 Antrieb: SIT® 20
 Kopfhöhe k [mm]: 0,8
 Kopfdurchmesser dk [mm]: 12,0

PRODUKTHINWEIS

Inkl. passendem SIT® Bit
 Bauteile aus Edelstahl oder Stahl müssen gemäß dp [mm] vorgebohrt werden

BOHRKAPAZITÄT

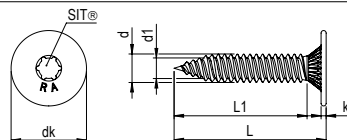
Bohrleistung [mm]: 0,5 - 1,0
 Bauteil 1 [mm]: Edelstahl A2 (vorgelocht) / Kunststoff / Aluminium 0,5 - 1,0; Aluminium
 Bauteil 2 [mm]: Holz

Bezeichnung	Ø [mm]	Länge [mm]	Gewindelänge [mm]	Klemmbereich Holz [mm]	Stück	Art.Nr. GTIN
-						
RV-r-SSK	4,9	24*	20	0,5 - 1,0	200	SK7025V138-0490244-1 4005674 264891

* Inkl. Bit

RP-T2-SSK | Haftenschraube Blech

SKDB25



EINSATZBEREICH

Bohrschraube zur spanfreien Befestigung von Stehfalzhafte n auf Blechunterkonstruktionen unter 1 mm.

TECHNISCHE DATEN

Material: Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
 Oberfläche: Nickel Strike verzinkt blau gleitbeschichtet
 Antrieb: SIT® 20
 Kopfhöhe k [mm]: 0,8
 Kopfdurchmesser dk [mm]: 12,0

PRODUKTHINWEIS

Inkl. passendem SIT® Bit

ZULASSUNG

ETA-21/0306, Anhang 28.10

BOHRKAPAZITÄT

Bohrleistung [mm]: 1 x 1,0/2 x 0,8
 Bauteil 1 [mm]: Edelstahl A2 (vorgelocht) 0,5 - 1,0
 Bauteil 2 [mm]: Stahl 0,5 - 1,0; Aluminium 0,5 - 1,2; Kupfer 0,5 - 1,2

Bezeichnung	Ø [mm]	Länge [mm]	Gewindelänge [mm]	Klemmbereich Stahl [mm]	Stück	Art.Nr. GTIN
-						
RP-T2-SSK	4,5	24*	21	0,5 - 8	200	SKDB25B020-0450244-1 4005674 01200 3

* Inkl. Bit