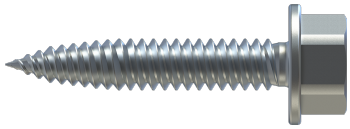
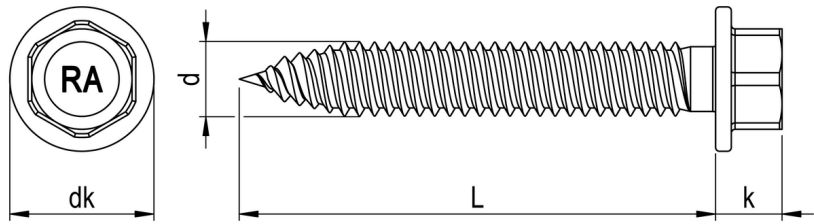


RP-T2 Dünnschraube

RN DB79



GEOMETRIE

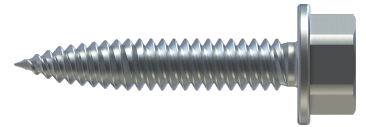


MERKMALE

Artikelnummer	00DB79B020-0600382-1
GTIN	4005674674188
Code	67418/8
Material	Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
Oberfläche	Nickel Strike, verzinkt blau, gleitbeschichtet
Durchmesser d	6,0 mm
Länge L	38 mm
Kerndurchmesser d1	4,6 mm
Gewindelänge L1	37,5 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 - 23 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
Bohrleistung	1 x 1,25/2 x 1,0 mm

RP-T2 Dünnblechschraube

RN DB79



Verarbeitungsdrehzahl	1.600 U/min
Verpackungsmenge	100
Verpackungseinheit	Stk.
Verpackungsgröße (HxBxT)	65,00 mm x 62,00 mm x 124,00 mm
Nettogewicht	7,68 g
Bruttogewicht	7,98 g

VORTEILE

Produktmerkmale:

Keine nachträgliche Reinigung der Dachfläche durch spanfreie Verarbeitung = Zeit- und Kostenersparnis.
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 angespresster 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

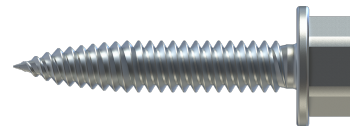
Hohe Auszugskräfte
Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeiten

Dünnblech-Spitze

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



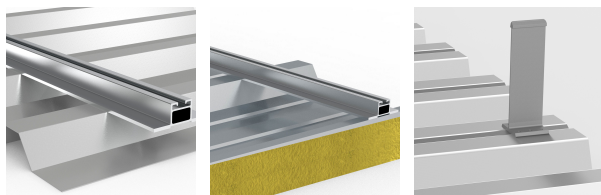
RP-T2 Dünnschraube RN DB79



EINSATZBEREICH

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

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



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.

