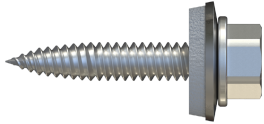
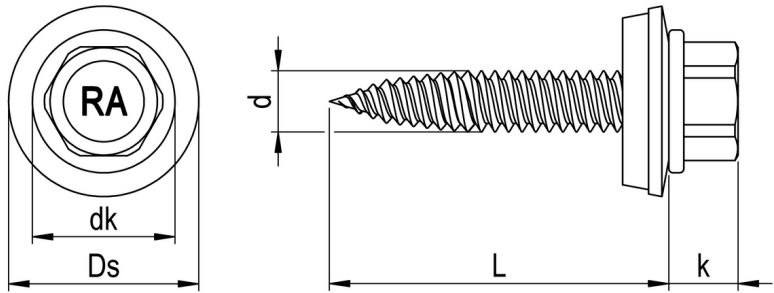


RP-T2 Dünnschraube RN D179



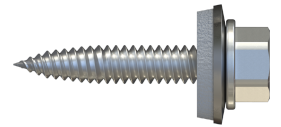
GEOMETRIE



MERKMALE

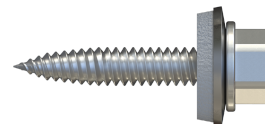
Artikelnummer	00D179B020-0450252-1
GTIN	4005674686419
Code	68641/9
Material	Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
Oberfläche	Nickel Strike, verzinkt blau, gleitbeschichtet
Durchmesser d	4,5 mm
Länge L	25 mm
Kerndurchmesser d1	3,3 mm
Gewindelänge L1	23,5 mm
Kopfdurchmesser dk	10,5 mm
Bauteil I.1 Dicke	0,4 - 1,0 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
Klemmbereich Stahl	1 - 8 mm
Kopfhöhe k	5 mm
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

RP-T2 Dünnblechschraube RN D179



Höhe tn	2,0 mm
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 Dünnblechschraube RN D179



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 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

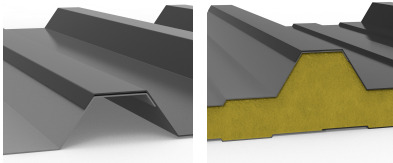
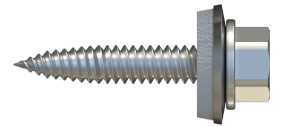


EINSATZBEREICH

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

Stoßverbindungen, Befestigung von Kanteilblechen

RP-T2 Dünnschraube 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.

