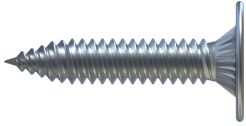
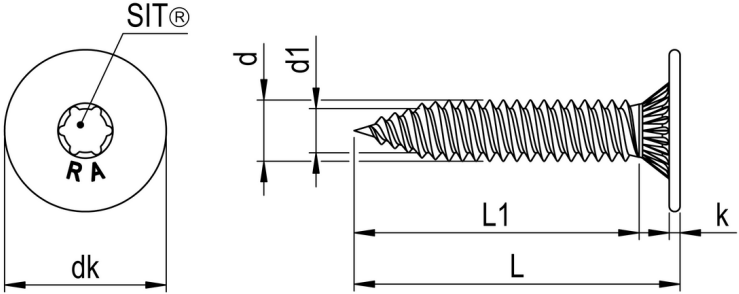


RP-T2-SSK Haftenschraube Blech SKDB25



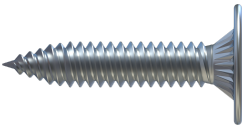
GEOMETRIE



MERKMALE

Artikelnummer	SKDB25B020-0450244-1
GTIN	4005674012003
Code	01200/3
Material	Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)
Oberfläche	Nickel Strike, verzinkt blau, gleitbeschichtet
Durchmesser d	4,5 mm
Länge L	24 mm
Kerndurchmesser d1	3,3 mm
Gewindelänge L1	21 mm
Kopfdurchmesser dk	12,0 mm
Bauteil I.1 Dicke	0,5 - 1,0 mm
Bauteil II.1 Dicke	0,5 - 1,0 mm
Bauteil II.2 Dicke	0,5 - 1,2 mm
Bauteil II.3 Dicke	0,5 - 1,2 mm
Klemmbereich Stahl	0,5 - 8 mm
Kopfhöhe k	0,8 mm
Zulassung	ETA-21/0306
Zulassung mit Anlage	ETA-21/0306, Anhang 28.10
Antriebsart	SIT®

RP-T2-SSK Haftenschraube Blech SKDB25

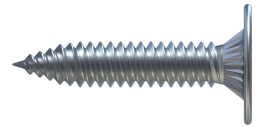


Antriebsgröße	20
Kopfform	Scheibensenkkopf
Bohrleistung	1 x 1,0/2 x 0,8 mm
Verarbeitungsdrehzahl	800 – 1.000 U/min
Verpackungsklassifizierung	Kleinpaket
Verpackungsmenge	200
Verpackungseinheit	Stk.
Verpackungsgröße (HxBxT)	65,00 mm x 62,00 mm x 124,00 mm
Nettogewicht	2,49 g
Bruttogewicht	2,64 g

PRODUKTHINWEIS

Inkl. passendem SIT® BIT

RP-T2-SSK Haftenschraube Blech SKDB25



VORTEILE

Produktmerkmale:

Keine Beschädigung der Unterspannbahn durch die spanfreie Materialverdrängung des Blechs nach unten.
Hohe Auszugswerte auch in dünnwandigen Bauteilen. Durch die Dünnblechspitze werden im verdrängten Material mehr Gewindegänge geformt.
Hohe Einschraubgeschwindigkeit durch zweigängiges Gewinde.
Flacher Kopf für reibungsfreies Gleiten der Stehfalzbleche.
Positionskorrektur spielend möglich ohne dabei die Hafte zu beschädigen.
Hohe Verarbeitungssicherheit dank Sperrverzahnung, welche ein einfaches Überdrehen bei dünnen Blechen verhindert.
Rückdrehschutz durch Sperrverzahnung = Kein selbstständiges Lösen der Schraube möglich.

SIT®

Schnelle Antriebsfindung
Taumelfreies Einschrauben
Maximale Kraftübertragung ohne die Gefahr zu Überdrehen
Verarbeitung mit Standard TX Bit möglich

Scheibensenkkopf

Flache Auflagefläche
Hoher Anpressdruck
Perfekter Sitz und schöne Optik

Sperrverzahnung

Überdrehschutz
Rückdrehschutz: Kein selbstständiges Lösen

Doppelganggewinde

Schnelles Einschrauben
Hohe Auszugswerte

Dünnblech-Spitze

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

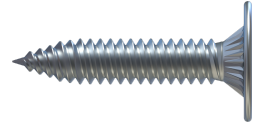


EINSATZBEREICH

Bohrschraube zur spanfreien Befestigung von Stehfalzhaften auf Blechunterkonstruktionen unter 1 mm.

Dachbau, Fassadenbau

RP-T2-SSK Haftenschraube Blech SKDB25



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. 800 - 1.000 Umdrehungen erhöht werden. 3. Unmittelbar vor Aufsetzen des Scheibsenkopfs auf der Hafte die Drehzahl reduzieren und Schraube langsam bis zum bündigen Aufliegen eindrehen.