

RP-T2

Stoßverbindungsschraube

**EINSATZBEREICH:**

Befestigung von Aluminium- und Stahlprofilblechen auf Aluminium und Stahl.

VORTEILE:

- Hohe Einschraubgeschwindigkeit durch zweigängiges Gewinde
- Führt die Bauteile ohne hohe Zwängung zusammen durch gewindefreien Teil unter dem Kopf

TECHNISCHE DATEN:

Material: Bimetall (Edelstahl A2/Stahl)

Bohrleistung [mm]: 1 x 1,0/2 x 0,8

Antrieb: SW 8

Verarbeitungsdrehzahl [U/min]: 1.600

Kopfdurchmesser [mm]: 10,5

BOHRKAPAZITÄT:

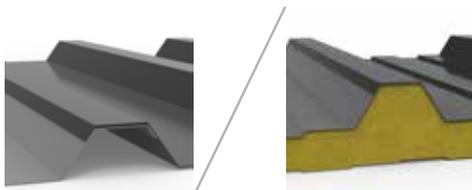
Bauteil 1 [mm]: Stahl 0,4 - 1,0; Aluminium 0,5 - 1,2

Bauteil 2 [mm]: Stahl 0,5 - 1,0; Aluminium 0,5 - 1,2

Bezeichnung	Ø [mm]	Länge [mm]	Gewindelänge [mm]	Klemmbereich Stahl [mm]	Stück	Art.-Nr.	EAN
Dichtscheibe E14							
RP-T2	4,5	22	19,0	1 - 7	100	00D179B020-0450222-1	4005674 67075 3
		22	19,0	1 - 7	500	00D179B020-0450226-1	4005674 67082 1
Dichtscheibe E16							
RP-T2	4,5	22	19,0	1 - 7	100	00D279B020-0450222-1	4005674 67076 0
		22	19,0	1 - 7	500	00D279B020-0450226-1	4005674 67083 8



Z-14.1-4, Anlage 3.304a/3.305a
Z-14.1-537, Anlage 3.2.21/3.1.30



Dünnschraube mit Kurzschaft

KEIN HINTERSCHNITT- SCHRAUBE KANN WIEDER GELÖST WERDEN



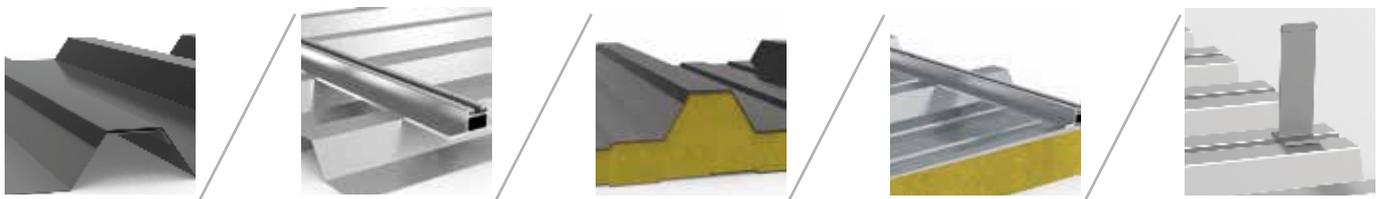
VORTEILE:

- Nahezu spanfreie Verarbeitung
- Führt die Bauteile ohne hohe Zwängung zusammen durch gewindefreien Teil
- Beschichtung mit hoher Gleitwirkung zur Reduzierung des Einschraubdrehmomentes
- Durch Fließbohrspitze werden im verdrängten Material mehr Gewindegänge geformt
- Hohe Auszugswerte auch in dünnwandigen Bauteilen
- Keine nachträgliche Reinigung der Dachfläche = Zeit- und Kostenersparnis
- Wieder lösbar

PRODUKTFAMILIE:

		
Bezeichnung	RP-T2	RP-T1-4
Abmessung	4,5 x 22	6,0 x 25
Anwendung	Stoßverbindung	Aluminiumprofile auf Unterkonstruktion ohne Zwängung der Dichtscheibe
Features	Zweiganggewinde	Gewindefreier Teil, Eingang-Vollgewinde

EINSATZBEREICH:



PRODUKTMERKMALE:



Sechskant
Antrieb



Gewindefreier
Teil

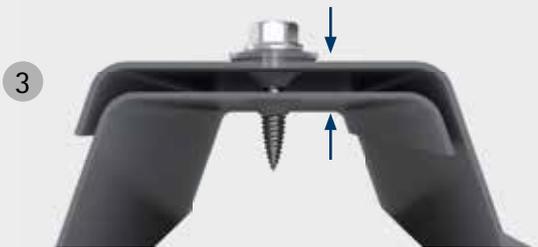


Zweigang-
Vollgewinde



Fließbohrspitze

Führt die Bauteile ohne hohe Zwängung zusammen durch gewindefreien Teil unter dem Kopf. Dadurch wird verhindert, dass die Dichtscheibe durch einen zu hohen Anpressdruck beschädigt wird. Schraube kann bei Bedarf wieder gelöst werden.



VERARBEITUNG:

1. Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck und geringer Drehzahl.
2. Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift und der Vorschub übernimmt, danach die Drehzahl erhöhen.
3. Vor dem Aufsetzen der Dichtscheibe die Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert.