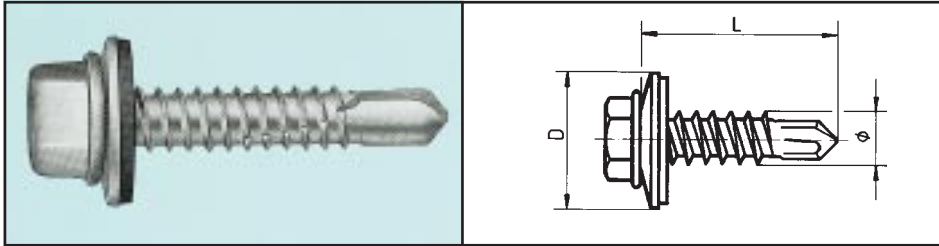


FDV-dokumentasjon

Produkt: 0214805538003 20

ZEBRA PIASTA M.SK.7504-K
5,5X 38



Ø mm	L mm	Materialtykkelse mm	NV	Art. nr.	Pk./stk.
4,2	25	≤ 1,5	7	0214 804 225	200
4,8	25	≤ 3,0	8	0214 804 825	
	32			0214 804 832	
	38			0214 804 838	
	50			0214 804 850	
5,5	38	≤ 4,0		0214 805 538	200

Piasta

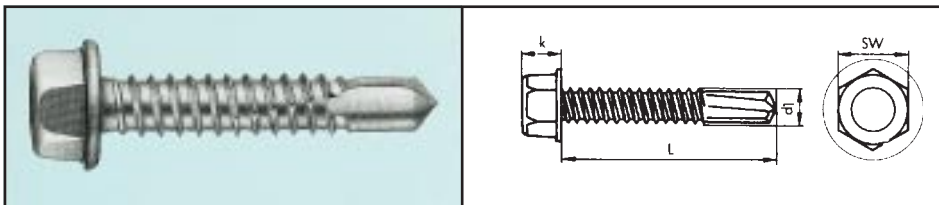
Rustfri skrue (A2)

Karbonherdet borspiss. For korrosjonsbestandig montasje i stål og aluminium.

Med Zebra piasta borer og skrur man i én arbeidsoperasjon. Den spesielle overflatebehandlingen (sink-aluminiumslegering) beskytter den herdede stålpissen mot korrosjon, og smører samtidig gjengene ved montering.

Piasta 6-kt. hode, DIN 7504-K

Pakning av neopren/rusfritt stål (Pakning-Ø = 16 mm)



Ø mm	L mm	Materialtykkelse mm	NV	Art. nr.	Pk./stk.
6,3	25	≤ 5,0	3/8"	0214 816 325	500
	32			0214 816 332	250

Piasta med 6-kt. hode

DIN 7504-K

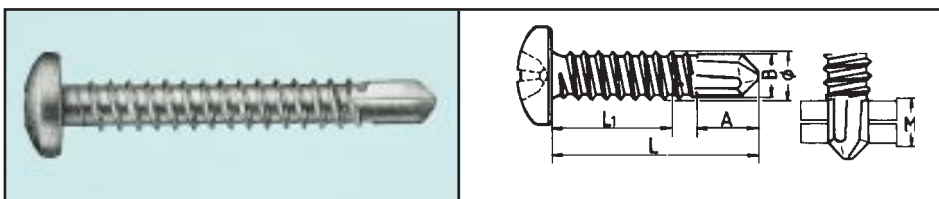
Ruspert overflatebehandlet.

Montering

Ø 4,2 og 4,8 mm med Master maskin S 13

(1.700 - 2.500 o/min)

Ø 5,5 og 6,3 mm; Master maskin S 18 (1.200 - 1.800 o/min)



Ø	L	Materialtykkelse	Borspisslengde A	Borspiss-Ø B	Nyttbar gjengelengde	Kryssspor	Art. nr.	Pk./stk.
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
3,5	16	0,5 - 2,25	3,0	2,95	10,5	H2	0211 835 16	100/1000
4,2	16	1,50 - 3,00	4,0	3,48	9,2		0211 842 16	
	19				12,2		0211 842 19	
	25				17,3		0211 848 25	
4,8	32	1,50 - 4,40	4,5	3,94	24,3		0211 848 32	

Piasta med panhode

DIN 7504 - N

Montering

Ø 3,5 mm, 4,2 mm og 4,8 mm med Master maskin S 13

(1.700 - 2.500 o/m)



Utførelse:

DIN 7504 - N panhode
 DIN 7504 - P senkhode
 DIN 7504 - K 6-kt.hode

Art. gr. 0211
Art. gr. 0212
Art. gr. 0214

Tekniske data

Ø mm	Materialtykkelse		Stigning	Krysspor	Maskinturtall min - max
	Min.	Max.			
2,9	1,2	1,9	1,1	PH 1	1700 - 2500
3,5	0,7	2,25	1,3	PH 2	1700 - 2500
3,9	0,7	2,4	1,4	PH 2	1700 - 2500
4,2	1,75	3,0	1,4	PH 2	1700 - 2500
4,8	1,75	4,4	1,6	PH 2	1700 - 2500
5,5	1,75	5,25	1,8	PH 3	1200 - 1800
6,3	2,0	6,0	1,8	PH 3	1200 - 1800

Zebra *pias*

Den selv borende skruen for metall

Sparer opptil 50% monteringskostnader

Zebra *pias*-skruer borer, former gjenger og gir en perfekt skruerforbindelse - i én arbeidsoperasjon. Dette gir avgjørende fordeler:

- Høy borkapasitet
- Tidsbesparende
- Reduserer verktøyutgifter
- "Skli" ikke på platen
- Gir nøyaktig borehull
- Meget store toleranser i skruerforbindelsen
- Høy klemvirkning

Obs:

Skruen skal anvendes på samme måten som et bor, dvs. vinkelrett på platen. Buede plater må kjøres først.