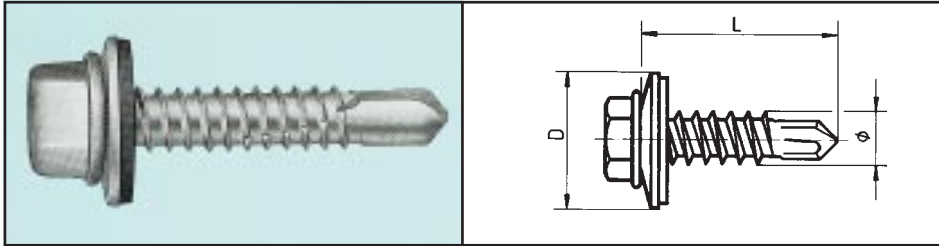


# FDV-dokumentasjon

Produkt: 021184219 003 10  
ZEBRA-PIASTA 4,2X19  
PANHODE A2



| Ø mm | L mm | Materialtykkelse mm | NV  | Art. nr.            | Pk./stk. |
|------|------|---------------------|-----|---------------------|----------|
| 4,2  | 25   | ≤ 1,5               | 7   | <b>0214 804 225</b> | 200      |
| 4,8  | 25   | ≤ 3,0               | 8   | <b>0214 804 825</b> |          |
|      | 32   |                     |     | <b>0214 804 832</b> |          |
|      | 38   |                     |     | <b>0214 804 838</b> |          |
|      | 50   | <b>0214 804 850</b> | 100 |                     |          |
| 5,5  | 38   | ≤ 4,0               |     | <b>0214 805 538</b> | 200      |

## Piasta

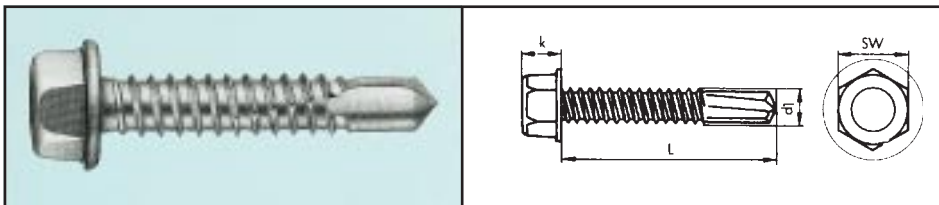
### Rustfri skrue (A2)

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" | <b>0214 816 325</b> | 500      |
|      | 32   |                     |      | <b>0214 816 332</b> | 250      |

### Piasta med 6-kt. hode

#### DIN 7504-K

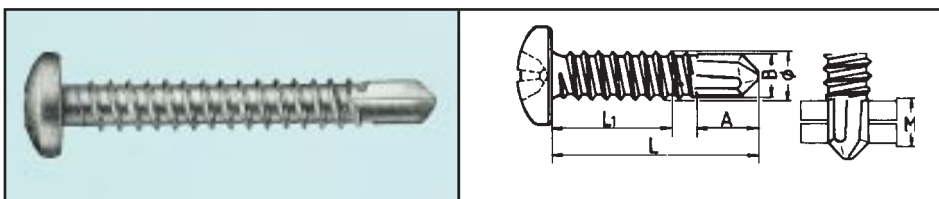
Ruspert overflatebehandlet.

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

### 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 skrueforbindelse - i én arbeidsoperasjon. Dette gir avgjørende fordeler:

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

### Obs:

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