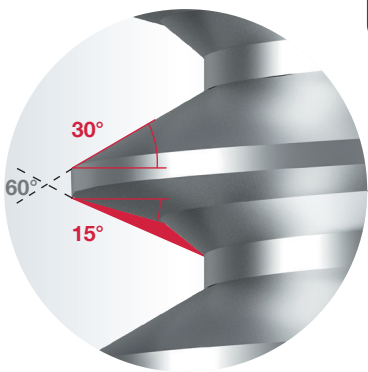


Für sichere Dünnschichtverschraubungen mit Vorloch

Die EJOT SHEETtracs® ist eine gewindefurchende Schraube für sichere Dünnschichtverbindungen mit Vorloch. Mit dem reduzierten Flankenwinkel von 45° wird ein stabileres Muttergewinde im Vergleich zu herkömmlichen 60° Gewinden erreicht. Dadurch erhöht sich das Drehmomentniveau und ermöglicht eine sichere Montage im dünnen Blech.

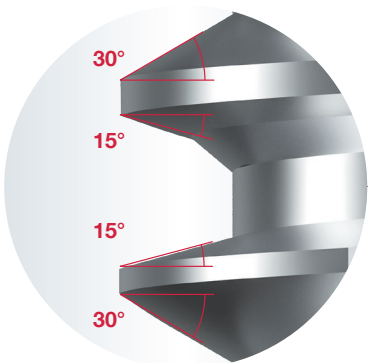
Vorteile

- > Hohe Festigkeit der Schraubverbindung
- > Große Vibrationssicherheit
- > Einfache und sichere Montage durch leichtes Ansetzen bei kleinem Eindrehmoment
- > Hohes Überdrehmoment durch stabiles Muttergewinde
- > Kompatibilität zu metrischen Schrauben



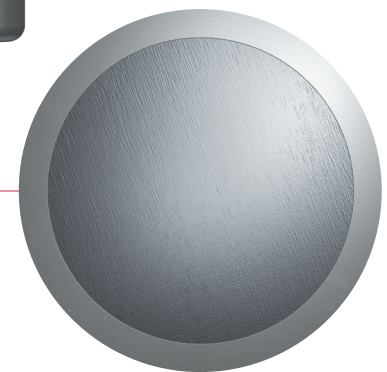
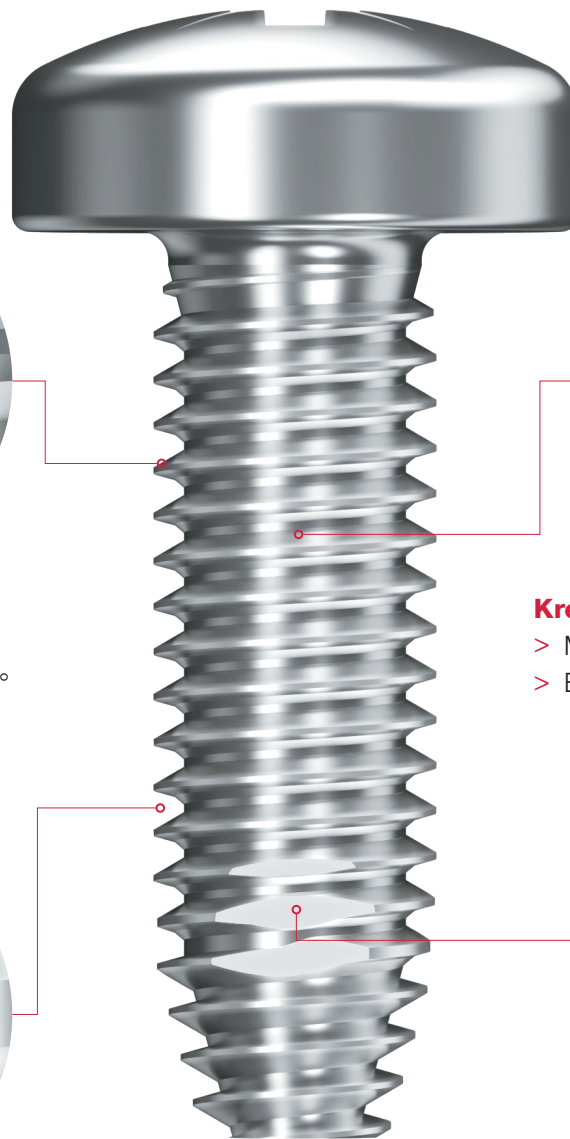
Gewindeflankengeometrie

- > Stabileres Muttergewinde im Vergleich zu herkömmlichen 60° Gewinden



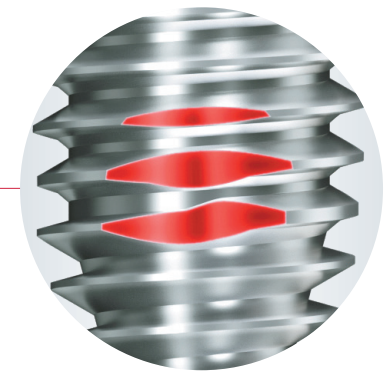
Umgedrehter Flankenwinkel

- > Durchzug in Einschraubrichtung formen



Kreisrunde Gewindegeometrie

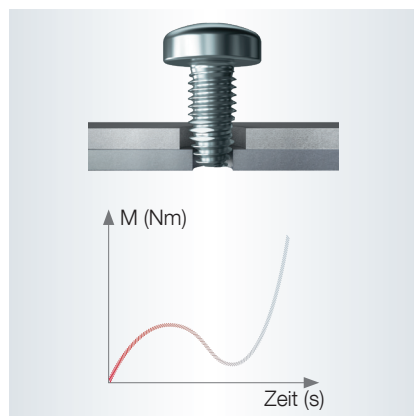
- > Maximale Flankenüberdeckung
- > Bessere Austauschbarkeit



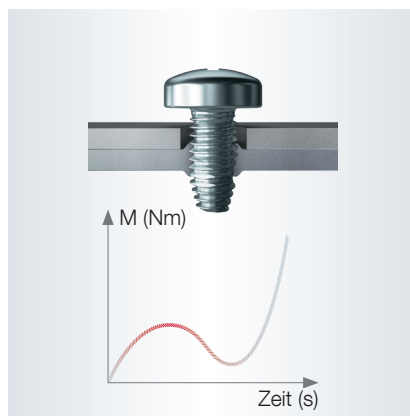
Unrunde Gewindeformzone

- > Einfaches und leichtes Ansetzen der Schraube
- > Sicheres Eindringen in den Werkstoff

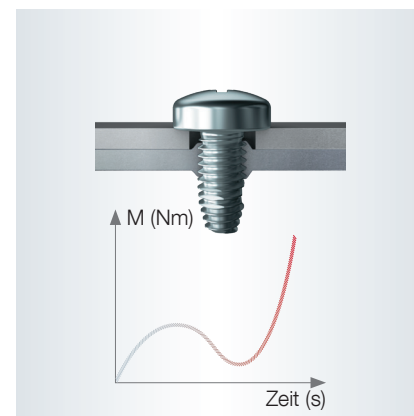
Ablaufphasen



1. Ansetzen



2. Gewinde furchen



3. Anziehen

Vorlochdurchmesser- und Anziehdrehmomenten-Empfehlung

SHEET-tracs®	Außen-Ø d ₁ [mm]	Stahl DC04 nach DIN EN 10130 Schraubenoberfläche: verzinkt blau (A3K)			Aluminium EN AW-6060-T6 Schraubenoberfläche: verzinkt blau (A3K)			Durchgangsloch-Ø d _D [mm]
		Blechdicke s [mm]	Vorloch-Ø d _V [mm] (Toleranz: ± 0,05)	Anziehdrehmoment M _A [Nm]	Blechdicke s [mm]	Vorloch-Ø d _V [mm] (Toleranz: ± 0,05)	Anziehdrehmoment M _A [Nm]	
30	3,0	0,6	2,3	1,0	0,50	1,8	0,6	4,5
		0,8	2,4	1,3	0,75	1,9	0,9	
		1,0	2,5	1,6	1,00	2,0	1,2	
		1,2	2,6	1,8	1,25	2,1	1,5	
		1,4	2,7	1,9	1,50	2,2	1,7	
40	4,0	0,6	3,0	1,2	1,00	2,7	1,7	6,0
		0,8	3,2	1,8	1,25	2,8	2,1	
		1,0	3,3	2,3	1,50	2,9	2,4	
		1,2	3,4	2,8	1,75	3,0	2,7	
		1,4	3,5	3,1	2,00	3,2	3,0	
50	5,0	0,6	3,8	2,9	1,00	3,4	2,5	7,0
		0,8	4,0	3,1	1,25	3,5	3,2	
		1,0	4,2	3,4	1,50	3,6	3,9	
		1,2	4,3	3,8	2,00	4,0	5,0	
		1,6	4,5	4,9	2,50	4,2	5,7	
60	6,0	0,8	4,7	3,3	1,00	3,9	3,2	8,0
		1,0	4,9	3,8	1,25	4,1	4,0	
		1,2	5,1	4,3	1,50	4,3	4,7	
		1,4	5,2	5,0	2,00	4,7	6,0	
		1,6	5,3	5,8	2,50	5,0	7,2	
		2,0	5,5	7,6	3,00	5,5	8,2	

Empfohlene Verschraubungsdrehzahl: 300 - 500 U/min (je nach Schrauben-Ø). Werkstofffestigkeiten, Materialdicken und Reibungseinflüsse haben einen großen Einfluss auf die genannten Richtwerte. Somit sind Tests unter Originalbedingungen zur Absicherung unbedingt zu empfehlen. Unser Online-Tool SHEETtracs® Application Check unter www.ejot.de ermöglicht eine optimale Verschraubungsgestaltung (inkl. anderer Werkstoffe).



Weitere Informationen finden Sie unter www.ejot.de/industrie oder kontaktieren Sie
EJOT Hotline: Tel.: +49 2751 529-123, E-Mail: hotline@ejot.com