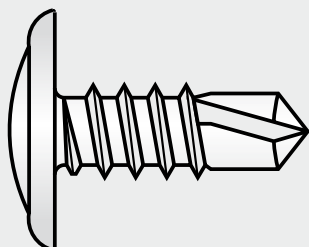
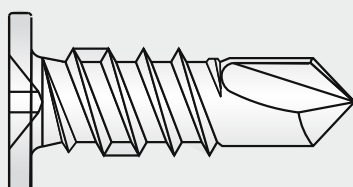


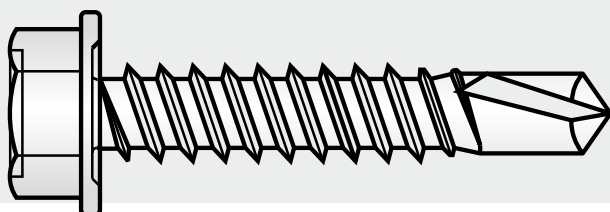
F/F13



F/F15



C/C25



Anvisning for profilskruer

F/F13, F/F15 og C/C25

Side: 1/1

06/2019

Anvendelsesområde

Anvisningen gælder specielt for skruer i profiler med en godstykkelse større end 1,0 mm.

Skruemaskine

Der bør anvendes en skruemaskine med variabel hastighed fra fx 0-2500 omdrejninger pr. minut.
Momentindstilling fra 2,5-20 Nm.

Profilskruer

Knauf profilskruer type F/F13, F/F15 og C/C25.

Anbefalet hastighed ca. 1500 omdrejninger pr. minut.

Momentindstilling afhængig af godstykkelse og stål kvalitet.

Momentindstillingen indstilles således, at profilskruen lige spændes helt til. Vælg det mindst mulige trin for at undgå unødige slidtage af skruemaskine og overbelastning af profilskruen.

Der skrues altid fra det tyndeste profil og ind i det tykkeste profil.

Skrue nr. F/F13 og F/F15

Skruen anvendes til maksimal godstykkelse på 2,68 mm (ved flere pladelag må tykkelsen sammenlagt ikke overstige 3,0 mm).

Der anvendes en Knauf skruebits.

Iskruningshastigheden max 1500 omdrejninger pr. minut.

Det anbefales at anvende en skruemaskine med momentstop.

Korrosionsklasse C2.

Skrue nr. C/C25

Skruen anvendes til maksimal godstykkelse på 6,0 mm (ved flere pladelag må tykkelsen sammenlagt ikke overstige 6,0 mm).

Det bagvedliggende pladelag skal minimum have en godstykkelse på 1,0 mm.

Der anvendes en Knauf 8 mm magnettop.

Iskruningshastigheden max 1500 omdrejninger pr. minut.

Det anbefales at anvende en skruemaskine med momentstop.

Korrosionsklasse C3.

