

INFO: použití samovrtných šroubů TEX (DIN 7504)

Šroub samovrtný TEX, materiál ocel, pozinkovaná

Nejvhodnější použití šroubu z tohoto materiálu:

- podélné spojování ocelových a hliníkových profilovaných plechů
- upevňování ocelových a hliníkových profilovaných plechů na ocelové a hliníkové konstrukce
- upevňování sendvičových panelů, plastových, cementotřískových, dřevěných a fasádních obkladových desek na ocelové a hliníkové konstrukce

Je možné spojování stavebních dílců v jedné pracovní operaci (bez předvrtání).

Šroub samovrtný TEX, materiál nerez (AISI 304)

Nejvhodnější použití šroubu z tohoto materiálu:

- podélné spojování hliníkových profilovaných plechů
- upevňování hliníkových profilovaných plechů na hliníkové konstrukce
- upevňování sendvičových panelů, plastových, cementotřískových, dřevěných a fasádních obkladových desek na hliníkové konstrukce
- určeno speciálně pro korozivní prostředí
- **NEVHODNÉ POUŽITÍ: podélné spojování ocelových profilovaných plechů a upevnění výše uvedených materiálů na ocelové konstrukce - materiál nerez bez další úpravy není pro ocelové konstrukce dostatečně tvrdý**

Doporučuje se předvrtání.

Šroub samovrtný do plechu TEX, materiál nerez, kalená (AISI 410)

Nejvhodnější použití šroubu z tohoto materiálu:

- podélné spojování ocelových a hliníkových profilovaných plechů
- upevňování ocelových a hliníkových profilovaných plechů na ocelové a hliníkové konstrukce
- upevňování sendvičových panelů, plastových, cementotřískových, dřevěných a fasádních obkladových desek na ocelové a hliníkové konstrukce
- určeno speciálně pro korozivní prostředí
- **POZN: kalením získal nerezový materiál potřebnou tvrdost i pro spojování ocelových profilovaných plechů a upevnění výše uvedených materiálů na ocelové konstrukce a zároveň umožňuje použití v korozivním prostředí**

Je možné spojování stavebních dílců v jedné pracovní operaci (bez předvrtání).

Šroub samovrtný do plechu TEX, materiál nerez + bi-metalová vrtací špička

Nejvhodnější použití šroubu z tohoto materiálu:

- podélné spojování ocelových a hliníkových profilovaných plechů
- upevňování ocelových a hliníkových profilovaných plechů na ocelové a hliníkové konstrukce
- upevňování sendvičových panelů, plastových, cementotřískových, dřevěných a fasádních obkladových desek na ocelové a hliníkové konstrukce
- určeno speciálně pro korozivní prostředí
- **POZN: spojení materiál nerez + bi-metalová vrtací špička je další varianta nejen pro korozivní prostředí, ale hlavně i pro spojování ocelových profilovaných plechů a upevnění výše uvedených materiálů na ocelové konstrukce**

Je možné spojování stavebních dílců v jedné pracovní operaci (bez předvrtání).

Tabulka doporučených průměrů předvrtaných otvorů

Závit	Tloušťka materiálu (mm)	Průměr předvrtaných otvorů	
		min. (mm)	max. (mm)
ST 2,9	1	2,2	2,5
ST 3,5	1	2,7	3,0
ST 4,2	2	3,2	3,6
ST 4,8	2	3,7	4,2
ST 5,5	2	4,2	4,8
ST 6,3	2	4,8	5,4

Tabulka doporučených axiálních sil a rychlostí vrtání

Závit	Tloušťka materiálu* (mm)	Axiální síla (N)	Rychlost vrtání (ot/min)
ST 2,9	$0,7 + 0,7 = 1,4$	150	1800-2500
ST 3,5	$1 + 1 = 2$	150	1800-2500
ST 4,2	$1,5 + 1,5 = 3$	250	1800-2500
ST 4,8	$2 + 2 = 4$	250	1800-2500
ST 5,5	$2 + 3 = 5$	350	1000-1800
ST 6,3	$2 + 3 = 5$	350	1000-1800

*výsledná tloušťka materiálu vznikla složením dvou vrstev