

Самопробивни винтове за покриви и фасади Roof & Cladding

	Hexagon 8 mm A/F DIN EN ISO 15480 (DIN 7504K)		Избор на цветна глава и шайба -п боя на прах Coloured Head and Washer Alternatives - Powder Coating	Марка / Brand: dekpaX "DX" Материал / Material: въглеродна стомана / Carbon Steel	W: Материал на шайбата / Washer Material EPDM / Vulcanised EPDM A: Въглеродна стомана (AISI304) / Aluminium T: Висока водонепропускливост / Carbon Steel Висока непроницаемост / High Water Tightness Ø-12-14-16-19
P Продукт / Product VD Пробивен капацитет / Max. Drilling Capacity D Дебелина на панел / Panel Thickness CL Дължина на захващане / Clamping Length HD Начин на задвижване / Headform-Drive W Материал и диаметър на шайбата / Washer Material and Diameter d Външен диаметър / Thread Diameter L Дължина на винта / Length t Дебелина на уплътнението / Thickness of Substructure Всички размери са представени в mm / All measurements in mm					

Приложения Application	Продукт Product	Код на производител / Order Code						Информация за експлоатация Application Range
		P	VD	W	d	L	CL	
	DC02 Самопробивен винт - Stitching (Side Lapping)	DC	02/	T14	4,8x	20	11	Стомана / Steel VD max. : 1+1 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 250 (приблизително / ~25,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-2500 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)
	DT04	DT	04/	T14	4,8x	16	5	Стомана / Steel VD max. : 4,0 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 250 (приблизително / ~25,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-2500 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)
	DT05	DT	05/	T16	5,5x	25	12	Стомана / Steel VD max. : 5,0 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)
	DT05 6,3	DT	05/	T19	6,3x	25	12	Стомана / Steel VD max. : 6,0 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)
	DTS	DTS	05/		5,5x	25	15	Стомана / Steel VD max. : 5,0/12,0 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)
	DT12	DT	12/	T16	5,5x	32	11	Стомана / Steel VD max. : 12,0 mm Напрежна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/гpm (обороти/минута - Cycle / Minute)

* Всички винтове са поцинковани (Zn).

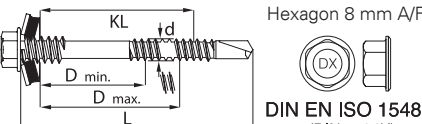
* Предлагат се специални решения според нуждите на клиента.

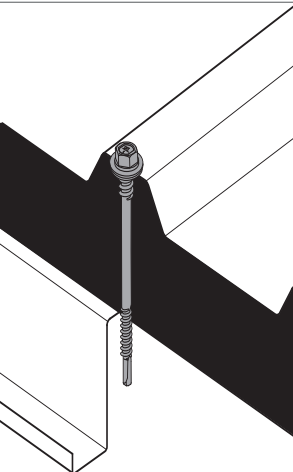
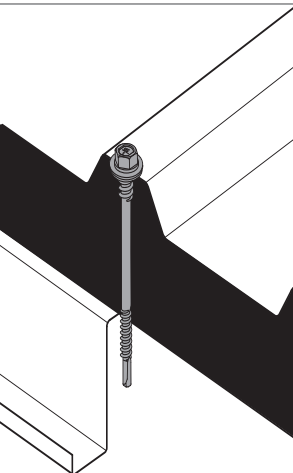
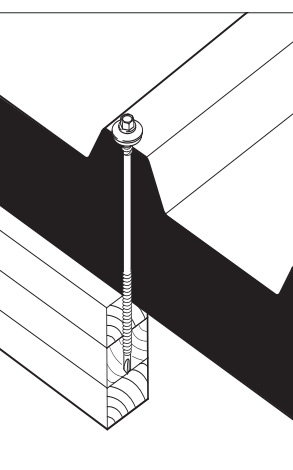
* Свържете се с нас за продукти, които не са представени в брошурата както и за такива с различно покритие и ETA сертификати.

* All screws are zinc coated.

* Tailor made solutions can be provided in accordance with customer needs.

* Please contact us for detailed information about product which are not listed, different coating alternatives and ETA certified product range.

	 Избор на цветна глава и шайба - п боя на прах Coloured Head and Washer Alternatives - Powder Coating	Марка / Brand: dekpaX "DX" Материал / Material: въглеродна стомана / Carbon Steel	W: Материал на шайбата / Washer Material EPDM / Vulcanised EPDM A: Въглеродна стомана (AISI304) / Aluminium T: Висока водонепропускливост / Carbon Steel Висока непротускаемост / High Water Tightness Ø-12-14-16-19
P Продукт / Product VD Пробивен капацитет / Max. Drilling Capacity D Дебелина на панел / Panel Thickness CL Дължина на захващане / Clamping Length HD Начин на задвижване / Headform-Drive W Материал и диаметър на шайбата / Washer Material and Diameter d Външен диаметър / Thread Diameter L Дължина на винта / Length t Дебелина на уплътнението / Thickness of Substructure Всички размери са представени в mm / All measurements in mm			

Приложения Application	Продукт Product	Код на производител / Order Code							Инструкция за експлоатация Application Range
		P	VD	W	d	L	CL	D	
	DP05 	DP	05/	T16	5,5x	66	53	23 - 48	Стомана / Steel VD max. : 5,0 mm Дължина на винта = Дължина на захващане + 13mm Screw Length = Clamping Length + 13mm L=CL+13mm Дължина на захващане = Дебелина на панелата + Дебелина на уплътнението Clamping Length = Panel Thickness + Thickness of Substructure CL=D+t Напречна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/rpm (обороти/минута-Cycle / Minute)
		DP	05/	T16	5,5x	75	62	32 - 57	
		DP	05/	T19	5,5x	90	77	37 - 72	
		DP	05/	T19	5,5x	105	92	52 - 87	
		DP	05/	T19	5,5x	120	107	62 - 102	
		DP	05/	T19	5,5x	135	122	47 - 117	
		DP	05/	T19	5,5x	140	127	52 - 122	
		DP	05/	T19	5,5x	145	132	57 - 127	
		DP	05/	T19	5,5x	155	142	67 - 137	
		DP	05/	T19	5,5x	165	152	57 - 147	
		DP	05/	T19	5,5x	175	162	67 - 157	
		DP	05/	T19	5,5x	180	167	72 - 162	
		DP	05/	T19	5,5x	190	177	82 - 172	
		DP	05/	T19	5,5x	195	182	87 - 177	
		DP	05/	T19	5,5x	200	187	92 - 182	
	DP12 	DP	12/	T16	5,5x	66	53	16 - 41	Стомана / Steel VD max. : 12,0 mm Дължина на винта = Дължина на захващане + 21mm Screw Length = Clamping Length + 21mm L=CL+21mm Дължина на захващане = Дебелина на панел + Дебелина на уплътнението Clamping Length = Panel Thickness + Thickness of Substructure CL=D+t ННапречна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Drilling Speed 1000-1800 rpm/rpm (обороти/минута-Cycle / Minute)
		DP	12/	T16	5,5x	75	62	25 - 50	
		DP	12/	T19	5,5x	90	77	30 - 65	
		DP	12/	T19	5,5x	105	92	45 - 80	
		DP	12/	T19	5,5x	120	107	55 - 95	
		DP	12/	T19	5,5x	135	122	40 - 110	
		DP	12/	T19	5,5x	140	127	45 - 115	
		DP	12/	T19	5,5x	145	132	50 - 120	
		DP	12/	T19	5,5x	155	142	60 - 130	
		DP	12/	T19	5,5x	165	152	50 - 140	
		DP	12/	T19	5,5x	175	162	60 - 150	
		DP	12/	T19	5,5x	180	167	65 - 155	
		DP	12/	T19	5,5x	190	177	75 - 165	
		DP	12/	T19	5,5x	195	182	80 - 170	
		DP	12/	T19	5,5x	200	187	85 - 175	
	DB 	DB		T16	6,3x	35	2		Бетон / Concrete VD max. : 0 mm Необходимо е предварително пробиване / Pre drilling is needed Дърво / Timber VD max : 1 mm Тънка ламарина / Thin metal sheet Напречна сила на пробив / Axial Force 350 (приблизително / ~35,5)N (kgf) Скорост на пробиване / Revolution Speed 1000-1800 rpm/rpm (обороти/минута-Cycle / Minute) Товароносимост на винта / Pullout load in newton(N) 25Нmm2 32Нmm2 3470N I 3590H
		DB		T16	6,3x	45	11		
		DB		T16	6,3x	60	26		
		DB		T19	6,3x	75	41		
		DB		T19	6,3x	95	61		
		DB		T19	6,3x	105	71		
		DB		T19	6,3x	115	81		
		DB		T19	6,3x	125	91		
		DB		T19	6,3x	135	101		
		DB		T19	6,3x	145	111		
		DB		T19	6,3x	175	141		
		DB		T19	6,3x	180	146		
		DB		T19	6,3x	195	161		
		DB		T19	6,3x	200	166		

Приложения на самопробивни винтове в бетон (DB)

* Препоръчителен отвор в бетона със свредло с размери Ø5-5/5mm.

* Нужно е винтът да влезе в бетона най-малко на дълбочина от 30mm.

* Дълбочината на отвора (Ph) е необходимо да бъде най-малко два пъти по-голяма от дължината на винта.

* **Sd**: Дълбочината на монтажа **мин. 30mm Ph**: Дълбочината на отвора **2*Sd**

Installation of Concrete Range (DB)

*According to the concrete strength and quality recommended drill bit Ø5-5,5mm.

*Screw must be embedded into the hole min.30mm.

*Pilot hole depth must be min. twice than the screw length in the hole.

***Sd**: Setting Depth **min. 30mm Ph**: Pilot Hole Depth **2xSd**

Днес означението „DX“, което се намира върху винтовете на марката „dekpaх“ се приема като символ на качеството и се предпочита от страна на клиентите.

Самопробивните винтове са една от най-масовите групи крепежни елементи. Те дават възможност едновременно да се извършват операциите пробиване, нарязване на резба и закрепване. Вследствие на това, значително спадат разходите и времето за монтаж.

SFS prides itself as the first 'Self-Drilling and Self-Tapping Screw' manufacturer company in Turkey serving since 1997 with 'dekpaх' brand. Today 'DX' headmark on the 'dekpaх' branded screws is referred as a symbol of quality and preferred by consumers.

Self Drilling & Tapping screw is the most developed pattern within fasteners at present. This system enables the drilling, thread forming and fastening in one operation. In this way installation costs are substantially reduced and assembly time reduces 66%.



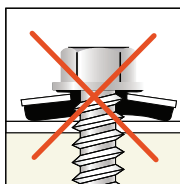
Ръководство за монтаж:

1. Не използвайте винтова ударна бормашина.
2. Използвайте стандартна бормашина.
3. При прилагане използвайте определените за бормашината стойности за пробиване
4. Посочената в част "kgf" стойност представлява теглото на силата в kg, която трябва да се наложи на бормашината. Имайте предвид посочената стойност и не прилагайте прекомерна сила.
5. Нагласете спирачната част на бормашината на едно и също ниво с долната част на главата на винта.
6. Монтирайте винтовете с ъглов наклон от 90 градуса, перпендикулярно на монтажната повърхност.
7. След правилно фиксиране не трябва да се прилага прекомерно стягане. Възможно е винтът да се счупи вследствие на прекомерно стягане или да се развали повърхността, на която се прилага, и поради това да не се осъществи връзката.
8. При пробиване е препоръчително винтът да се покаже минимум три навивки от резбата от другата страна на монтажа.
9. НЕ монтирайте самопробивните винтове върху заварка или на разстояние по-малко от 2 cm от нея.
10. Не се препоръчва използването на самопробивните винтове при неръждаема или застарена стомана.

Installation Manual

1. Do not use an impact type screw gun.
2. Use standart screw gun.
3. Stated drilling speed values are screw gun's required turnover rates (speed). Use these mentioned values for your application.
4. 'kgf' stated in axial force section refer to the required forces expressed as weight in kg. Do not apply excessive force, consider the specified values.
5. Adjust screw gun nosepiece to the same level properly just below of the screw head.
6. Mount screws perpendicular (90°) to the material surface.
7. After proper fixing is completed, do not continue to drive. Over driving may result in torsional failure of the fastener (screw breaks) or strip out of the metal surface and fastening can not be done.
8. Mount screws as at least three(3) threads out from the metal substructure.
9. Do not apply self drilling - tapping screw on the welded area's and/or close more than 2 cm.
10. Self drilling - tapping screws are not recommended to be used on stainless steel and age hardened steels.

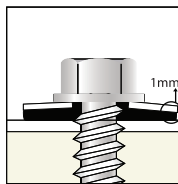
Недостатъчно стягане
Insufficient tightening



* Възможност за теч под уплътнението или отстрани на винта.

* Possible to cause leakage under seal and around screw.

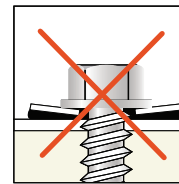
Правилен монтаж
Correct installation



* Здраво стъпва на повърхността, уплътнението се разширява към вътрешността и затваря малките отвори на повърхността.

* Seal surface firmly. EPDM flows inward to the empty spaces of threads and to the cavities of the surface.

Прекомерно стягане
Excessive torque



* Сменя посоката на шайбата. Възможен е теч на уплътнението отдолу.

* Cause reverse dishing possible to cause. Leakage under seal.

SFS intec Bağlantı Teknolojileri San. ve Tic. A.Ş.

Celal Umur Cad. No:9,
Torbalı TR-35860, İZMİR

T +90 232 853 20 00
F +90 232 853 21 54
info@sfsdekpaх.com
www.sfsintec.biz/tr