



# Unitap

Beteckning	Dimension	Korrosivitetsklass	Bits/hylsa	Antal/pkt	Användningsområde
------------	-----------	--------------------	------------	-----------	-------------------

## Gängpressande, Typ C, till lättbalk 1,0-3,0 mm

FC11	6,3 x 19	C2-C3	8 mm	250	Gängpressande skruv för förborrade hål, avsedd för infästning i lättbalk/profiler med godstjocklek 1,0-3,0 mm. Se monteringsanvisning för val av borrhål.
FC12	6,3 x 25	C2-C3	8 mm	250	
FC13	6,3 x 38	C2-C3	8 mm	250	Långa dimensioner lämpliga för infästning av sandwich-panel i lättbalk.
FC14	6,3 x 51	C2-C3	8 mm	200	
FC15	6,3 x 64	C1-C2	8 mm	150	
FC16	6,3 x 75	C1-C2	8 mm	150	
FC20	6,3 x 100	C1-C2	8 mm	100	
FC22	6,3 x 130	C1-C2	8 mm / 3/8"	100	
FC25	6,3 x 175	C1-C2	8 mm / 3/8"	100	

FC50	4,8 x 16	C4	8 mm	250	Rostfri gängpressande skruv för förborrade hål, avsedd för utvändigt infästning i lättbalk/profiler med godstjocklek 1,0-3,0 mm. Se monteringsanvisning för val av borrhål.
FC52	4,8 x 25	C4	8 mm	250	
FC53	4,8 x 38	C4	8 mm	250	
FC54	4,8 x 51	C4	8 mm	250	

FC61	6,3 x 19	C4	8 mm	250	Långa dimensioner lämpliga för utvändigt infästning av sandwich-panel i lättbalk.
FC62	6,3 x 25	C4	8 mm	250	
FC63	6,3 x 38	C4	8 mm	250	
FC64	6,3 x 51	C4	8 mm	200	
FC65	6,3 x 64	C4	8 mm	150	
FC66	6,3 x 75	C4	8 mm	150	
FC70	6,3 x 100	C4	8 mm	100	
FC73	6,3 x 130	C4	8 mm / 3/8"	100	
FC74	6,3 x 150	C4	8 mm / 3/8"	100	
FC75	6,3 x 175	C4	8 mm / 3/8"	100	
FC76	6,3 x 200	C4	8 mm / 3/8"	100	
FC77	6,3 x 220	C4	8 mm / 3/8"	100	
FC79	6,3 x 260	C4	8 mm / 3/8"	100	

## Gängpressande, Typ C, "Reparationsskruv"

FC91	7,2 x 19	C4	8 mm / 3/8"	100	Rostfri gängpressande skruv för reparation av sönderdragna hål.
------	----------	----	-------------	-----	---

### Riktvärden borrhål för gängpressande skruv, Typ C:

Ø skruv	Tjocklek underlag	Ø borrhål
4,8	1,0 - 1,5	3,7
4,8	1,6 - 2,0	3,9
6,3	1,25 - 1,5	5,0
6,3	2,0 - 3,0	5,3

### Monteringsanvisning:

Använd steglös eller lågvarv skruvdragare, lämpligt varvtal 300-600 r/m. Håldiameter enligt nedanstående tabell, skall ses som riktvärden. För att fastställa lämplig håldiameter bör förfarande enligt StBK-N5 - 33:842K tillämpas.