

9.3 Materiaalkeuze van de schroef

Deze keuze is afhankelijk van de te verwerken materialen (werkstof):

Te verbinden materiaal (werkstof)	Materiaal (werkstof) van <i>pias</i> schroef
St 12, St 13, St 14 St 33, St 37 USt 37, RSt 37 St 44 St 50, St 52 Verder ongelegeerd staal met een treksterkte tot $R_m = 510 \text{ N/mm}^2$	Staal verzinkt Staal verzinkt zwart gepacifeerd <i>Piasta</i> met Ruspert oppervlaktebehandeling
Al 99 AlMn 1 AlMg 1, AlMg 3 AlMg 5 AlMgSi 1	RVS A2 (Edelstaal) <i>Piasta</i> met Ruspert oppervlaktebehandeling Staal verzinkt Staal verzinkt zwart gepacifeerd
RVS plaat A2 en A4	ZEBRA <i>piasta</i> kan, naar aanleiding van proefondervindelijke vaststelling ingezet worden voor het boren in dunplaat van RVS A2 en A4 met een dikte tot 1 mm

Tab. 52

Het toerental en inschroefmoment zijn voor de ZEBRA *pias* zelfborende schroef erg belangrijk.

Het goed verwerken van de *pias* zelfborende schroef hangt naast de keuze voor de goede schroef af van het verwerkingsgereedschap. Daarom zijn er machines in ons programma die speciaal ontwikkeld zijn voor het inschroeven van de *pias* schroef.

Te hoog inschroef toerental	→	Boorpunt verbrandt en boort niet.
Te laag inschroef toerental	→	De schroef bereikt niet de ideale boorsnelheid.
Te hoog gekozen draaimoment	→	De kop kan bij het aandraaien afbreken.
Te laag gekozen draaimoment	→	De schroef trekt niet optimaal aan.

In tabel 54 zijn richtwaarden opgenomen voor het toerental in samenhang tot de diameter van de *pias* schroef.