

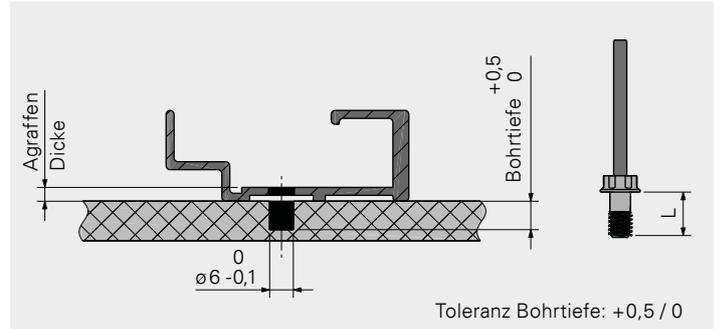
TUF-S / TU-S / TUC-S

1. Platte vorbohren

Vorbohren mit einem Sacklochbohrer mit $\varnothing 6$ mm mit Tiefenanschlag

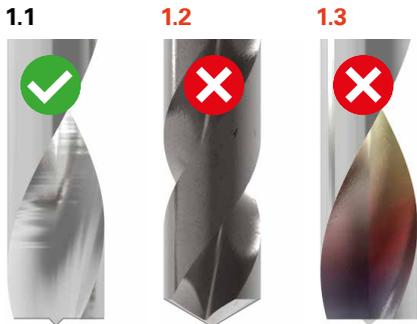


Mindestens 1% der Bohrlöcher müssen hinsichtlich der Geometrie überprüft werden. **Nennmass: $\varnothing 5,9 - 6,0$ mm**



TUF-S Länge – Agraffen Dicke = TUF-S Bohrtiefe
TU-S Länge – Agraffen Dicke + 0,5 mm = TU-S Bohrtiefe
TUC-S Länge – Agraffen Dicke – 1,0 mm = TUC-S Bohrtiefe

Beispiel: TUF-S-6x9-A4 – 3,5 mm = 5,5 mm Bohrtiefe
 TU-S-6x9-A4 – 3,5 mm + 0,5 mm = 6,0 mm Bohrtiefe



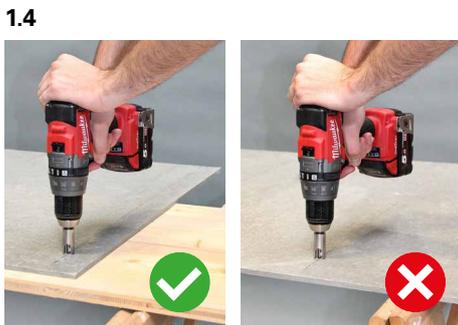
1.1
Flachen Sacklochbohrer verwenden

1.2
Keinen Spiralbohrer mit Spitzenwinkel verwenden

1.3
Keinen abgenutzten Bohrer verwenden

Lebenserwartung für SFS Bohrer

Bohrer	in HPL	in Faserzement
HSS	100–150 Bohrungen	25–100 Bohrungen
VHM	500+ Bohrungen	250–500 Bohrungen



1.4
Platte muss auf einer harten Unterlage aufliegen



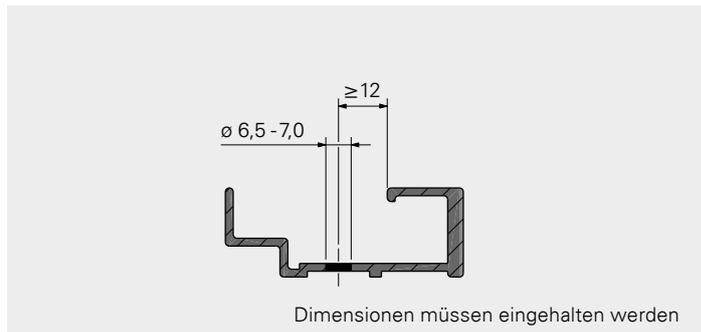
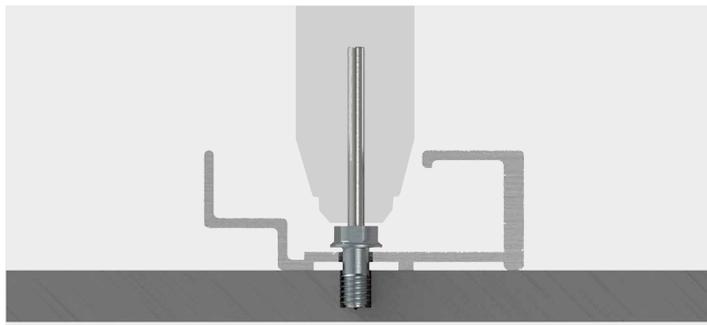
1.5
Bohrmaschine während dem Bohren senkrecht halten



1.6
Bohrloch säubern

2. Agraffe positionieren

Positionieren der vorgelochten Agraffe und Durchstecken des TU-Befestigers



2.2



2.2
Zwischen dem Kopf
des TU-Befestigers
und der Agraffe kann
ein Spalt sein

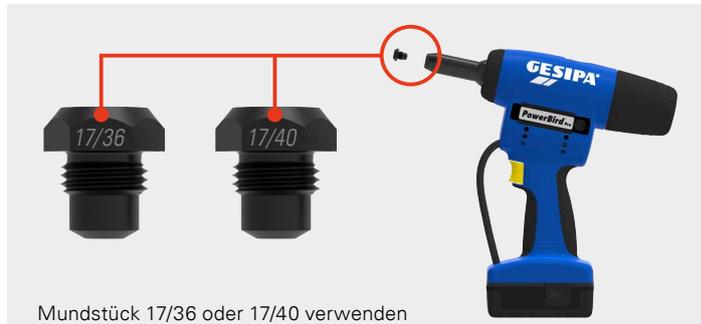
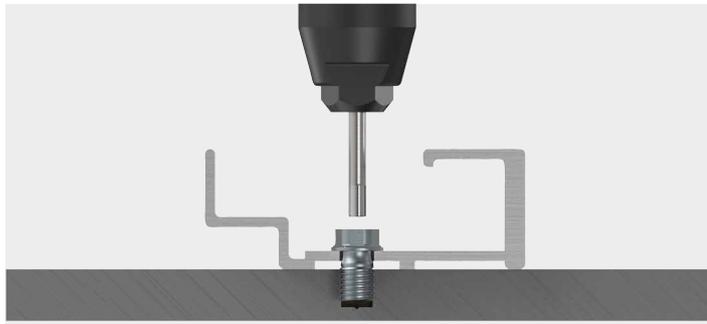
2.3



2.3
Wenn enorme Kraft
auf den TU-Befestiger
gegeben wird ohne
den Stift zu entfernen
kann dies die Platte
beschädigen

3. Zugstift abziehen

Zugstift mit Nietsetzgerät GESIPA® PowerBird® Pro vollständig abziehen



3.1



3.1
Platte muss auf einer
harten Unterlage
aufliegen

3.2



3.2
Rechten Winkel
einhalten während
der Zugstift
abgezogen wird

Leichten Druck
auf den GESIPA®
PowerBird® Pro
geben