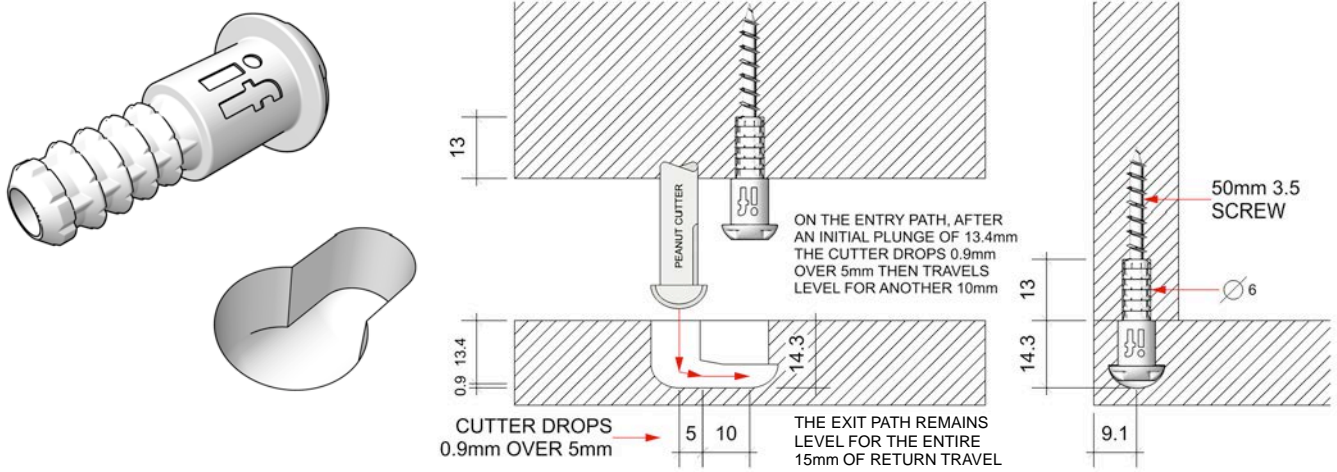
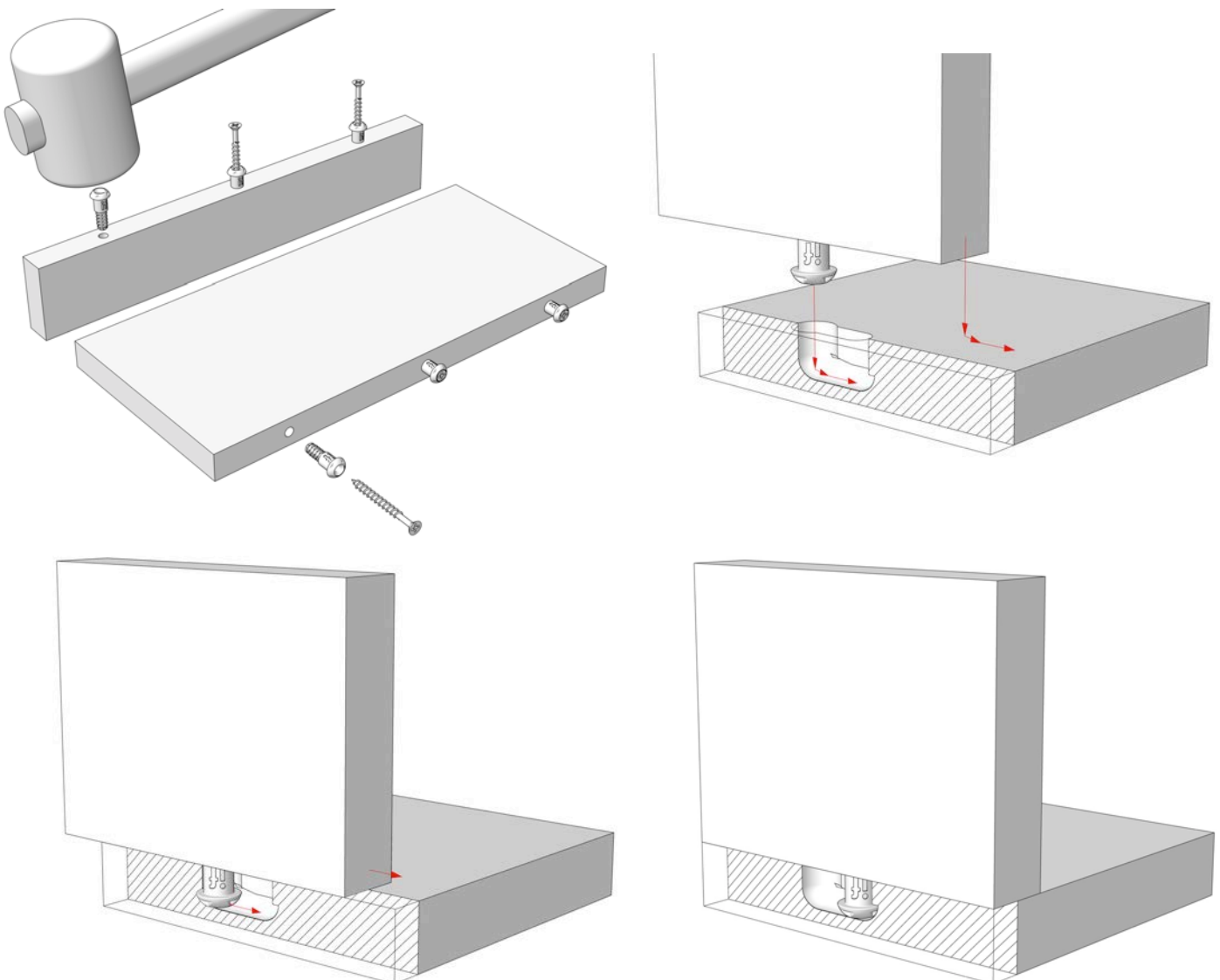


Przygotowanie gniazda

(PATRZ ODREBNA ULOTKA ZAWIERAJĄCA WIĘCEJ INFORMACJI DOTYCZĄCYCH OBRÓBKI GNIAZDA I DODATKOWYCH OPCJI)

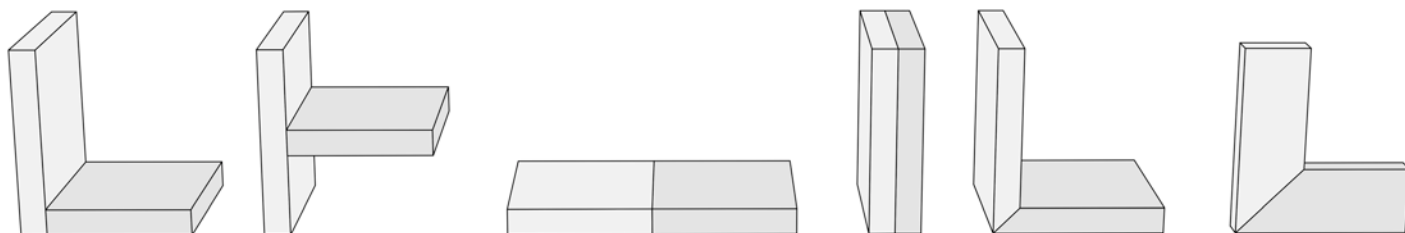


Montaż złączek



Visit our website for more useful information, news, videos and lots more....

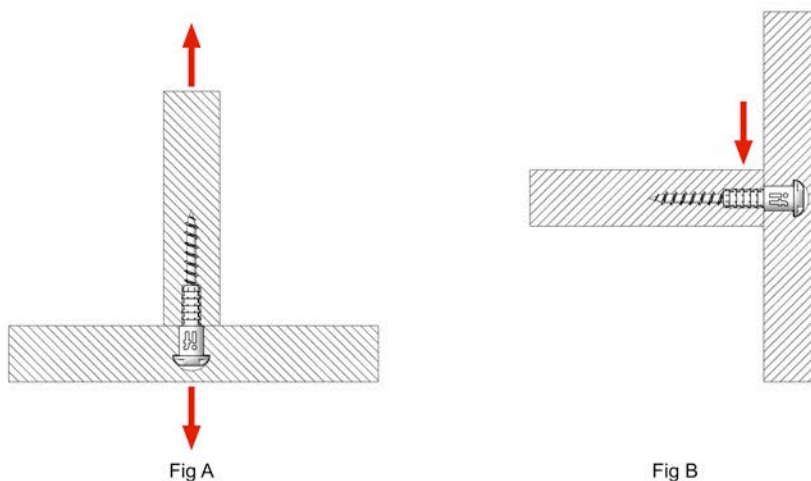
Zastosowania



Specyfikacja techniczna

PEANUT® 2 Dane techniczne

SKŁAD MATERIAŁU	TWORZYWO WZMOCNIONE WŁÓKNEM SZKLANYM
GRUBOŚĆ MATERIAŁU	>15.3mm
TOLERANCJA (SZCZELINA FREZU POD ZŁĄCZKĘ PEANUT)	+ 0.3mm - 0.4mm (GŁĘBOKOŚĆ)



PEANUT® 2 Wytrzymałość na rozciąganie / ścinanie (w oparciu o 2 elementy składowe przy zastosowaniu wkrętu do drewna 50mm x 3.5mm)

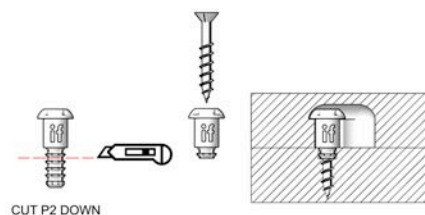
MATERIAŁ	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE (Fig A)	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE (Fig B)
PŁYTA WIÓROWA (18mm MFC)	1800N 180KG	1100N 110KG
MDF (18mm)	3000N 300KG	1300N 130KG

Wszystkie testy zostały przeprowadzone wewnętrznie. Niezależne testy są w toku.

PEANUT® 2 Wymagania dotyczące narzędzia

Frez z węglikiem spiekany pod złączkę Peanut	MAX RPM 14000	Pozwala na wyfrezowanie ponad 6500 gniaz (próby przeprowadzono na płycie melaminowanej- tego frezu nie można ostrzyć!
Wiertło z węglikiem spiekany 6mm		Nadaje się każde wiertło 25mm (Najlepsze rezultaty uzyskano wiertłem dostarczanym przez producenta złączek

PEANUT® 2 Inne zastosowania



Zastosowanie złączki **PEANUT® 2** bez wkrętu 50 mm do niestrukturalnego osadzenia i wyrównania frontów szuflad, paneli bocznych i innych elementów łączonych ze sobą płaszczyznami.

Dodatkowa możliwość: odcięcie części złączki i zastosowanie krótszych śrub, aby uzyskać bardziej trwałe połączenie dwóch płaszczyzn.

W celu zwiększenia wytrzymałości i trwałości połączenia można zastosować zwykły, winylowy klej do drewna PVA.