

|                   | <b>ASSY® 4 CS<br/>0187 4..*</b>   | <b>ASSY® TOP-HEAD<br/>0180 8*</b>   | <b>ASSY® 4 CSMR<br/>0166 3..*</b>  | <b>ASSY® PLUS TOP-HEAD 0166<br/>155 ...*</b>  | <b>ASSY® 4 SRCs<br/>0166 4..*</b>   | <b>ASSY® TERRASSENPIAS<br/>0166 948*</b>   | <b>ASSY® PLUS 4 CH<br/>0166 825 ...*</b>  | <b>ASSY® PLUS 4 SRCs<br/>0166 815 ...*</b>  | <b>ASSY® 4 HCR CS<br/>0187 905 ...*</b>   |
|-------------------|---|---|--|---|---|--|---|---|---|
|                   |  |                                  |  |    |  |           |  |  |                                        |
| Zulassung         | ja  | ja  | ja   | ja  | ja  | in Vorbereitung  | ja  | ja  | ja  |
| Material          | A2  | A2  | A2   | A2  | A2  | A2   | A2  | A2<br>A4 0169 005*<br>(Sonderbestellung)  | HCR 1.4539  |
| Spitze            | Kuppenfräserspitze  | Ringgewinde   | Zentrierbohrspitze   | Assy-Plus-Spezial-Bohrspitze  | Zentrierbohrspitze  | PIAS Bohrspitze  | Zentrierbohrspitze  | Zentrierbohrspitze  | Ringgewinde   |
| Kopf              | Senk-, Linsensenk- und Panheadkopf  | „Top Head“  | Fräsrippen   | Top-Head mit Unterkopfkonus   | Linsensenkkopf mit Fräsrippen   | Linsensenkkopf mit Frästaschen   | Zylinderkopf mit Unterkopfgewinde   | Linsensenkkopf mit Frästaschen  | Senkkopf  |
| Deckbelag*        | Nadelhölzer   | Nadelhölzer   | Nadelhölzer, Laubhölzer  | Nadelhölzer, Laubhölzer   | Nadelhölzer, Laubhölzer   | Nadelhölzer, Laubhölzer  | Nadelhölzer, Laubhölzer, tropische Harthölzer                                       | Nadelhölzer, Laubhölzer, tropische Harthölzer                                       | Nadelhölzer, Laubhölzer, tropische Harthölzer, Hölzer mit hohem Gerbsäureanteil   |
| Unterkonstruktion | Nadelhölzer   | Nadelhölzer   | alle Holzarten, Aluminium**  | alle Holzarten, Aluminium**   | alle Holzarten  | alle Holzarten, Aluminium**  | alle Holzarten, Aluminium**   | alle Holzarten, Aluminium**   | alle Holzarten  |
| Verarbeitung      | Schnelles Anbeißen, geringe Spaltwirkung  | schnelles Anbeißen (in härteren Hölzern vorbohren), geringe Spaltwirkung, optimierte Schaftlängen, optimaler Zug  | sauberes Bohrbild, kein Spalten  | sauberes Bohrbild, kein Spalten   | sauberes Bohrbild, kein Spalten   | Vorbohren der Dielen mit 5 mm empfohlen  | sauberes Bohrbild, kein Spalten   | sauberes Bohrbild, kein Spalten   | schnelles Anbeißen, geringe Spaltwirkung; bei extrem harten Hölzern Vorbohren auf Kerndurchmesser bzw. Ansenken empfohlen |
| Profi Tipp        | Durchgängiges A2-Programm von 3 bis 8 mm Stärke, unterschiedliche Kopfformen      | preisgünstigere Variante in Edelstahl A2, optimal angepasste Schaftlängen für gängige Holzstärken, stärkerer Kern | Premium-Produkt mit Zulassung in Edelstahl A2                                      | Gewindedurchmesser 5,5 mm mit AW 25; optimal angepasste Schaftlängen für gängige Holzstärken, abgesetzter TopHead-Kopf für sauberes Schraubbild | kleiner Linsensenkkopf für saubere Optik bei schwachen Leisten                      | Rillenschaft (höherer Scherwert), optimiert für den Einsatz auf Aluminiumunterkonstruktionen | bessere Fixierung der Bretter durch Unterkopfgewinde                                | geriffelter Schaft (höherer Scherwert), verstärkter Kern                            | hochkorrosionsbeständiger Stahl mit guter Beständigkeit gegenüber stark angreifenden Medien                               |

\* Bei Harthölzern sind Vorversuche erforderlich! Ja nach Dichte und Feuchtigkeit des Holzes kann ein Vorbohren notwendig sein.

\*\* Bei Verarbeitung auf Aluminium-Unterkonstruktionen wird Vorbohren des Deckbelages auf mind. Gewindedurchmesser empfohlen.

\* Bei Harthölzern sind Vorversuche erforderlich! Ja nach Dichte und Feuchtigkeit des Holzes kann ein Vorbohren notwendig sein.

\*\* Bei Verarbeitung auf Aluminium-Unterkonstruktionen wird Vorbohren des Deckbelages auf mind. Gewindedurchmesser empfohlen.