



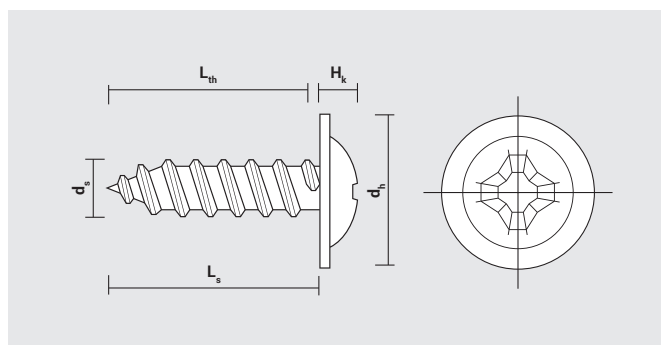
Características

- Tornillo rosca chapa con cabeza alomada, arandela estampada y punta C.
- Para montaje en agujeros sobredimensionados.

Certificados y homologaciones



Cotas principales



Material

- Acero al carbono.

ds [mm]	Ls [mm]	Lth [mm]	dh [mm]	Hk [mm]	Impronta
3,9	9,5	T	10,25	2,4	PH2
3,9	13	T	10,25	2,4	PH2
3,9	16	T	10,25	2,4	PH2
3,9	19	T	10,25	2,4	PH2
3,9	25	T	10,25	2,4	PH2
4,2	9,5	T	11,05	2,8	PH2
4,2	13	T	11,05	2,8	PH2
4,2	16	T	11,05	2,8	PH2
4,2	19	T	11,05	2,8	PH2
4,2	22	T	11,05	2,8	PH2
4,2	25	T	11,05	2,8	PH2
4,2	32	T	11,05	2,8	PH2
4,8	13	T	11,75	3,1	PH2
4,8	16	T	11,75	3,1	PH2
4,8	19	T	11,75	3,1	PH2
4,8	22	T	11,75	3,1	PH2
4,8	25	T	11,75	3,1	PH2
4,8	32	T	11,75	3,1	PH2
4,8	38	T	11,75	3,1	PH2

T: Rosca total

Materiales base

- Los tornillos de acero al carbono son aptos para su instalación en acero, aluminio y otras aleaciones ligeras.

Características mecánicas

Ø [mm]	Par min. rotura [kg·cm]	Par de apriete max. recomendado [kg·cm]	Carga última a tracción [kN] ⁽¹⁾	Carga última a cizalla [kN] ⁽¹⁾	Velocidad de instalación [rpm]
3,9	34	27	5,21	3,13	≤400
4,2	45	36	5,91	3,55	
4,8	65	52	7,99	4,80	

⁽¹⁾ Valores de carga sin el factor de seguridad

Recubrimiento

- Cincado.
- Cincado negro.

Procedimiento de instalación

1. Realizar agujero previo Ø recomendado en la chapa de acero o aluminio.
2. Introducir tornillo a 400 rpm sin sobrepasar el par máximo recomendado.

Diámetro nominal	Según ISO 1478	Más de	Menos de	Ø Acero	Ø Aluminio
3,9	N. 7	0	0,5	2,9	-
		0,5	0,6	2,9	-
		0,6	0,9	2,9	2,9
		0,9	1,1	2,9	2,9
		1,1	1,2	3	2,9
		1,2	1,4	3	2,9
		1,5	1,7	3,2	3
		1,8	2	3,2	3,5
		2	2,5	3,5	3,5
		2,5	3,5	3,6	3,5
4,2	N. 8	0	0,5	-	-
		0,5	0,6	3,2	-
		0,6	0,9	3,2	2,9
		0,9	1,1	3,2	3
		1,2	1,4	3,3	3,2
		1,5	2,5	3,5	3,5
		2,5	3	3,8	3,7
		3	3,5	3,9	2,8
		3,5	10	-	3,9
		0	0,5	-	-
4,8	N. 10	0,5	0,7	3,7	-
		0,8	1,1	3,7	3,7
		1,2	1,4	3,9	3,7
		1,5	1,7	3,9	3,7
		1,8	2,5	4	3,8
		2,5	3	4,1	3,8
		3	3,5	4,3	3,9
		3,5	4	4,4	3,9
		4	4,7	4,4	4
		4,8	10	-	4,2