



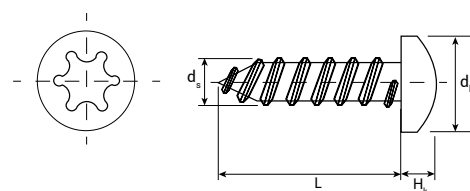
CARACTERÍSTICAS

- Tornillo rosca chapa con cabeza alomada, punta C e impronta SIT.
- Material: Acero al carbono o acero inoxidable A2.
- Recubrimiento: Cincado y cincado negro.

MATERIALES BASE

- Tornillos de acero al carbono pueden instalarse en acero, aluminio y otras aleaciones ligeras.
- Tornillos inoxidables sólo pueden ser montados en aluminio y otras aleaciones ligeras.

COTAS PRINCIPALES (mm)



d_s	d_h	H_k	Impronta
3,5	7	2,8	SIT20 ^(*)
4,2	8	3,1	
4,8	9,5	3,7	SIT25
5,5	11	4,0	

^(*) $\varnothing 3,5$ inox -> SIT 10

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

Acero al carbono					
\varnothing [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]
3,5	28	22	4,28	2,57	≤400
4,2	45	36	5,91	3,55	
4,8	65	52	7,99	4,80	
5,5	100	80	10,82	6,49	

⁽¹⁾ Valores de carga sin factor de seguridad.

Acero inoxidable A2					
\varnothing [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]
3,5	25	20	2,40	1,44	≤400
4,2	40,5	32,4	3,31	1,99	
4,8	58,5	46,8	4,48	2,69	
5,5	90	72	3,03	3,64	

⁽¹⁾ Valores de carga sin factor de seguridad.

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

1. Realizar agujero previo de \varnothing recomendado (ver catálogo) en la chapa de acero o aluminio.
2. Introducir tornillo a 400 rpm sin sobrepasar el par máximo recomendado.