

FICHA TÉCNICA – TECHNICAL DATA SHEET: CH-78

CARACTERÍSTICAS – FEATURES

Tornillo rosca chapa con hexagonal y arandela estampada. / **Selftapping screw with hexagonal head and stamped washer.**

Puede ir con arandela de EPDM Ø16/19/25mm / **Is possible with Ø16/19/25mm EPDM washer**

Para fijación de cubiertas metálicas a correas de acero o de hormigón (mediante taco) / **For roofing fixings in steel profiles or concrete beams (with plug)**

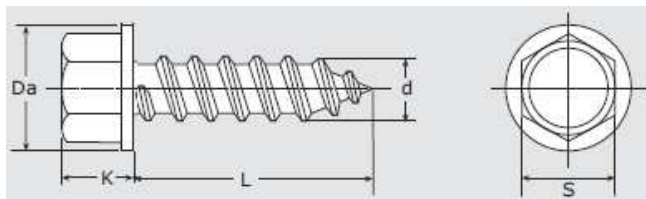
Material / material

- Acero carbonitrurado / **Hardened steel**

Recubrimiento / coating

- Cincado / **Zinc plated**

Cotas principales (mm) - Main dimensions (mm)



Ø	ØDa	K	Huella/ Recess	L
6.3	15	7	SW10	19-80

Imagen de producto/
Product picture



CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS / MECHANICAL SPECIFICATIONS.

Acero al carbono / Carbon steel					
Ø (mm)	Par min. rotura / Min. breaking torque (Kg·cm)	Par de apriete max. recomendado / Max. recommended tightening torque (Kg·cm)	Carga última a tracción / Ultimate tensile strength (kN) ⁽¹⁾	Carga última a cizalla / Ultimate shear load (kN) ⁽¹⁾	Velocidad de instalación / Installation velocity (rpm)
6,3	140	112	15,01	9,00	≤400

(1)Valores de carga sin factor de seguridad / **Loads without safety factor.**

MATERIALES BASE / BASE MATERIAL

Tornillos de acero al carbono pueden instalarse en acero, aluminio y otras aleaciones ligeras / **Carbon steel screws can be installed in steel, aluminium and other soft aleations.**

Este documento es propiedad de CELO DISTRIBUCIÓN. Cualquier copia total o parcial está prohibida excepto autorización escrita de CELO DISTRIBUCIÓN / *This document is intellectual property of CELO DISTRIBUCION. Copy is forbidden and will be prosecuted. Copy, total or partial, must have the written agreement of CELO DISTRIBUCION.*

TDS-1

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN / **INSTALLATION PROCEDURE**

- 1 - Realizar agujero previo de \varnothing recomendado (ver catálogo) en la chapa de acero o aluminio / **Do a prehole with \varnothing recommended (see catalogue) in the steel or aluminium plate.**
- 2 - Introducir tornillo a 400 rpm sin sobrepasar el par máximo recomendado / **Install the screw at 400rpm with a lower torque than max. recommended.**