

FICHA TÉCNICA – TECHNICAL DATA SHEET: DIN 7982

CARACTERÍSTICAS – FEATURES

Tornillo rosca chapa con cabeza avellanada y punta C o F. / **Selftapping screw, countersunk head with C or F point**

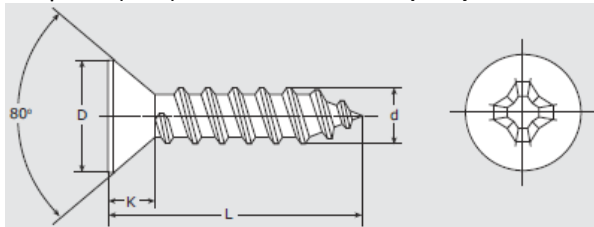
Material / **material**

- Acero carbonitrurado o acero inoxidable A2 / **Hardened steel or stainless steel**

Recubrimiento / **coating**

- Cincado, cincado negro, lacado blanco/ **Zinc plated, black Zinc plated, white lacquered**

Cotas principales (mm) - **Main dimensions (mm)**



| Ø | ØD | K | Huella/ Recess | L |
|-----|------|-----|-------------------|--------|
| 2,2 | 4,3 | 1,3 | PH1 | 6,5-13 |
| 2,9 | 5,5 | 1,7 | | 6,5-19 |
| 3,3 | 6,1 | 1,9 | PH2 | 13 |
| 3,5 | 6,8 | 2,1 | | 9,5-38 |
| 3,9 | 7,5 | 2,3 | | 9,5-38 |
| 4,2 | 8,1 | 2,5 | | 13-50 |
| 4,8 | 9,5 | 3,0 | | 13-60 |
| 5,5 | 10,8 | 3,4 | PH3 | 13-60 |

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) |
| 2,2 | 4,5 | 3,6 | 1,57 | 0,94 | ≤400 |
| 2,9 | 15 | 12 | 2,94 | 1,76 | |
| 3,3 | 20 | 16 | 3,56 | 2,14 | |
| 3,5 | 28 | 22 | 4,28 | 2,57 | |
| 3,9 | 34 | 27 | 5,21 | 3,13 | |
| 4,2 | 45 | 36 | 5,91 | 3,55 | |
| 4,8 | 65 | 52 | 7,99 | 4,80 | |
| 5,5 | 100 | 80 | 10,82 | 6,49 | |

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

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

| Acero inoxidable A2 / Stainless steel A2 | | | | | |
|---|---|--|---|--|---|
| 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) | Carga última a cizalla / Ultimate shear load (kN) | Velocidad de instalación / Installation velocity (rpm) |
| 3,5 | 25 | 20 | 2,40 | 1,44 | ≤400 |
| 3,9 | 30,6 | 24,5 | 2,92 | 1,75 | |
| 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 / **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.**

Tornillos inoxidables sólo pueden ser montados en aluminio y otras aleaciones ligeras / **Stainless steel screws only can be installed in aluminium and other soft aleations.**

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN / **INSTALLATION PROCEDURE**

1 - Realizar agujero previo de Ø recomendado (ver catálogo) en la chapa de acero o aluminio / **Do a prehole with Ø 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.**