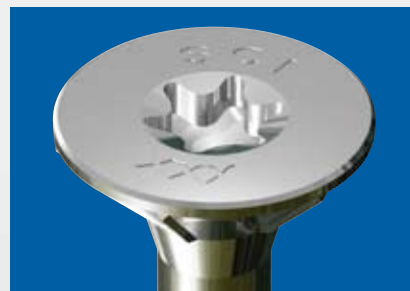


SCI

VITE PER LEGNO
IN ACCIAIO INOSSIDABILE
Ø 3,5 - 8 mm



Inserto TX molto profondo
e geometria ottimale
per una presa maggiore



Nervatura sotto testa
per una finitura ottimale



Acciaio inossidabile A2 / AISI304

Fresa allungata per facilitare
l'inserimento della vite

Filetto lento per un'esatta
regolazione della profondità
di avvitamento



Arretramento della punta autoforante
per un innesto preciso

Incisione della lunghezza
della vite sulla testa



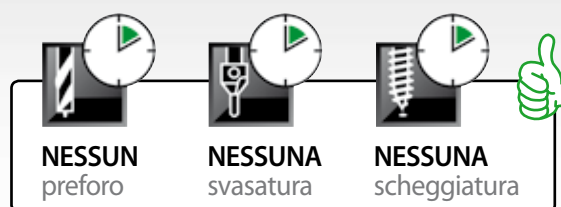
Rapporto filetto/gambo max 50/50
per elevati spessori fissabili



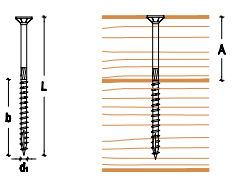
Speciale ceratura superficiale
per ridurre l'attrito
durante l'avvitamento

Filettatura profonda per una
maggiore resistenza ad estrazione

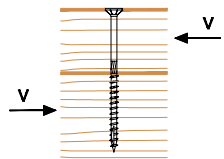
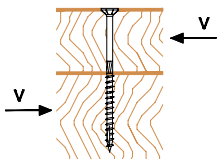
Filetto fino in punta
per una migliore presa iniziale

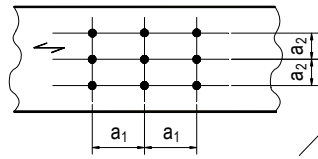
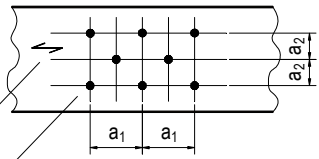
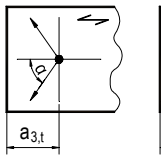
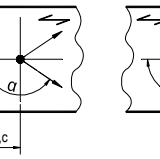
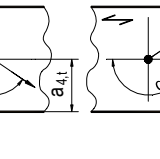
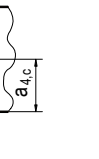


SCI Ø 3,5-8 mm - DATI TECNICI

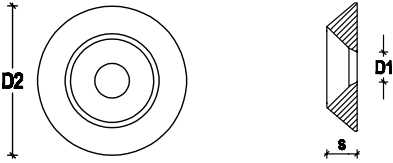
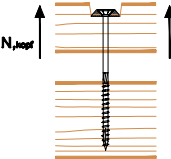
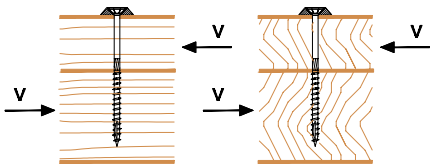
				Estrazione filetto			Penetrazione testa			Taglio				
d_1 [mm]	Lunghezza L [mm]	Lungh. filetto b [mm]	Spessore max. A [mm]	DIN 1052:1988 zul N_{ax} [kN]	DIN 1052:2004 Rax,k [kN]	EN 1995:2004 Rax,k ⁽¹⁾ [kN]	DIN 1052:1988 zul N_{tapp} [kN]	DIN 1052:2004 Rax,k ⁽²⁾ [kN]	EN 1995:2004 Rax,k ⁽²⁾ [kN]	DIN 1052:1988 zul V ⁽³⁾ [kN]	DIN 1052:2004 R,k ⁽⁴⁾ [kN]	EN 1995:2004 R,k ⁽⁴⁾ [kN]	DIN 1052:2004 R,k ⁽⁵⁾ [kN]	EN 1995:2004 R,k ⁽⁵⁾ [kN]
3,5	35	18	17	0,32	0,73	1,54	0,20	0,49	0,49	0,21	0,70	0,66	0,70	0,66
	40	18	22	0,32	0,73	1,54	0,20	0,49	0,49	0,21	0,70	0,68	0,70	0,68
4	40	24	16	0,48	1,11	2,22	0,26	0,64	0,64	0,26	0,89	0,76	0,89	0,76
	45	24	21	0,48	1,11	2,22	0,26	0,64	0,64	0,27	0,89	0,86	0,89	0,86
	50	24	26	0,48	1,11	2,22	0,26	0,64	0,64	0,27	0,89	0,86	0,89	0,86
4,5	45	24	21	0,54	1,25	2,39	0,41	0,81	0,81	0,34	1,10	1,03	1,10	1,03
	50	24	26	0,54	1,25	2,39	0,41	0,81	0,81	0,34	1,10	1,06	1,10	1,06
	60	30	30	0,68	1,56	2,96	0,41	0,81	0,81	0,34	1,10	1,06	1,10	1,06
5	50	24	26	0,60	1,39	2,55	0,50	1,00	1,00	0,43	1,32	1,31	1,32	1,31
	60	30	30	0,75	1,73	3,17	0,50	1,00	1,00	0,43	1,32	1,31	1,32	1,31
	70	35	35	0,88	2,02	3,67	0,50	1,00	1,00	0,43	1,32	1,31	1,32	1,31
	80	40	40	1,00	2,31	4,15	0,50	1,00	1,00	0,43	1,32	1,31	1,32	1,31
6	60	30	30	0,90	2,08	3,55	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	80	40	40	1,20	2,77	4,69	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	100	50	50	1,50	3,47	5,77	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	120	50	70	1,50	3,47	5,77	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	140	75	65	2,25	5,20	7,10	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	160	75	85	2,25	5,20	7,10	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	180	75	105	2,25	5,20	7,10	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
	200	75	125	2,25	5,20	7,10	0,72	1,44	1,44	0,61	1,85	1,82	1,85	1,82
8	160	80	80	3,20	7,39	10,77	1,05	2,10	2,10	1,09	3,00	2,98	3,00	2,98
	200	80	120	3,20	7,39	10,77	1,05	2,10	2,10	1,09	3,00	2,98	3,00	2,98
	240	80	160	3,20	7,39	10,77	1,05	2,10	2,10	1,09	3,00	2,98	3,00	2,98
	280	80	200	3,20	7,39	10,77	1,05	2,10	2,10	1,09	3,00	2,98	3,00	2,98

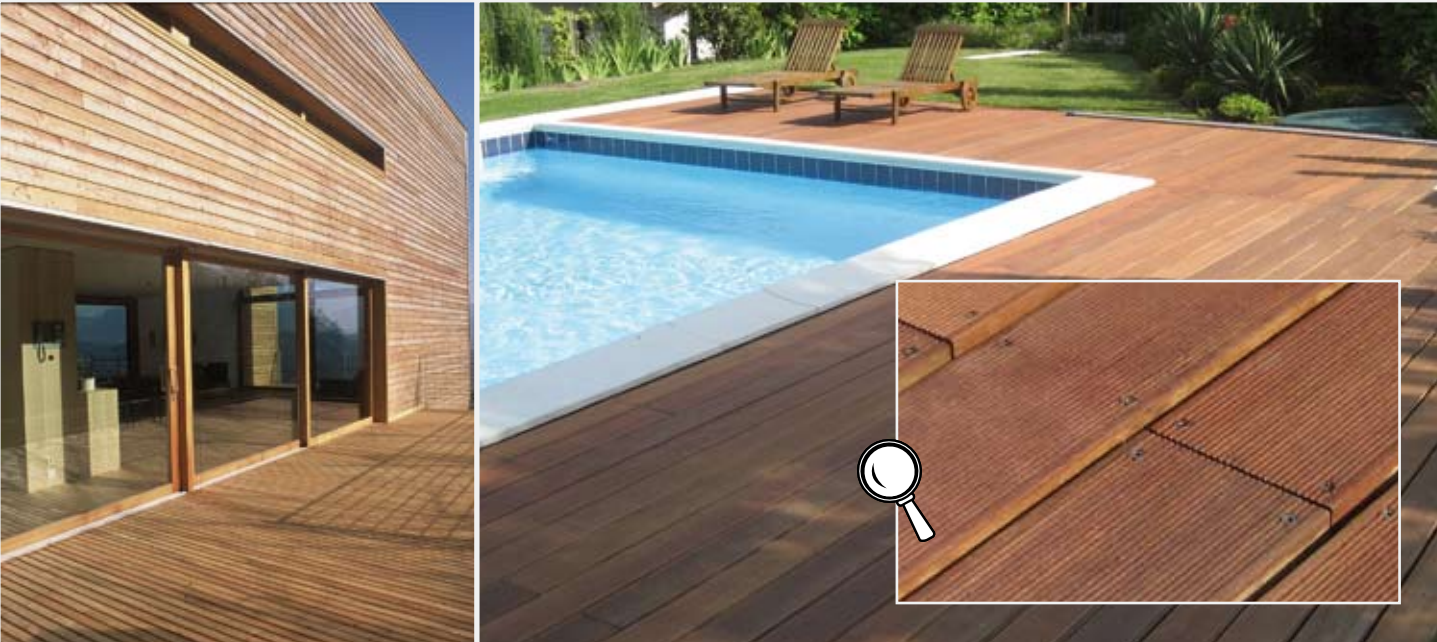
DISTANZE MINIME CONSIGLIATE ⁽⁶⁾

<p>Angolo tra forza e fibre $\alpha = 0^\circ$</p> 							<p>Angolo tra forza e fibre $\alpha = 90^\circ$</p> 					
	Ø 3,5	Ø 4	Ø 4,5	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 3,5	Ø 4	Ø 4,5	Ø 5	Ø 6	Ø 8
a_{r1} [mm]	17,5	20	22,5	25	30	40	14	16	18	20	24	32
a_{r2} [mm]	10,5	12	13,5	15	18	24	14	16	18	20	24	32
$a_{r3,t}$ [mm]	42	48	54	60	72	96	24,5	28	31,5	35	42	56
$a_{r3,c}$ [mm]	24,5	28	31,5	35	42	56	24,5	28	31,5	35	42	56
$a_{r4,t}$ [mm]	10,5	12	13,5	15	18	24	24,5	28	31,5	35	42	56
$a_{r4,c}$ [mm]	10,5	12	13,5	15	18	24	10,5	12	13,5	15	18	24

 <p>Direzione della fibratura</p> <p>Mezzo di unione</p>		 <p>$-90^\circ < \alpha < 90^\circ$ estremità sollecitata</p>	 <p>$90^\circ < \alpha < 270^\circ$ estremità scarica</p>	 <p>$0^\circ < \alpha < 180^\circ$ bordo sollecitato</p>	 <p>$180^\circ < \alpha < 360^\circ$ bordo scarico</p>
---	---	---	---	--	--

RONDELLA - DATI TECNICI

<div><div></div></div>					Penetrazione testa con rondella			Taglio
								
SCI	Rondella	D1 [mm]	D2 [mm]	S [mm]	DIN 1052:1988 zul N _{togf} [kN]	DIN 1052:2004 Rax,k ⁽²⁾ [kN]	EN 1995:2004 Rax,k ⁽²⁾ [kN]	Utilizzando le rondelle si possono ottenere valori caratteristici di resistenza a taglio maggiori di quelli calcolati per viti senza rondelle. ⁽⁷⁾
Ø 6	Z-9.1-731	7,5	20,0	4,0	2,00	4,62	4,62	
Ø 8	Z-9.1-731	8,5	25,0	5,0	3,13	7,22	7,22	



Principi generali

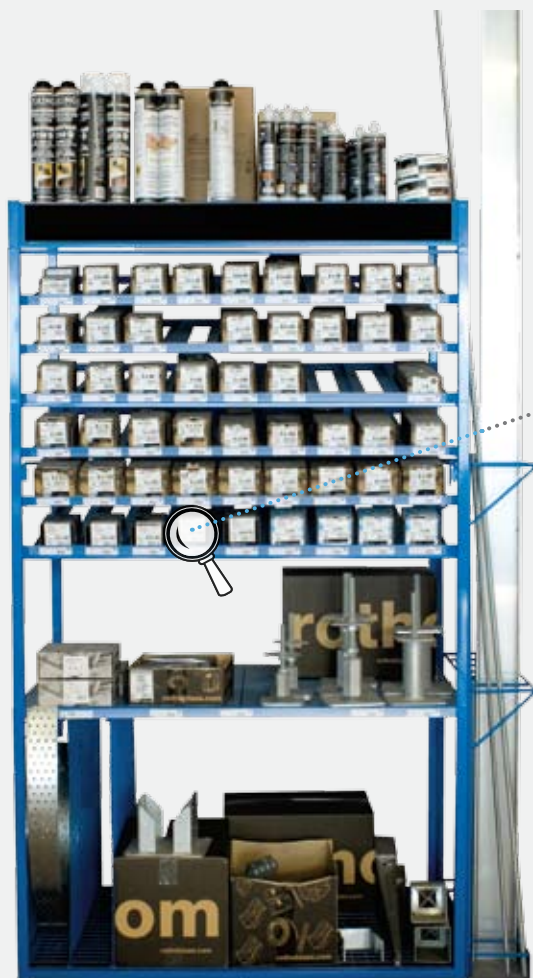
- I valori ammissibili sono secondo normativa DIN 1052:1988.
- I valori caratteristici sono secondo normative DIN 1052:2004 e EN 1995:2004.
- Per i valori di resistenza meccanica e per la geometria delle viti si è fatto riferimento a quanto riportato nel documento di omologazione Z-9.1-731.
- In fase di calcolo si è considerata una massa volumica degli elementi lignei pari a $\rho_k = 380 \text{ kg/m}^3$.
- La resistenza caratteristica ad estrazione è stata valutata considerando un angolo di 90° fra le fibre ed il connettore.
- I valori sono stati calcolati considerando la parte filettata completamente inserita nell'elemento ligneo.

I valori forniti devono essere verificati dal progettista responsabile.

Non si risponde di eventuali errori di stampa o battitura.

Note

- (1) La resistenza caratteristica ad estrazione del filetto secondo EN 1995:2004 fornisce valori decisamente superiori a quelli reali, confermati anche da prove sperimentali.
In fase di calcolo si consiglia di far riferimento ai valori secondo DIN 1052:2004.
- (2) Per i valori di resistenza a penetrazione della testa, con e senza rondella, si fa riferimento al documento di omologazione Z-9.1-731.
- (3) I valori ammissibili di resistenza a taglio non dipendono dall'angolo fra la forza e le fibre.
- (4) Le resistenze caratteristiche a taglio sono valutate considerando un angolo α fra la forza e le fibre pari a 0°.
- (5) Le resistenze caratteristiche a taglio sono valutate considerando un angolo α fra la forza e le fibre pari a 90°.
- (6) Le distanze minime sono in accordo alla normativa DIN 1052:2004 ed alla normativa EN 1995:2004.
- (7) Il nostro dipartimento tecnico „rothoengineer“ è a disposizione per eventuali chiarimenti o ulteriori informazioni.



SISTEMA



DOTAZIONE



ACCESSORI

