

HTS

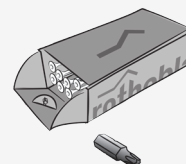
Tornillo de rosca total con cabeza avellanada

Acero al carbono con zincado galvanizado blanco



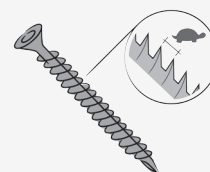
EMBALAJE

Caja + punta doble para atornillar



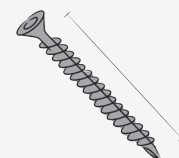
ROSCA CON PASO LENTO

Rosca con paso lento para la máxima precisión de atornillado también para paneles de aglomerado de madera



ROSCA TOTAL

Rosca total (85% de la longitud) con bajo cabeza liso para la máxima eficacia de acoplamiento



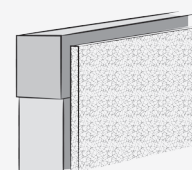
ECOLÓGICO

Revestimiento en cromo trivalente Cr^{3+} en lugar de cromo hexavalente Cr^6



CAMPOS DE APLICACIÓN

Uniones en paneles de aglomerado de madera, madera maciza, madera laminada, X-Lam, LVL, paneles de madera. Clases de servicio 1 y 2.

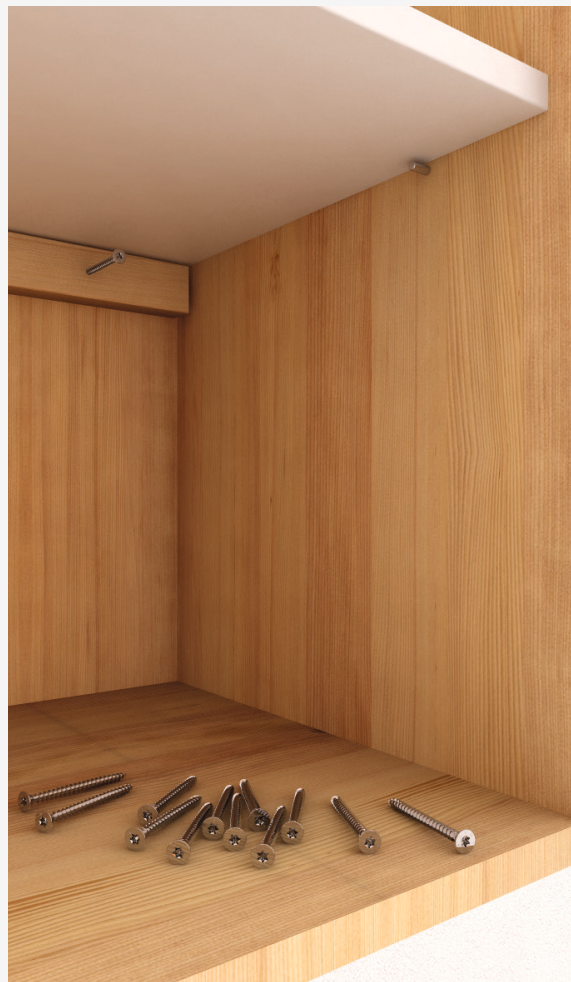


BISAGRAS METALICAS

La rosca total y la geometría especial de la cabeza son ideales para la fijación de bisagras metálicas en los muebles

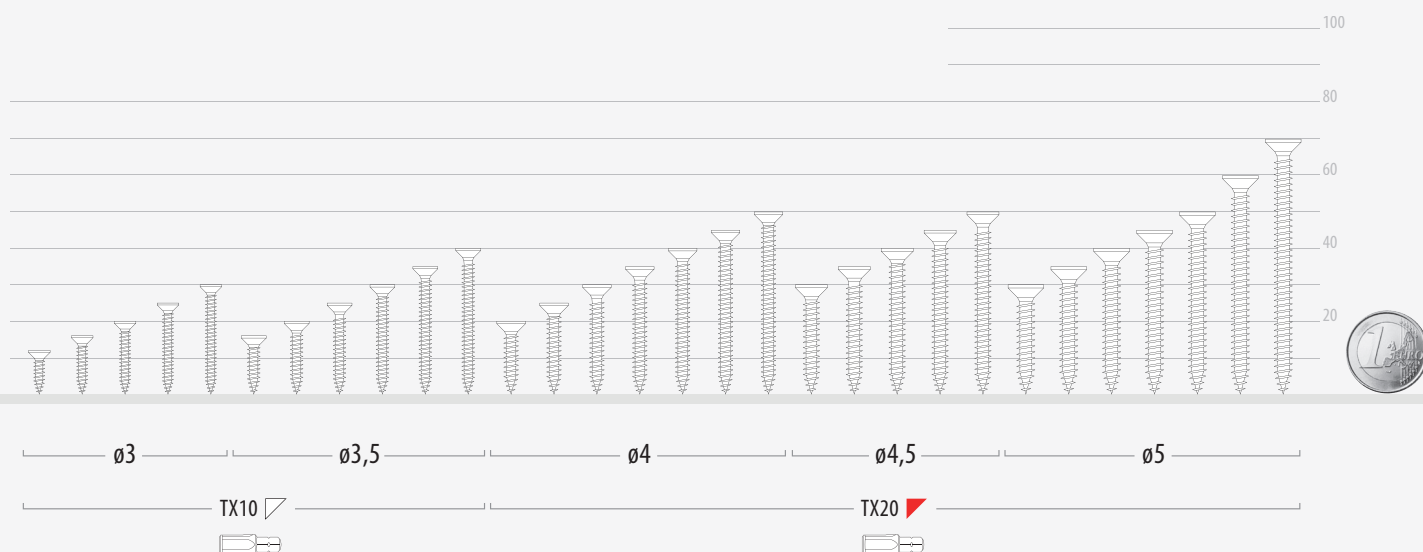
ACOPLAMIENTO DE PRECISIÓN

La rosca total longitud reducida (85%) y el roscado con paso lento son ideales para fijaciones de precisión de paneles finos

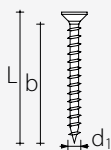


Gama

Ideal para usar con punta única fácilmente intercambiable en el portapuntas (dos medidas de TX para toda la gama) para conseguir la máxima precisión y comodidad de atornillado. La punta autoperforante sin muescado aumenta la capacidad de agarre inicial del tornillo; la rosca total con bajo cabeza permite el cierre de los espesores.

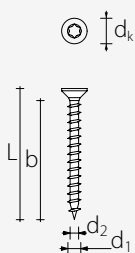


Códigos y dimensiones



d_1 [mm]	código	L [mm]	b [mm]	unid./cajas
3 TX10	HTS312	12	10	500
	HTS316	16	13	
	HTS320	20	16	
	HTS325	25	21	
	HTS330	30	26	
3,5 TX10	HTS3516	16	13	500
	HTS3520	20	16	
	HTS3525	25	21	
	HTS3530	30	25	
	HTS3535	35	30	200
	HTS3540	40	34	
	HTS3550 new	50	42	
4 TX20	HTS420	20	16	500
	HTS425	25	21	
	HTS430	30	25	
	HTS435	35	30	200
	HTS440	40	34	
	HTS445	45	39	
	HTS450	50	43	
4,5 TX20	HTS4530	30	25	200
	HTS4535	35	30	
	HTS4540	40	34	
	HTS4545	45	38	
	HTS4550	50	43	
5 TX20	HTS530	30	25	200
	HTS535	35	30	
	HTS540	40	34	
	HTS545	45	38	
	HTS550	50	43	
	HTS560	60	51	100
	HTS570	70	60	
	HTS580 new	80	67	

Geometría



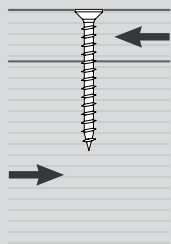
TORNILLO HTS

Diámetro nominal	d_1 [mm]	3	3,5	4	4,5	5
Diámetro cabeza	d_k [mm]	6,00	7,00	8,00	8,80	9,70
Diámetro núcleo	d_2 [mm]	2,00	2,20	2,50	2,80	3,20
Diámetro pre-agujero	d_v [mm]	2,0	2,0	2,5	3,0	3,0

La estática del carpintero

VALORES ADMISIBLES
DIN 1052:1988

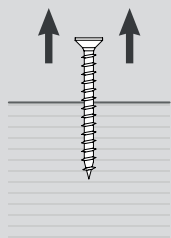
CORTE V_{adm}



MADERA-MADERA ⁽¹⁾

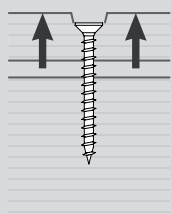
d_1 [mm]	L [mm]	V_{adm}
3	≥ 30	12 kg
3,5	≥ 35	17 kg
4	≥ 40	21 kg
4,5	≥ 45	27 kg
5	≥ 60	40 kg

EXTRACCIÓN ROSCA N_{adm}



d_1 [mm]	Longitud L [mm]											
	12	16	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80
3	15 kg	20 kg	24 kg	32 kg	39 kg	-	-	-	-	-	-	-
3,5	-	23 kg	28 kg	37 kg	44 kg	53 kg	60 kg	-	74 kg	-	-	-
4	-	-	32 kg	42 kg	50 kg	60 kg	68 kg	78 kg	86 kg	-	-	-
4,5	-	-	-	-	56 kg	68 kg	77 kg	86 kg	97 kg	-	-	-
5	-	-	-	-	63 kg	75 kg	85 kg	95 kg	108 kg	128 kg	150 kg	168 kg

PENETRACIÓN CABEZA N_{adm}



d_1 [mm]	N_{adm}
3	14 kg
3,5	20 kg
4	26 kg
4,5	39 kg
5	47 kg

FÓRMULAS DE CÁLCULO - CORTE DIN 1052-2:1988

MADERA-MADERA

$$V_{adm} = \min \{ 0,4 \cdot A \cdot d_1 ; 1,7 \cdot d_1^2 \}$$

d_1 [mm]
 A [mm]
 V_{adm} [kg]

NOTAS

- Los valores admisibles según normativa DIN 1052:1988
- Los valores admisibles de resistencia a la extracción se calculan considerando la parte roscada completamente introducida en el elemento de madera.

⁽¹⁾ Los valores admisibles de resistencia al corte madera-madera han sido calculados considerando un espesor fijable igual a L/3.