

HTS

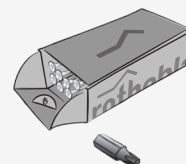
Parafuso de rosca total com cabeça escareada

Aço carbônico com zincagem galvânica branca



EMBALAGEM

Caixa + BIT



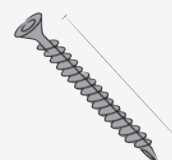
ROSCA DE PASSO LENTO

Rosca de passo lento para a máxima precisão de parafusação também sobre painéis corrugados



ROSCA TOTAL

Rosca total (85% do comprimento) com subcabeça lisa para a máxima eficiência de acoplamento



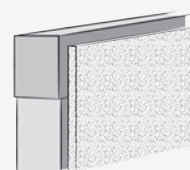
ECO-FRIENDLY

Revestimento em cromo trivalente Cr³⁺ em substituição ao cromo exavalente Cr⁶



CAMPOS DE EMPREGO

Ligações sobre painéis corrugados, madeira maciça, madeira lamelar, X-Lam, LVL, painéis à base de madeira. Classes de serviço 1 e 2

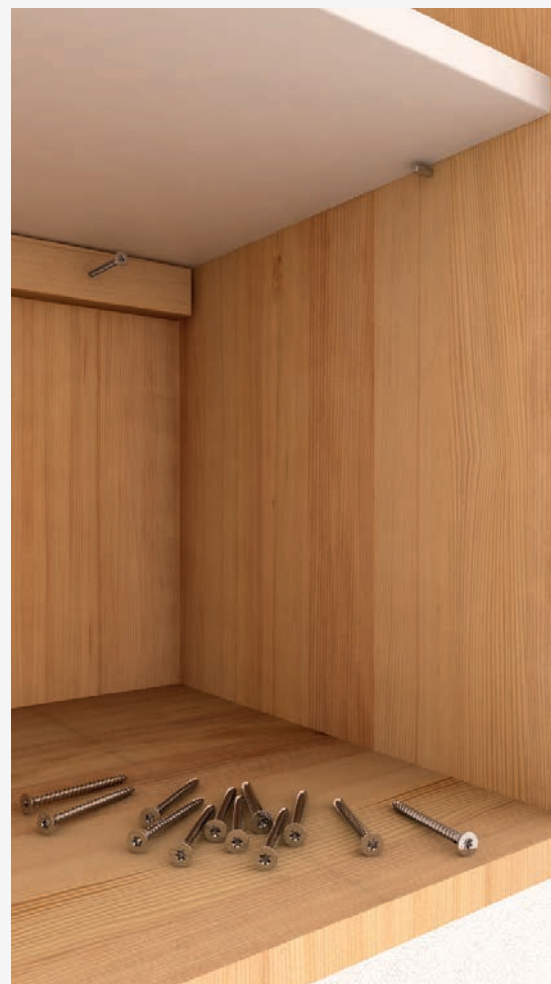


CHARNEIRAS METÁLICAS

A rosca total e a geometria especial da cabeça são ideais para a fixação de charneiras metálicas na realização de móveis

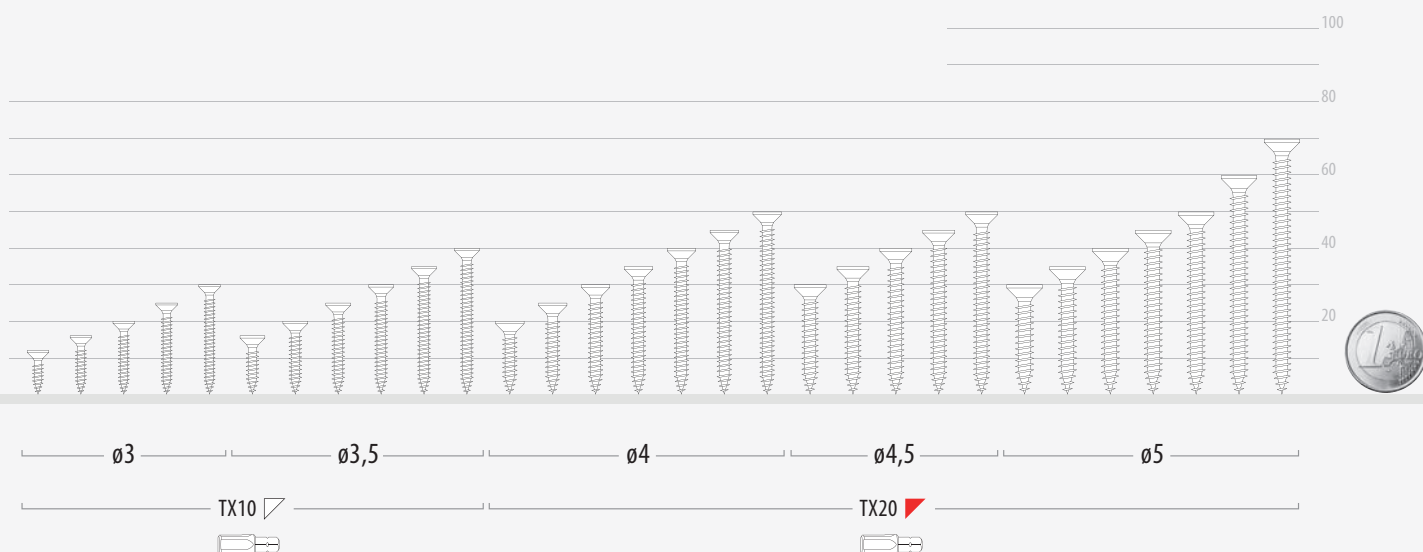
ACOPLAMENTO PRECISO

A rosca total de comprimento reduzido (85%) e a roscagem de passo lento são ideais para fixações precisas de painéis de pequenas espessuras

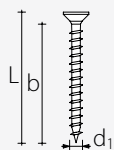


Gama

Ideais para a utilização com inserto individual facilmente cambiável no porta-insertos (dois tamanhos de TX para toda a gama), a fim de se obter a máxima precisão e comodidade de parafusação. A ponta autoperfurante sem entalhe aumenta a capacidade de ajuste inicial do parafuso; a rosca total com subcabeça lisa consente o fecho das espessuras.

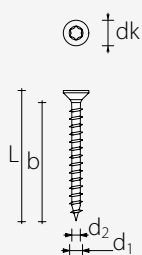


Códigos e dimensões



d_1 [mm]	código	L [mm]	b [mm]	pça/embal.
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	
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	

Geometria

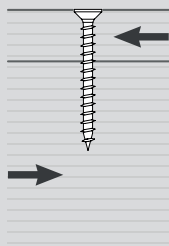


PARAFUSO HTS						
Diâmetro nominal	d_1 [mm]	3	3,5	4	4,5	5
Diâmetro da cabeça	d_k [mm]	6,00	7,00	8,00	8,80	9,70
Diâmetro do núcleo	d_2 [mm]	2,00	2,20	2,50	2,80	3,20
Diâmetro do pré-furo	d_v [mm]	2,0	2,0	2,5	3,0	3,0

A estática do carpinteiro

VALORES ADMISSÍVEIS
DIN 1052:1988

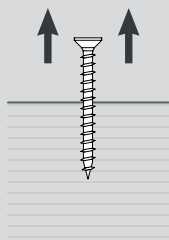
CORTE V_{adm}



MADEIRA-MADEIRA ⁽¹⁾

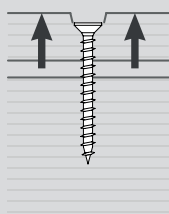
d_1 [mm]	L [mm]	V_{adm}
3	≥ 30	12 kg
3,5	≥ 35	17 kg
4	≥ 40	21 kg
4,5	≥ 45	27 kg
5	≥ 60	40 kg

EXTRACÇÃO DA ROSCA N_{adm}



d_1 [mm]	Comprimento L [mm]										
	12	16	20	25	30	35	40	45	50	60	70
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	-	-	-	-
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

PENETRAÇÃO DA CABEÇA 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

MADEIRA-MADEIRA

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

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

NOTAS

- Os valores admissíveis são conforme a norma DIN 1052:1988.
- Os valores admissíveis para a extracção são calculados considerando-se a parte roscada inserida completamente no elemento de madeira.

- ⁽¹⁾ Os valores admissíveis de resistência ao corte madeira-madeira foram calculados supondo-se uma espessura fixável equivalente a L/3.