

SHS AISI410

TORNILLO DE CABEZA AVELLANADA 60°

UK
CA
UKTA-0836
22/6195

CE
ETA-11/0030

CABEZA PEQUEÑA Y PUNTA 3 THORNS

La cabeza oculta a 60° y la punta 3 THORNS facilitan la inserción del tornillo en caso de espesores finos sin crear aberturas en la madera.


EXTERIOR EN MADERAS ÁCIDAS

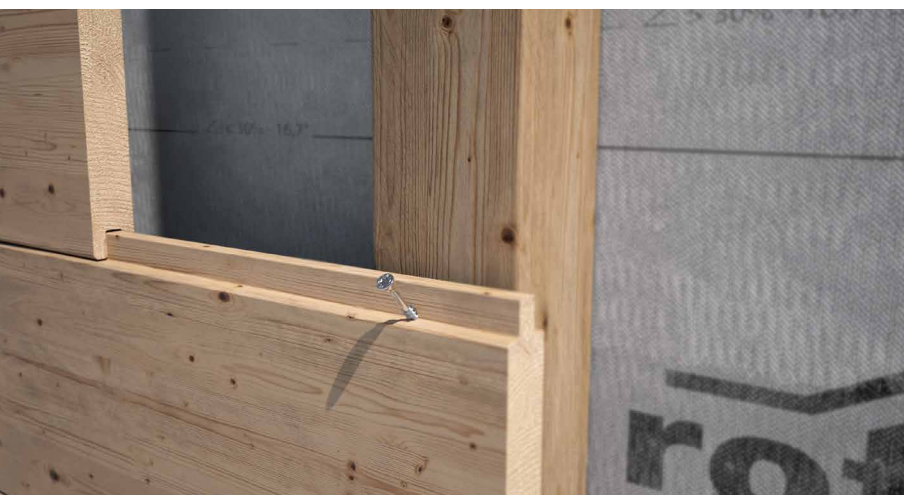
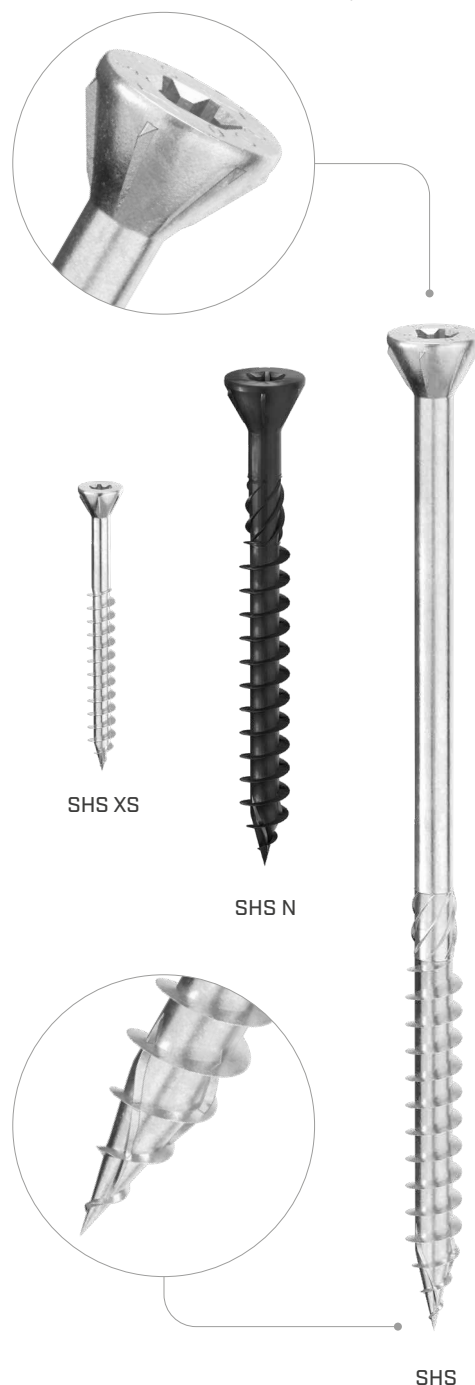
Acero inoxidable de tipo martensítico. De entre todos los aceros inoxidables, es el que ofrece unas prestaciones mecánicas más elevadas.

Adecuado para aplicaciones en exteriores y en maderas ácidas, pero alejadas de agentes corrosivos (cloruros, sulfuros, etc.).

FIJACIÓN DE PEQUEÑOS ELEMENTOS

Las versiones de menor diámetro son ideales para fijar tabletas o elementos de pequeñas dimensiones, mientras que la versión de 3,5 mm de diámetro es perfecta para fijar tablas machihembradas.

		 BIT INCLUDED	
DIÁMETRO [mm]	3	<input checked="" type="radio"/> 3,5 <input type="radio"/> 8	12
LONGITUD [mm]	12	<input type="radio"/> 40 <input checked="" type="radio"/> 280	1000
CLASE DE SERVICIO	<input checked="" type="radio"/> SC1 <input checked="" type="radio"/> SC2 <input checked="" type="radio"/> SC3		
CORROSIVIDAD ATMOSFÉRICA	<input checked="" type="radio"/> C1 <input type="radio"/> C2		
CORROSIVIDAD DE LA MADERA	<input type="radio"/> T1 <input type="radio"/> T2 <input type="radio"/> T3 <input type="radio"/> T4		
MATERIAL	<div><div>410</div><div>AISI</div></div> acero inoxidable martensítico AISI 410		



CAMPOS DE APLICACIÓN

- paneles de madera
- madera maciza
- madera laminada
- CLT, LVL
- maderas de alta densidad y maderas ácidas



CERRAMIENTOS EN EXTERIORES

SHS AISI410 es la elección adecuada para fijar elementos de pequeñas dimensiones en exteriores, como tabletas, así como fachadas y marcos de cerramientos, por ejemplo, ventanas y puertas.



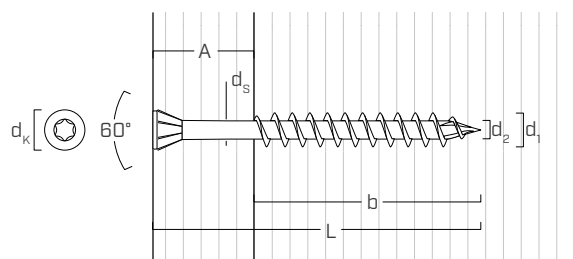
^
Lamas de envolvente externa fijadas con tornillos SHS AISI410 de 6 y 8 mm de diámetro.



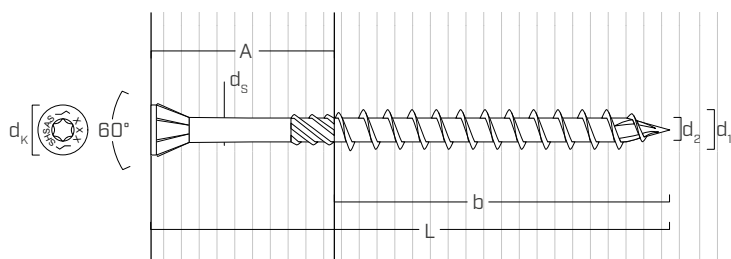
^
Fijación de elementos de madera dura y ácida en ambientes alejados del mar con SHS AISI410 de 8 mm de diámetro.

■ GEOMETRÍA Y CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

SHSAS Ø3,5



SHSAS Ø4,5 - Ø5 - Ø6 - Ø8



GEOMETRÍA

Diámetro nominal	d ₁	[mm]	3,5	4,5	5	6	8
Diámetro cabeza	d _k	[mm]	5,75	7,50	8,50	11,00	13,00
Diámetro núcleo	d ₂	[mm]	2,15	2,80	3,40	3,95	5,40
Diámetro cuello	d _s	[mm]	2,50	3,15	3,65	4,30	5,80
Diámetro pre-agujero ⁽¹⁾	d _{v,s}	[mm]	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Diámetro pre-agujero ⁽²⁾	d _{v,h}	[mm]	-	-	3,5	4,0	6,0

⁽¹⁾ Pre-agujero válido para madera de conífera (softwood).

⁽²⁾ Pre-agujero válido para maderas duras (hardwood) y para LVL de madera de haya.

PARÁMETROS MECÁNICOS CARACTERÍSTICOS


Diámetro nominal	d ₁	[mm]	4,5	5	6	8
Resistencia a la tracción	f _{tens,k}	[kN]	6,4	7,9	11,3	20,1
Momento de esfuerzo plástico	M _{y,k}	[Nm]	4,1	5,4	9,5	20,1

			madera de conífera (softwood)	LVL de conífera (LVL softwood)	LVL de haya pre-perforada (beech LVL predrilled)
Parámetro de resistencia a extracción	f _{ax,k}	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Parámetro de penetración de la cabeza	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,5	20,0	-
Densidad asociada	ρ _a	[kg/m ³]	350	500	730
Densidad de cálculo	ρ _k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

Para aplicaciones con materiales diferentes consultar ETA-11/0030.


CÓDIGOS Y DIMENSIONES

SHS XS AISI410


	d ₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	unid.
3,5 TX 10		SHS3540AS(*)	40	26	14	500
		SHS3550AS(*)	50	34	16	500
		SHS3560AS(*)	60	40	20	500
4,5 TX 20		SHS4550AS	50	30	20	500
		SHS4560AS	60	35	25	500
		SHS4570AS	70	40	30	200
5 TX 25		SHS550AS	50	24	26	200
		SHS560AS	60	30	30	200
		SHS570AS	70	35	35	100
		SHS580AS	80	40	40	100
		SHS5100AS	100	50	50	100

(*)Sin marcado CE.

SHS N AISI410 - versión negra

	d ₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	unid.
4,5 TX 20		SHS4550ASN	50	30	20	100
		SHS4560ASN	60	35	25	100
5 TX 25		SHS550ASN	50	24	26	100
		SHS560ASN	60	30	30	200

SHS AISI410

	d ₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	unid.
6 TX 30		SHS680AS	80	40	40	100
		SHS6100AS	100	50	50	100
		SHS6120AS	120	60	60	100
		SHS6140AS	140	75	65	100
		SHS6160AS	160	75	85	100
		SHS6180AS	180	75	105	100
		SHS6200AS	200	75	125	100
		SHS8120AS	120	60	60	100
8 TX 40		SHS8140AS	140	60	80	100
		SHS8160AS	160	80	80	100
		SHS8180AS	180	80	100	100
		SHS8200AS	200	80	120	100
		SHS8220AS	220	80	140	100
		SHS8240AS	240	80	160	100
		SHS8260AS	260	80	180	100
		SHS8280AS	280	80	200	100

APLICACIÓN



Roble
Quercus petraea
 $\rho_k = 665-760 \text{ kg/m}^3$
 $pH \sim 3,9$



Roble común
Quercus robur
 $\rho_k = 690-960 \text{ kg/m}^3$
 $pH = 3,4-4,2$



Abeto de Douglas
Pseudotsuga menziesii
 $\rho_k = 510-750 \text{ kg/m}^3$
 $pH = 3,3-5,8$



Cerezo americano
Prunus serotina
 $\rho_k = 490-630 \text{ kg/m}^3$
 $pH \sim 3,9$



Castaño europeo
Castanea sativa
 $\rho_k = 580-600 \text{ kg/m}^3$
 $pH = 3,4-3,7$



Roble rojo
Quercus rubra
 $\rho_k = 550-980 \text{ kg/m}^3$
 $pH = 3,8-4,2$



Abeto de Douglas azul
Pseudotsuga taxifolia
 $\rho_k = 510-750 \text{ kg/m}^3$
 $pH = 3,1-4,4$



Pino marítimo
Pinus pinaster
 $\rho_k = 500-620 \text{ kg/m}^3$
 $pH \sim 3,8$

Posible instalación en maderas ácidas, pero alejadas de agentes corrosivos (cloruros, sulfuros, etc.).

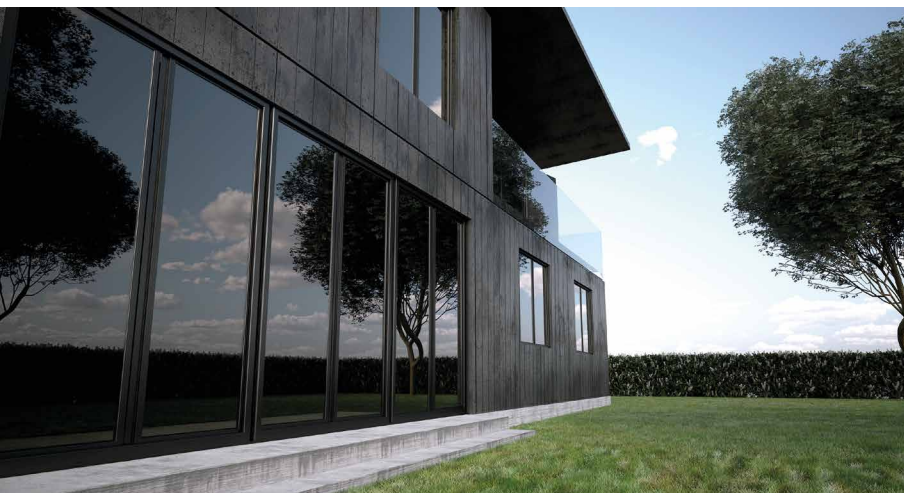
Descubre el pH y la densidad de las distintas especies de madera en la pág. 314.



maderas "agresivas"
acidez alta



maderas "estándares"
acidez baja

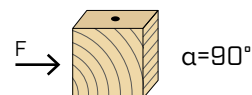
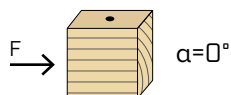


FAÇADES IN DARK TIMBER

Especialmente diseñado para utilizarse en las fachadas realizadas con tablas de madera carbonizada (charred wood), la variante negra SHS N asegura una perfecta compatibilidad y ofrece un excelente resultado estético. Gracias a su resistencia a la corrosión, se puede utilizar en exteriores con lo cual es posible crear fachadas negras sugestivas y duraderas a lo largo del tiempo.

DISTANCIA MÍNIMA PARA TORNILLOS SOLICITADOS AL CORTE

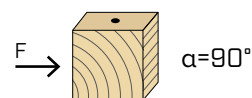
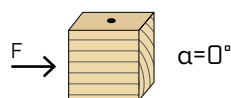
tornillos insertados SIN pre-agujero $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$10 \cdot d$ 45	$10 \cdot d$ 50	60	80
a_2 [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40
$a_{3,t}$ [mm]	$15 \cdot d$ 68	$15 \cdot d$ 75	90	120
$a_{3,c}$ [mm]	$10 \cdot d$ 45	$10 \cdot d$ 50	60	80
$a_{4,t}$ [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40
$a_{4,c}$ [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40

d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40
a_2 [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40
$a_{3,t}$ [mm]	$10 \cdot d$ 45	$10 \cdot d$ 50	60	80
$a_{3,c}$ [mm]	$10 \cdot d$ 45	$10 \cdot d$ 50	60	80
$a_{4,t}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$10 \cdot d$ 50	60	80
$a_{4,c}$ [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40

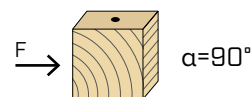
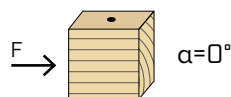
tornillos insertados SIN pre-agujero $420 \text{ kg/m}^3 \leq \rho_k \leq 500 \text{ kg/m}^3$



d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$15 \cdot d$ 68	$15 \cdot d$ 75	90	120
a_2 [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{3,t}$ [mm]	$20 \cdot d$ 90	$20 \cdot d$ 100	120	160
$a_{3,c}$ [mm]	$15 \cdot d$ 68	$15 \cdot d$ 75	90	120
$a_{4,t}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{4,c}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56

d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
a_2 [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{3,t}$ [mm]	$15 \cdot d$ 68	$15 \cdot d$ 75	90	120
$a_{3,c}$ [mm]	$15 \cdot d$ 68	$15 \cdot d$ 75	90	120
$a_{4,t}$ [mm]	$9 \cdot d$ 41	$12 \cdot d$ 60	72	96
$a_{4,c}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56

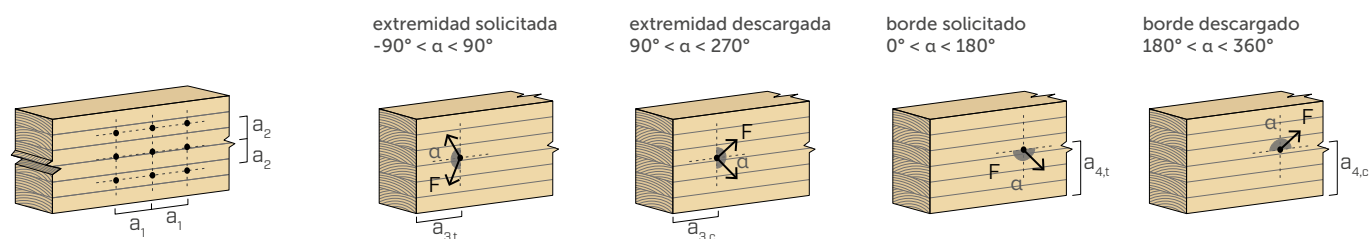
tornillos insertados CON pre-agujero



d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$5 \cdot d$ 23	$5 \cdot d$ 25	30	40
a_2 [mm]	$3 \cdot d$ 14	$3 \cdot d$ 15	18	24
$a_{3,t}$ [mm]	$12 \cdot d$ 54	$12 \cdot d$ 60	72	96
$a_{3,c}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{4,t}$ [mm]	$3 \cdot d$ 14	$3 \cdot d$ 15	18	24
$a_{4,c}$ [mm]	$3 \cdot d$ 14	$3 \cdot d$ 15	18	24

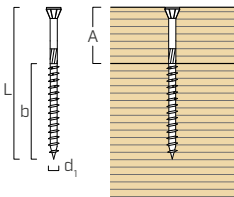
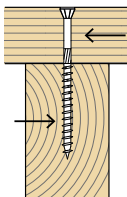
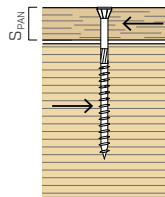
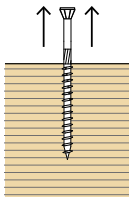
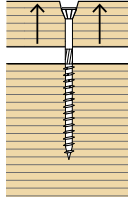
d_1 [mm]	4,5	5	6	8
a_1 [mm]	$4 \cdot d$ 18	$4 \cdot d$ 20	24	32
a_2 [mm]	$4 \cdot d$ 18	$4 \cdot d$ 20	24	32
$a_{3,t}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{3,c}$ [mm]	$7 \cdot d$ 32	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{4,t}$ [mm]	$5 \cdot d$ 23	$7 \cdot d$ 35	42	56
$a_{4,c}$ [mm]	$3 \cdot d$ 14	$3 \cdot d$ 15	18	24

α = ángulo entre fuerza y fibras
 $d = d_1$ = diámetro nominal tornillo



NOTAS

- Las distancias mínimas están en línea con la norma EN 1995:2014 conforme con ETA-11/0030.
- En el caso de unión panel-madera, las separaciones mínimas (a_1 , a_2) pueden ser multiplicadas por un coeficiente 0,85.
- En el caso de uniones con elementos de abeto de Douglas (Pseudotsuga menziesii), las separaciones y distancias mínimas paralelas a la fibra deben multiplicarse por un coeficiente 1,5.
- La separación a_1 indicada en las tablas para tornillos con punta 3 THORNS y $d_1 \geq 5 \text{ mm}$ insertados sin pre-agujero en elementos de madera con densidad $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$ y ángulo entre fuerza y fibras $\alpha = 0^\circ$ se ha considerado igual a $10 \cdot d$ sobre la base de ensayos experimentales; en alternativa, usar $12 \cdot d$ conforme con EN 1995:2014.

				CORTE			TRACCIÓN	
geometría				madera-madera	panel-madera		extracción de la rosca	penetración cabeza
								
d ₁	L	b	A	R _{V,90,k}	S _{PAN}	R _{V,k}	R _{ax,90,k}	R _{head,k}
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]
4,5	50	30	20	0,99	15	1,01	1,70	0,64
	60	35	25	1,11		1,01	1,99	0,64
	70	40	30	1,15		1,01	2,27	0,64
5	50	24	26	1,21	15	1,14	1,52	0,82
	60	30	30	1,38		1,14	1,89	0,82
	70	35	35	1,38		1,14	2,21	0,82
	80	40	40	1,38		1,14	2,53	0,82
	100	50	50	1,38		1,14	3,16	0,82
6	80	40	40	2,01	18	1,60	3,03	1,37
	100	50	50	2,01		1,60	3,79	1,37
	120	60	60	2,01		1,60	4,55	1,37
	140	75	65	2,01		1,60	5,68	1,37
	160	75	85	2,01		1,60	5,68	1,37
	180	75	105	2,01		1,60	5,68	1,37
	200	75	125	2,01		1,60	5,68	1,37
8	120	60	60	3,16	22	2,48	6,06	1,92
	140	60	80	3,16		2,48	6,06	1,92
	160	80	80	3,16		2,48	8,08	1,92
	180	80	100	3,16		2,48	8,08	1,92
	200	80	120	3,16		2,48	8,08	1,92
	220	80	140	3,16		2,48	8,08	1,92
	240	80	160	3,16		2,48	8,08	1,92
	260	80	180	3,16		2,48	8,08	1,92
	280	80	200	3,16		2,48	8,08	1,92

PRINCIPIOS GENERALES

- Los valores característicos respetan la normativa EN 1995:2014 conforme con ETA-11/0030.
- Los valores de proyecto se obtienen a partir de los valores característicos de la siguiente manera:

$$R_d = \frac{R_k \cdot k_{mod}}{\gamma_M}$$

Los coeficientes γ_M y k_{mod} se deben tomar de acuerdo con la normativa vigente utilizada para el cálculo.

- Para los valores de resistencia mecánica y para la geometría de los tornillos se han tomado como referencia las indicaciones de ETA-11/0030.
- El dimensionamiento y el cálculo de los elementos de madera y de los paneles deben efectuarse por separado.
- Las resistencias características al corte se evalúan para tornillos insertados sin pre-agujero; en caso de tornillos insertados con pre-agujero, se pueden obtener valores de resistencia superiores.
- Los tornillos deben colocarse con respecto a las distancias mínimas.
- Las resistencias características al corte se evalúan para tornillos insertados sin pre-agujero; en caso de tornillos insertados con pre-agujero, se pueden obtener valores de resistencia superiores.
- Las resistencias características al corte se han evaluado considerando la parte roscada completamente insertada en el segundo elemento.

- Las resistencias características al corte panel-madera se evalúan considerando un panel OSB3 u OSB4 conforme con EN 300 o un panel de partículas conforme con EN 312 de espesor S_{PAN} y densidad $\rho_k = 500 \text{ kg/m}^3$.
- Las resistencias características a la extracción de la rosca se han evaluado considerando una longitud de penetración igual a b.
- La resistencia característica de penetración de la cabeza se ha evaluado en un elemento de madera o base de madera.

NOTAS

- Las resistencias características al corte y a la tracción se han evaluado considerando un ángulo ϵ de 90° ($R_{ax,90,k}$) entre las fibras del elemento de madera y el conector.
- En la fase de cálculo se ha considerado una masa volúmica de los elementos de madera equivalente a $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$. Para valores de ρ_k diferentes, las resistencias indicadas en las tablas pueden convertirse mediante el coeficiente $k_{dens,V}$ (véase página 19).
- Para una fila de n tornillos dispuestos paralelamente a la dirección de la fibra a una distancia a_1 , la capacidad portante característica al corte eficaz $R_{ef,V,k}$ se puede calcular utilizando el número eficaz n_{ef} (véase página 18).