

VITE AUTOFORANTE PER LEGNO-METALLO

CERTIFICATA

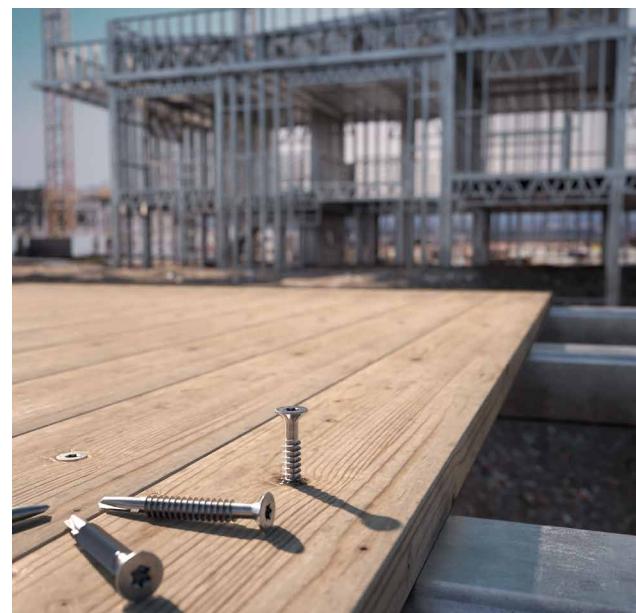
La vite autoforante SBS è marcata CE secondo la norma EN 14592. È la scelta ideale per i professionisti che richiedono qualità, sicurezza e prestazioni affidabili nelle applicazioni strutturali legno-metallo.

PUNTA LEGNO-METALLO

Speciale punta autoforante con geometria a sfiato per un'eccellente capacità di foratura sia su alluminio (fino a 8 mm di spessore) che su acciaio (fino a 6 mm di spessore).

ALETTE FRESATRICI

Le alette proteggono il filetto della vite durante la penetrazione nel legno. Garantiscono una massima efficienza di filettatura nel metallo ed una perfetta adesione tra lo spessore ligneo ed il metallo.



DIAMETRO [mm]

3,5 4,2 6 8

LUNGHEZZA [mm]

25 32 100 240

CLASSE DI SERVIZIO

SC1 SC2

CORROSIVITÀ ATMOSFERICA

C1 C2

CORROSIVITÀ DEL LEGNO

T1 T2

MATERIALE

Zn
ELECTRO PLATED

acciaio al carbonio elettrozincato



CAMPPI DI IMPIEGO

Fissaggio diretto e senza preforo di elementi in legno a sottostrutture:

- in acciaio S235 di spessore massimo 6 mm
- in alluminio di spessore massimo 8,0 mm

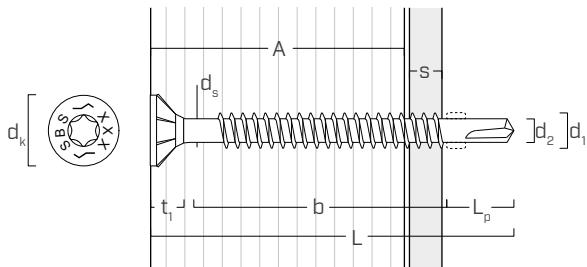
CODICI E DIMENSIONI

d₁	CODICE	L	b	A	s_S	s_A	pz.
[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
4,2	SBS4232	32	18	17	1 ÷ 3	2 ÷ 4	500
TX 20	SBS4238	38	19	23	1 ÷ 3	2 ÷ 4	500
4,8	SBS4838	38	23	22	2 ÷ 4	3 ÷ 5	200
TX 25	SBS4845	45	25	29	2 ÷ 4	3 ÷ 5	200
5,5	SBS5545	45	29	28	3 ÷ 5	4 ÷ 6	200
TX 30	SBS5550	50	29	33	3 ÷ 5	4 ÷ 6	200
	SBS6360	60	35	39	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
6,3	SBS6370	70	45	49	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
TX 30	SBS6385	85	55	64	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100
	SBS63100	100	55	79	4 ÷ 6	6 ÷ 8	100

s_S spessore forabile piastra acciaio S235/St37

s_A spessore forabile piastra alluminio

GEOMETRIA E CARATTERISTICHE MECCANICHE



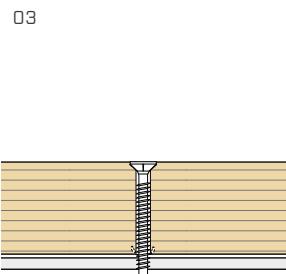
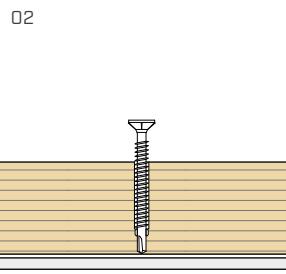
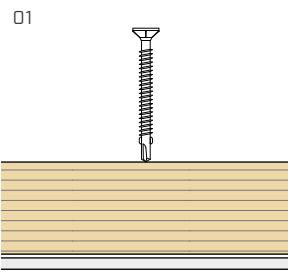
GEOMETRIA

Diametro nominale	d ₁	[mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
Diametro testa	d _K	[mm]	8,00	9,25	10,50	12,00
Diametro nocciolo	d ₂	[mm]	3,30	3,50	4,15	4,85
Diametro gambo	d _S	[mm]	3,40	3,85	4,45	5,20
Spessore testa	t ₁	[mm]	3,50	4,20	4,80	5,30
Lunghezza punta	L _p	[mm]	10,0	10,5	11,5	15,0

PARAMETRI MECCANICI CARATTERISTICI

Diametro nominale	d ₁	[mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
Resistenza a trazione	f _{tens,k}	[kN]	7,5	9,5	10,5	16,5
Momento di snervamento	M _{y,k}	[Nm]	3,4	7,6	10,5	18,0
Parametro di resistenza ad estrazione	f _{ax,k}	[N/mm ²]	-	-	-	-
Densità associata	ρ _a	[kg/m ³]	-	-	-	-
Parametro di penetrazione della testa	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,0	10,0	13,0	14,0
Densità associata	ρ _a	[kg/m ³]	350	350	350	350

INSTALLAZIONE

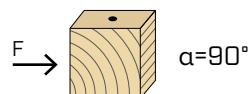
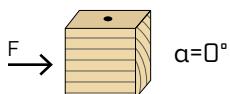


CONSIGLI DI AVVITATURA:
acciaio: v_S ≈ 1000 - 1500 rpm
alluminio: v_A ≈ 600-1000 rpm

DISTANZE MINIME PER VITI SOLLECITATE A TAGLIO

viti inserite SENZA preforo

$\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



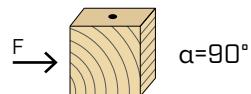
d_1 [mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
a_1 [mm]	10·d	42	48	66
a_2 [mm]	5·d	21	24	28
$a_{3,t}$ [mm]	15·d	63	72	83
$a_{3,c}$ [mm]	10·d	42	48	55
$a_{4,t}$ [mm]	5·d	21	24	28
$a_{4,c}$ [mm]	5·d	21	24	32

$\alpha = \text{angolo tra forza e fibre}$
 $d = d_1 = \text{diametro nominale vite}$

viti inserite CON preforo

d_1 [mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
a_1 [mm]	5·d	21	24	28
a_2 [mm]	5·d	21	24	28
$a_{3,t}$ [mm]	10·d	42	48	55
$a_{3,c}$ [mm]	10·d	42	48	55
$a_{4,t}$ [mm]	7·d	29	34	55
$a_{4,c}$ [mm]	5·d	21	24	28

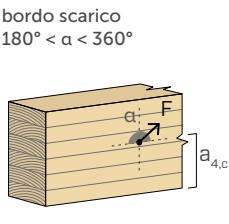
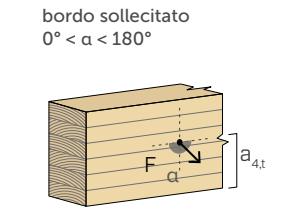
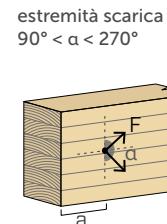
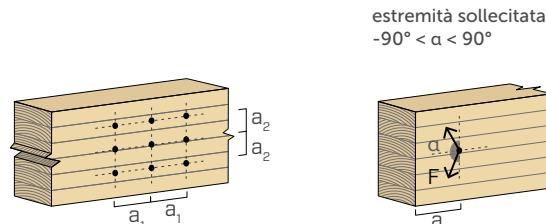
$\alpha = \text{angolo tra forza e fibre}$
 $d = d_1 = \text{diametro nominale vite}$



d_1 [mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
a_1 [mm]	5·d	21	24	32
a_2 [mm]	3·d	13	14	19
$a_{3,t}$ [mm]	12·d	50	58	66
$a_{3,c}$ [mm]	7·d	29	34	44
$a_{4,t}$ [mm]	3·d	13	14	17
$a_{4,c}$ [mm]	3·d	13	14	19

d_1 [mm]	4,2	4,8	5,5	6,3
a_1 [mm]	4·d	17	19	22
a_2 [mm]	4·d	17	19	22
$a_{3,t}$ [mm]	7·d	29	34	39
$a_{3,c}$ [mm]	7·d	29	34	39
$a_{4,t}$ [mm]	5·d	21	24	39
$a_{4,c}$ [mm]	3·d	13	14	17

$\alpha = \text{angolo tra forza e fibre}$
 $d = d_1 = \text{diametro nominale vite}$



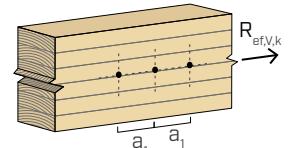
NOTE

- Le distanze minime sono secondo normativa EN 1995:2014.

NUMERO EFFICACE PER VITI SOLLECITATE A TAGLIO

La capacità portante di un collegamento realizzato con più viti, tutte dello stesso tipo e dimensione, può essere minore della somma delle capacità portanti del singolo mezzo di unione. Per una fila di n viti disposte parallelamente alla direzione della fibratura ad una distanza a_1 , la capacità portante caratteristica efficace è pari a:

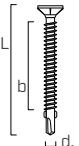
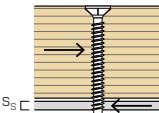
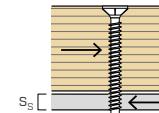
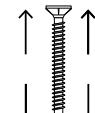
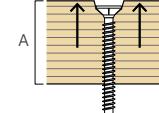
$$R_{ef,V,k} = n_{ef} \cdot R_{V,k}$$



Il valore di n_{ef} è riportato nella tabella sottostante in funzione di n e di a_1 .

n	$a_1^{(*)}$										
	4·d	5·d	6·d	7·d	8·d	9·d	10·d	11·d	12·d	13·d	$\geq 14·d$
2	1,41	1,48	1,55	1,62	1,68	1,74	1,80	1,85	1,90	1,95	2,00
3	1,73	1,86	2,01	2,16	2,28	2,41	2,54	2,65	2,76	2,88	3,00
4	2,00	2,19	2,41	2,64	2,83	3,03	3,25	3,42	3,61	3,80	4,00
5	2,24	2,49	2,77	3,09	3,34	3,62	3,93	4,17	4,43	4,71	5,00

(*)Per valori intermedi di a_1 è possibile interpolare linearmente.

geometria			TAGLIO		TRAZIONE		
			legno - acciaio piastre min	legno - acciaio piastre max	trazione acciaio	penetrazione testa	
							
d₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	S_s [mm]	R_{V,k} [kN]	S_s [mm]	R_{V,k} [kN]	R_{tens,k} [kN]
4,2	32	18	1	0,62	3	0,64	7,50
	38	19		0,80		0,85	
4,8	38	23	2	0,83	4	1,00	9,50
	45	25		1,05		1,20	
5,5	45	29	3	1,12	5	1,36	10,50
	50	29		1,29		1,51	
6,3	60	35	4	1,78	6	2,03	16,50
	70	45		2,16		2,38	
	85	55		2,42		2,90	
	100	55		2,43		3,00	

ε = angolo fra vite e fibre

VALORI STATICI

PRINCIPI GENERALI

- I valori caratteristici sono secondo normativa EN 1995:2014.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici come segue:

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

I coefficienti γ_M e k_{mod} sono da assumersi in funzione della normativa vigente utilizzata per il calcolo.

- I valori di resistenza meccanica e la geometria delle viti sono in accordo alla marcatura CE secondo EN 14592.
- Il dimensionamento e la verifica degli elementi in legno e delle piastre in acciaio devono essere svolti a parte.
- Il posizionamento delle viti deve essere realizzato nel rispetto delle distanze minime.
- La resistenza caratteristica di penetrazione della testa è stata valutata su elemento in legno o base di legno.

NOTE | LEGNO

- Le resistenze caratteristiche a taglio su piastra sono valutate considerando il caso di piastra sottile ($S_s \leq 0,5 d_1$) e piastra intermedia ($0,5 d_1 < S_s < d_1$).
- Le resistenze caratteristiche a taglio su piastra di acciaio sono calcolate per lo spessore forabile minimo S_s, min (piastre min) e massimo S_s, max (piastre max).
- In fase di calcolo si è considerata una massa volumica degli elementi lignei pari a $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$.