

FICHA TÉCNICA – TECHNICAL DATA SHEET: CH88H

CARACTERÍSTICAS – FEATURES

Tornillo rosca chapa con cabeza alomada con arandela estampada y punta C. / **Selftapping screw with pan head + washer.**

Para montaje en agujeros sobredimensionados / **To assembly in oversized holes**

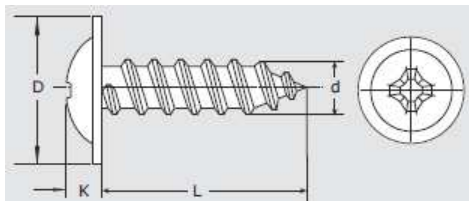
Material / **material**

- Acero carbonitrurado / **Hardened steel**

Recubrimiento / **coating**

- Cincado, Cincado negro / **Zinc plated, Black Zinc plated**

Cotas principales (mm) - **Main dimensions (mm)**



Ø	ØD	K	Huella/ Recess	L
3,9	10,2	2,2	PH2	9,5-25
4,2	11,0	2,6		9,5-32
4,8	11,7	2,9		13-38

Imagen de producto/
Product picture



CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS / MECHANICAL SPECIFICATIONS.

Acero al carbono / Carbon steel					
Ø (mm)	Par min. rotura / Min. breaking torque (Kg-cm)	Par de apriete max. recomendado / Max. recommended tightening torque (Kg-cm)	Carga última a tracción / Ultimate tensile strength (kN)⁽¹⁾	Carga última a cizalla / Ultimate shear load (kN)⁽¹⁾	Velocidad de instalación / Installation velocity (rpm)
3,9	34	27	5,21	3,13	≤400
4,2	45	36	5,91	3,55	
4,8	65	52	7,99	4,80	

(1)Valores de carga sin factor de seguridad / **Loads without safety factor.**

MATERIALES BASE / BASE MATERIAL

Tornillos de acero al carbono pueden instalarse en acero, aluminio y otras aleaciones ligeras / **Carbon steel screws can be installed in steel, aluminium and other soft aleations.**

Este documento es propiedad de CELO DISTRIBUCIÓN. Cualquier copia total o parcial está prohibida excepto autorización escrita de CELO DISTRIBUCIÓN / *This document is intellectual property of CELO DISTRIBUCION. Copy is forbidden and will be prosecuted. Copy, total or partial, must have the written agreement of CELO DISTRIBUCION.*

TDS-1

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN / INSTALLATION PROCEDURE

- 1 - Realizar agujero previo de \varnothing recomendado (ver catálogo) en la chapa de acero o aluminio / ***Do a prehole with \varnothing recommended (see catalogue) in the steel or aluminium plate.***
- 2 - Introducir tornillo a 400 rpm sin sobrepasar el par máximo recomendado / ***Install the screw at 400rpm with a lower torque than max. recommended.***