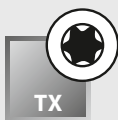


# KKF

VITE PER ESTERNI  
IN ACCIAIO INOSSIDABILE  
Ø 4 - 6 mm



**Inserto TX molto profondo**  
e geometria ottimale per  
una presa maggiore



**Incisione della lunghezza  
e della tipologia di vite**  
sulla testa



**Finitura ottimale** grazie  
al sotto testa troncoconico

Sottotesta con **6 nervature allungate**

**Vite in acciaio inossidabile**  
AISI410 per terrazze e facciate

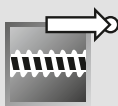


**Acciaio inossidabile martensitico**  
idoneo per l'impiego su legni duri

**Fresa maggiorata** per facilitare  
l'inserimento del gambo della vite

**Rapporto filetto/gambo max 60/40**  
per elevati valori di estrazione

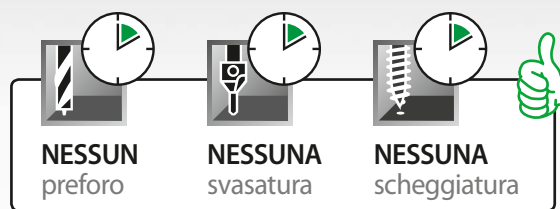
**Filetto lento** per un'esatta  
regolazione della profondità  
di avvitamento



**Filettatura profonda** per una maggiore  
resistenza ad estrazione

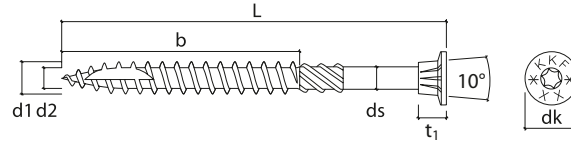
**Arretramento della punta autoforante**  
per un innesto preciso ed immediato senza  
interruzione del filetto in punta

**Filetto fino in punta**  
per una migliore presa iniziale



# KKF - INFO PRODOTTO

Diametro nominale	d <sub>1</sub> [mm]	4,00	4,50	5,00	6,00
Diametro testa	d <sub>k</sub> [mm]	7,80	8,80	9,80	11,80
Diametro nocciolo	d <sub>2</sub> [mm]	2,60	3,05	3,25	4,05
Diametro gambo	d <sub>s</sub> [mm]	2,90	3,55	3,60	4,30
Spessore testa	t <sub>1</sub> [mm]	5,00	5,00	5,70	7,00
Torx	TX	20	20	25	30
Diametro preforo	d <sub>v</sub> [mm]	2,5	3,0	3,0	4,0



## KKF Ø 4 - 6 mm - DATI TECNICI

				1 ESTRAZIONE FILETTO		2 PENETRAZIONE TESTA		3 TAGLIO			
				N <sub>ax,zul</sub> ammissibile [kN]		N <sub>kopf,zul</sub> ammissibile [kN]		V <sub>zul</sub> ammissibile [kN]		R <sub>v,Rk</sub> caratteristico [kN]	
d <sub>1</sub> [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R <sub>ax,k</sub> caratteristico [kN]	4	5	6	7	8		
4,0	30	18	12	0,36	0,90	0,38	1,07	0,19	0,78	0,78	
	35	20	15	0,40	1,00	0,38	1,07	0,24	0,89	0,89	
	40	24	16	0,48	1,20	0,38	1,07	0,26	0,93	0,93	
	45	30	15	0,60	1,50	0,38	1,07	0,24	0,91	0,91	
	50	30	20	0,60	1,50	0,38	1,07	0,27	1,02	1,02	
4,5	40	24	16	0,54	1,35	0,61	1,36	0,29	1,15	1,15	
	45	30	15	0,68	1,69	0,61	1,36	0,27	1,13	1,13	
	50	30	20	0,68	1,69	0,61	1,36	0,34	1,25	1,25	
	60	35	25	0,79	1,97	0,61	1,36	0,34	1,39	1,39	
	70	40	30	0,90	2,25	0,61	1,36	0,34	1,39	1,39	
5,0	40	24	16	0,60	1,50	0,75	1,69	0,32	1,29	1,29	
	45	30	15	0,75	1,87	0,75	1,69	0,30	1,32	1,32	
	50	30	20	0,75	1,87	0,75	1,69	0,40	1,44	1,44	
	60	35	25	0,88	2,19	0,75	1,69	0,43	1,58	1,58	
	70	40	30	1,00	2,50	0,75	1,69	0,43	1,66	1,66	
	80	50	30	1,25	3,12	0,75	1,69	0,43	1,66	1,66	
	90	55	35	1,38	3,44	0,75	1,69	0,43	1,66	1,66	
6,0	100	60	40	1,50	3,75	0,75	1,69	0,43	1,66	1,66	
	70	40	30	1,20	3,00	1,09	2,45	0,61	2,32	2,32	
	80	50	30	1,50	3,75	1,09	2,45	0,61	2,32	2,32	
	90	55	35	1,65	4,12	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44	
	100	60	40	1,80	4,50	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44	
	120	75	45	2,25	5,62	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44	
	140	80	60	2,40	6,00	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44	
	160	90	70	2,70	6,75	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44	
180	100	80	3,00	7,50	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44		
200	100	100	3,00	7,50	1,09	2,45	0,61	2,44	2,44		

# DISTANZE MINIME PER VITI SOLLECITATE A TAGLIO <sup>9</sup>

		Angolo tra forza e fibre $\alpha = 0^\circ$				Angolo tra forza e fibre $\alpha = 90^\circ$			
		<b>VITI INSERITE CON PREFORO</b>							
		$\varnothing 4$	$\varnothing 4,5$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$	$\varnothing 4$	$\varnothing 4,5$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$
$a_1$ [mm]		20	23	25	30	16	18	20	24
$a_2$ [mm]		12	14	15	18	16	18	20	24
$a_{3,t}$ [mm]		48	54	60	72	28	32	35	42
$a_{3,c}$ [mm]		28	32	35	42	28	32	35	42
$a_{4,t}$ [mm]		12	14	15	18	20	23	25	30
$a_{4,c}$ [mm]		12	14	15	18	12	14	15	18
		<b>VITI INSERITE SENZA PREFORO</b>							
		$\varnothing 4$	$\varnothing 4,5$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$	$\varnothing 4$	$\varnothing 4,5$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$
$a_1$ [mm]		40	45	60	72	20	23	25	30
$a_2$ [mm]		20	23	25	30	20	23	25	30
$a_{3,t}$ [mm]		60	68	75	90	40	45	50	60
$a_{3,c}$ [mm]		40	45	50	60	40	45	50	60
$a_{4,t}$ [mm]		20	23	25	30	28	32	50	60
$a_{4,c}$ [mm]		20	23	25	30	20	23	25	30

	$-90^\circ < \alpha < 90^\circ$ estremità sollecitata	$90^\circ < \alpha < 270^\circ$ estremità scarica	$0^\circ < \alpha < 180^\circ$ bordo sollecitato	$180^\circ < \alpha < 360^\circ$ bordo scarico

## Principi generali

- I valori ammissibili sono secondo normativa DIN 1052:1988.
- I valori caratteristici sono secondo normativa EN 1995:2009 in accordo a ETA-11/0030.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici come segue:

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

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

- Per i valori di resistenza meccanica e per la geometria delle viti si è fatto riferimento a quanto riportato in ETA-11/0030.
- In fase di calcolo si è considerata una massa volumica degli elementi lignei pari a  $\rho_k = 380 \text{ kg/m}^3$ .
- I valori sono stati calcolati considerando la parte filettata completamente inserita nell'elemento ligneo.

**I valori forniti devono essere verificati dal progettista responsabile.**

**Non si risponde di eventuali errori di stampa o battitura.**

## Note

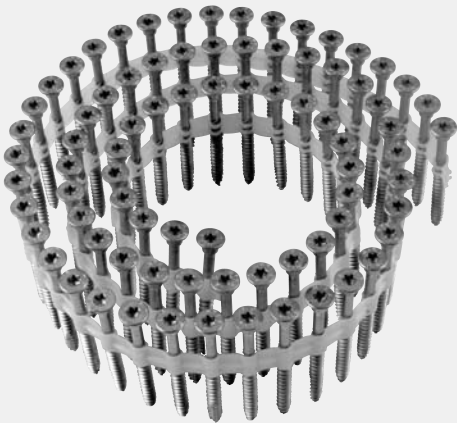
- 1) La resistenza assiale ad estrazione del filetto è stata valutata considerando un angolo di  $90^\circ$  fra le fibre ed il connettore.
- 2) La resistenza assiale di penetrazione della testa è stata valutata su elemento in legno. Nel caso di connessioni legno-acciaio solitamente è vincolante la resistenza a trazione dell'acciaio rispetto al distacco o alla penetrazione della testa.
- 3) Le resistenze caratteristiche a taglio sono valutate per giunzioni legno/legno ad un piano di taglio.
- 4) I valori ammissibili di resistenza a penetrazione della testa sono consigliati su base di prove sperimentali.
- 5) I valori caratteristici di resistenza a penetrazione della testa sono in accordo a ETA-11/0030.
- 6) I valori ammissibili di resistenza a taglio non dipendono dall'angolo fra la forza e le fibre.
- 7) Le resistenze caratteristiche a taglio sono valutate considerando un angolo  $\alpha$  fra la forza e le fibre pari a  $0^\circ$ .
- 8) Le resistenze caratteristiche a taglio sono valutate considerando un angolo  $\alpha$  fra la forza e le fibre pari a  $90^\circ$ .
- 9) Le distanze minime sono secondo normativa EN 1995:2009 in accordo a ETA-11/0030.

Il nostro dipartimento tecnico „rothoengineer“ è a disposizione per eventuali chiarimenti o ulteriori informazioni.



Dotazione

## HZK - VITE KKF NASTRATA IN ACCIAIO INOSSIDABILE



### HZK VITE KKF NASTRATA

codice	materiale	ø x lunghezza [mm]	b [mm]	A [mm]	inserto	pezzi/confezione
HZK550	AISI410	5 x 50	30	20	TX25	1.250
HZK560	AISI410	5 x 60	35	25	TX25	1.250
HZK570	AISI410	5 x 70	40	30	TX25	1.250
HZK580	AISI410	5 x 80	50	30	TX25	1.250

## AVVITATORI AUTOMATICI



### HH3338

codice	Lunghezza vite	pezzi/confezione
HH3338	40-80	1
ATKKF3338	adattatore per vite KKF	1



### HH3380

codice	Lunghezza vite	pezzi/confezione
HH3380	40-80	1
ATKKF3338	adattatore per vite KKF	1

