

Nierdzewny wkręt samowiercący do montażu blach na konstrukcji.

ETA-24/0237



Zgodne
z kolorystyką
RAL

CECHY I KORZYŚCI ✓

Nierdzewny wkręt samowiercący wykonany w technologii BIMETAL to połączenie wytrzymałości i odporności na korozję.

Utwardzany powierzchniowo gwint zapewnia wysoką zdolność skrawania i pewne zakotwienie w podłożu, przy jednoczesnym zachowaniu elastycznego trzpienia, co zwiększa odporność na obciążenia dynamiczne i zmniejsza ryzyko pęknięcia.

Odpowiednio dobrany kształt i skok gwintu zapewniają szybkie wprowadzanie w podłoże stalowe oraz wysoką nośność połączenia.

Gwint poprowadzony pod sam tęb eliminuje ryzyko przekręcania wkręta oraz zapewnia mocny docisk łączonych elementów. Umożliwia stosowanie łącznika bez podkładki w aplikacjach, gdzie nie jest wymagana szczelność.

Specjalnie zaprojektowany kształt i skok gwintu umożliwiają stabilne i trwałe łączenie blach profilowanych między sobą, zapewniając wysoką nośność połączenia.

Samowulkanizująca podkładka EPDM jest odporna na promieniowanie UV, starzenie oraz zmienne temperatury. Gwarantuje długotrwałą szczelność i zabezpieczenie połączenia przed wnikaniem wody.

Wkręt przeznaczony do zastosowań zewnętrznych – zachowuje swoje właściwości w środowisku o podwyższonej wilgotności oraz przy dużych wahaniami temperatur.

Zoptymalizowana geometria wiertła umożliwia sprawne przewiercanie stali, skracając czas montażu i zwiększając efektywność instalacji.

Wkręty dostępne w kolorowej powłoce poliesterowej (RAL) to dodatkowa ochrona antykorozyjna oraz estetyczne dopasowanie do koloru pokrycia dachowego lub elewacyjnego. Stabilizatory UV zapewniają trwałość i niezmienność koloru przez długi okres eksploatacji.



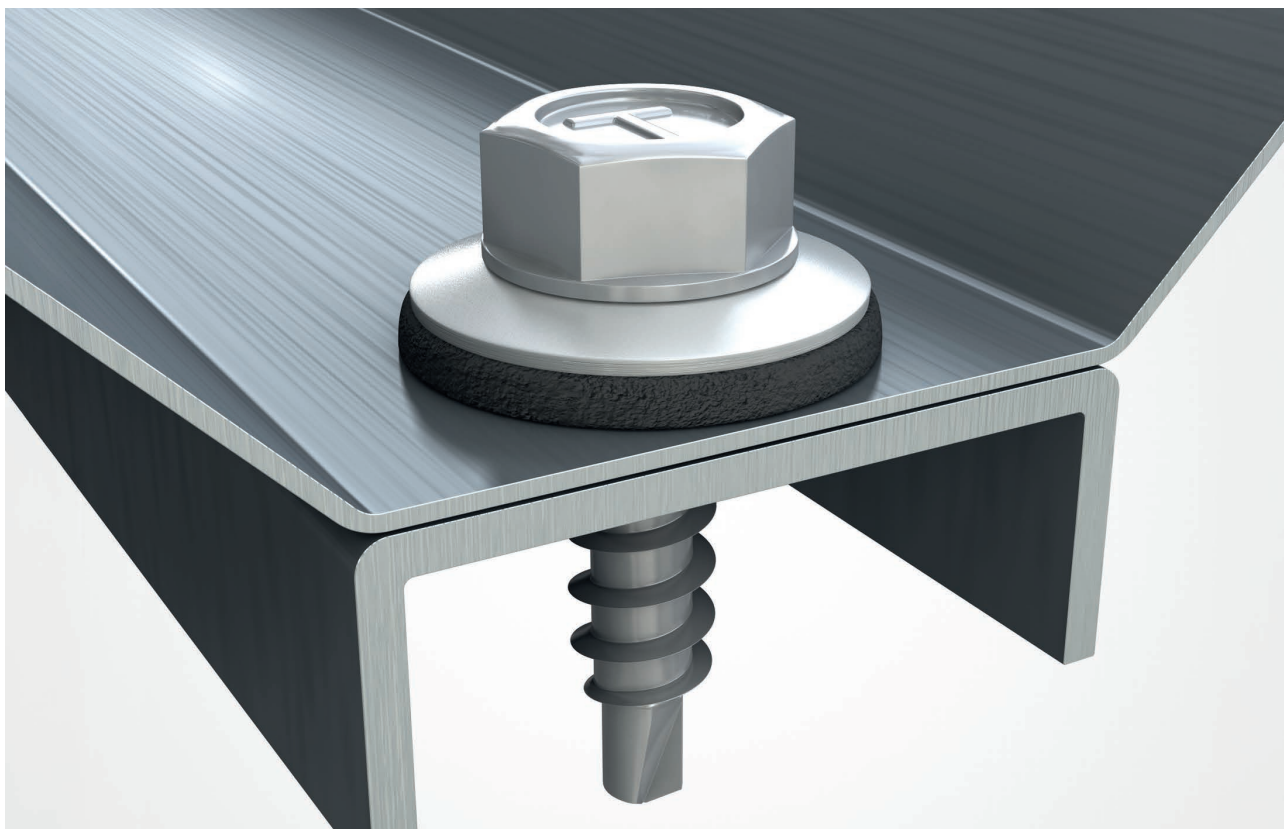
PODŁOŻA ✓



Profil stalowy



Blacha stalowa

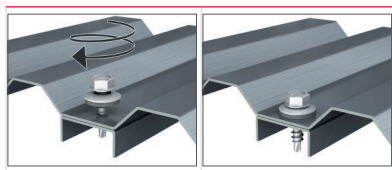


ZASTOSOWANIE

Do zamocowań: Blach nośnych
i osłonowych do konstrukcji dachowej
i fasadowej

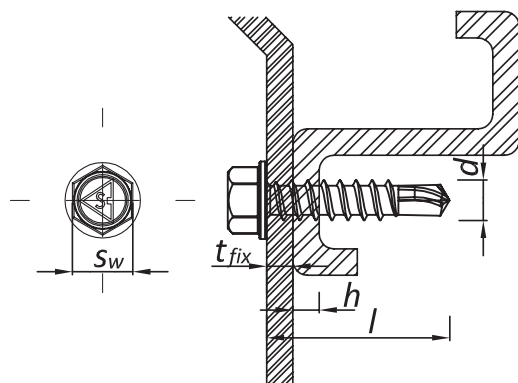


INSTRUKCJA MONTAŻU ✓



1. Wkręt musi być instalowany pod kątem 90 stopni do podłoża.
2. Do montażu używamy nasadki magnetycznej.
3. Używamy niskich obrotów początkowych.
4. Zmniejszamy obroty gdy zauważymy spłaszczenie podkładki.
5. Używamy wkrętarki z regulowanym momentem obrotowym lub z ogranicznikiem głębokości.
Uwaga: Nie używamy wiertarki.
6. Do montażu używamy wkrętarki o obrotach: 1600 - 2000 obr/min z regulowanym momentem zakręcającym.

INFORMACJA O PRODUKCIE ✓



Rozmiar	Produkt	Wkręt			Max. grubość elementu mocowanego	Max. grubość wiercenia	Rozmiar podkładki	Materiał podkładki	Kolor
		Średnica	Długość	Rozmiar t _{ba}					
		d	l	S _w	t _{fix}				
		[mm]							
5,5	OCS-55025	5,5	25	8	13	6	-	-	-
	OCS-55025S14	5,5	25	8	10	6	14	stal nierdzewna	-
	OCS-55025S14 + RAL	5,5	25	8	10	6	14	stal nierdzewna	RAL
	OCS-55025S16	5,5	25	8	10	6	16	stal nierdzewna	-
	OCS-55030	5,5	30	8	18	6	-	-	-
	OCS-55030S14	5,5	30	8	15	6	14	stal nierdzewna	-
	OCS-55030S16	5,5	30	8	15	6	16	stal nierdzewna	-
	OCS-55030S16 + RAL	5,5	30	8	15	6	16	stal nierdzewna	RAL
	OCS-55035	5,5	35	8	23	6	-	-	-
	OCS-55035S14	5,5	35	8	20	6	14	stal nierdzewna	-
	OCS-55035S14 + RAL	5,5	35	8	20	6	14	stal nierdzewna	RAL
	OCS-55035S16	5,5	35	8	20	6	16	stal nierdzewna	-
	OCS-55050	5,5	50	8	38	6	-	-	-
	OCS-55050S14	5,5	50	8	35	6	14	stal nierdzewna	-
	OCS-55050S16	5,5	50	8	35	6	16	stal nierdzewna	-
	OCS-55070	5,5	70	8	58	6	-	-	-
	OCS-55070S14	5,5	70	8	55	6	14	stal nierdzewna	-
	OCS-55070S14 + RAL	5,5	70	8	55	6	14	stal nierdzewna	RAL

ZALECENIA MONTAŻOWE

Rozmiar			Ø5.5
Średnica gwintu	d	[mm]	5,5
Min. grubość podłoża	t _{II}	[mm]	1,00
Max. zdolność przewiercania	t _I + t _{II}	[mm]	6,0
Min. odległość od krawędzi	c _{min}	[mm]	10
Min. rozstaw	s _{min}	[mm]	30
Rozmiar klucza	SW	[mm]	8
Wysokość tba	k	[mm]	5,3

DANE PROJEKTOWE

K-OCS 5,5 X L										
Grubość blachy	t _I	[mm]	0,40	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50
OBCIĄŻENIE WYRYWAJĄCE										
NOŚNOŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA - ZNISZCZENIE POŁĄCZENIA (wkreć K-OCS 5,5 bez podkładki) ¹⁾										
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,25mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,50mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 2,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 3,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 4,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _M	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
NOŚNOŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA - ZNISZCZENIE POŁĄCZENIA (wkreć K-OCS 5,5 z podkładką ≥ Ø14) ¹⁾										
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,25mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,50mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,66	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 2,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,66	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 3,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,66	2,31	2,87	2,87	3,26	3,26	3,26
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 4,00mm	N _{Rk}	[kN]	0,98	1,66	2,31	2,87	2,87	3,26	3,26	3,26
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _M	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
NOŚNOŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA - ZNISZCZENIE POŁĄCZENIA (wkreć K-OCS 5,5 z podkładką ≥ Ø16) ¹⁾										
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,00mm	N _{Rk}	[kN]	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,25mm	N _{Rk}	[kN]	1,20	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,50mm	N _{Rk}	[kN]	1,20	1,83	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 2,00mm	N _{Rk}	[kN]	1,20	1,83	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 3,00mm	N _{Rk}	[kN]	1,20	1,83	2,51	3,20	3,20	3,64	3,64	3,64
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 4,00mm	N _{Rk}	[kN]	1,20	1,83	2,51	3,20	3,20	3,64	3,64	3,64
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _M	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
ZNISZCZENIE PRZEZ PRZECIĄGNIĘCIE ŁĄCZNIKA PRZEZ PODŁOŻE LUB BLACHĘ (wkreć K-OCS 5,5 bez podkładki)										
Characteristic resistance	N _{Rk,II,k}	[kN]	0,21	0,24	0,28	0,46	0,46	0,57	0,57	0,57
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _{Ms}	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
ZNISZCZENIE PRZEZ PRZECIĄGNIĘCIE ŁĄCZNIKA PRZEZ PODŁOŻE LUB BLACHĘ (wkreć K-OCS 5,5 z podkładką ≥ Ø14)										
Characteristic resistance	N _{Rk,II,k}	[kN]	0,98	1,66	2,31	2,87	2,87	3,26	3,26	3,26
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _{Ms}	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
ZNISZCZENIE PRZEZ PRZECIĄGNIĘCIE ŁĄCZNIKA PRZEZ PODŁOŻE LUB BLACHĘ (wkreć K-OCS 5,5 z podkładką ≥ Ø16)										
Characteristic resistance	N _{Rk,II,k}	[kN]	1,20	1,83	2,51	3,20	3,20	3,64	3,64	3,64
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _{Ms}	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33
NOŚNOŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA - ZNISZCZENIE PRZEZ WYRWANIE ŁĄCZNIKA (wkreć K-OCS 5,5 bez podkładki lub z podkładką ≥ Ø14 lub Ø16)										
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,00mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,25mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36	1,36
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 1,50mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 2,00mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25	2,25
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 3,00mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	4,94	4,94	4,94	4,94	4,94	4,94	4,94	4,94
Grubość podłoża stalowego t _{II} = 4,00mm	N _{Rk,II,k}	[kN]	7,04	7,04	7,04	7,04	7,04	7,04	7,04	7,04
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	Y _{Ms}	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33

DANE PROJEKTOWE

K-OCS 5,5 X L										
Grubość blachy	t_l	[mm]	0,40	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50
OBCIĄŻENIE ŚCINAJĄCE										
NOŚNOŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA - ZNISZCZENIE POŁĄCZENIA (wkreć K-OCS 5,5 bez podkładki lub z podkładką $\geq \varnothing 14$ lub $\varnothing 16$)										
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 1,00\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 1,25\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 1,50\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 2,00\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 3,00\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Grubość podłoża stalowego $t_{il} = 4,00\text{mm}$	V_{Rk}	[kN]	0,87	1,51	1,69	2,17	2,17	2,30	2,30	2,30
Częściowy współczynnik bezpieczeństwa	γ_M	[-]	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33

¹⁾ min ($N_{Rk,1,k}$; $N_{Rk,1,k}$)

DANE LOGISTYCZNE

Produkt	Ilość [szt]			Kod EAN
	Opakowanie jednostkowe	Opakowanie zbiorcze	Paleta	
OCS-55025	200	3200	76800	5906675340227
OCS-55025S14	200	3200	76800	5906675340234
OCS-55025S14 + RAL	200	3200	76800	-
OCS-55025S16	200	3200	76800	5906675340241
OCS-55030	200	3200	76800	5906675340326
OCS-55030S14	200	3200	76800	5906675340333
OCS-55030S16	200	3200	76800	5906675340340
OCS-55030S16 + RAL	200	3200	76800	-
OCS-55035	200	3200	76800	5906675340425
OCS-55035S14	200	3200	76800	5906675340432
OCS-55035S14 + RAL	200	3200	76800	-
OCS-55035S16	200	3200	76800	5906675340449
OCS-55050	100	1600	38400	5906675340524
OCS-55050S14	100	1600	38400	5906675340531
OCS-55050S16	100	1600	38400	5906675340548
OCS-55070	100	1200	28800	5906675115702
OCS-55070S14	100	1200	28800	5906675289465
OCS-55070S14 + RAL	100	1200	28800	-

PRODUKTY POWIĄZANE

WIERCENIE	ELEKTRONARZĘDZIA	Wiertarko-wkrętarka 18V z udarem 100Nm R-PDD18-P100 	
	AKCESORIA	Uchwyt HEX 1/4" nasadka uderowa Cr-Mo RT-IS-08 	Rękawice ochronne R-PGL 