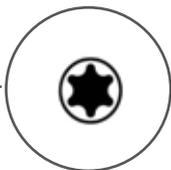


# BSFS

Viti torx da costruzione testa svasata filetto intero

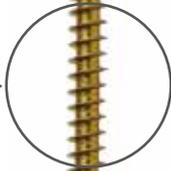
Impronta Torx ISO10664, il miglior sistema per trasmettere il carico di serraggio annullando lo sforzo di spinta ed evitando il rovinarsi della testa.



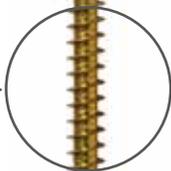
La sua forma speciale rinforzata e auto svasante permette la penetrazione della testa nel legno.



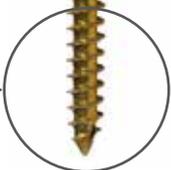
Il trattamento Galvanico Giallo protegge la vite dalla la corrosione. La superficie lubrificata ne riduce lo sforzo di avvitamento.



Il particolare filetto profondo e tagliente garantisce un avanzamento regolare con il minimo sforzo evitando fessurazioni e aumentando la resistenza all'estrazione.



La punta incisa garantisce un inserimento nel legno graduale senza sforzi che possano creare spaccature.



## MATERIALE

Z.G.



## CERTIFICAZIONI



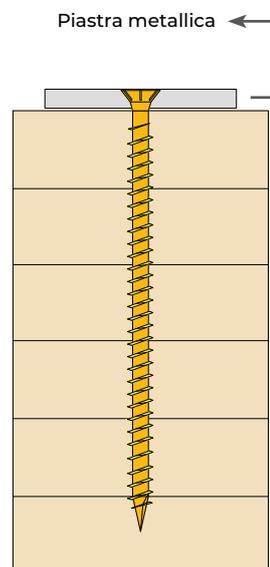
## CAMPI DI UTILIZZO



Classe di duttilità S3

DWG

disponibile sul sito  
soltechonline.com





ANCORANTI CLS E MURATURA

RICONSOLIDAMENTO

CONNESSIONI PER ARREDI

RATTOPPI IN LEGNO E ADESIVI

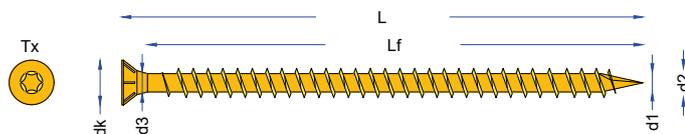
TIRANTI E ACCESSORI

# BSFS

## Viti torx da costruzione testa svasata filetto intero

Commerciale		Dimensionale				
Gamma	Q.tà*	D1	L	Lf	Materiale	Trattamento
Codice	N°	Ø	mm	mm	-	-
17308120	50	8	120	101	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17308140	50	8	140	121	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17308160	50	8	160	141	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310100	50	10	100	80	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310120	50	10	120	100	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310140	50	10	140	120	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310160	50	10	160	140	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310180	50	10	180	160	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310200	50	10	200	180	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17310220	50	10	220	200	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17312100	50	12	100	80	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17312120	50	12	120	100	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17312160	50	12	160	140	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17312200	25	12	200	180	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla
17312220	25	12	220	200	Acciaio al carbonio	Zinc. elettr. gialla

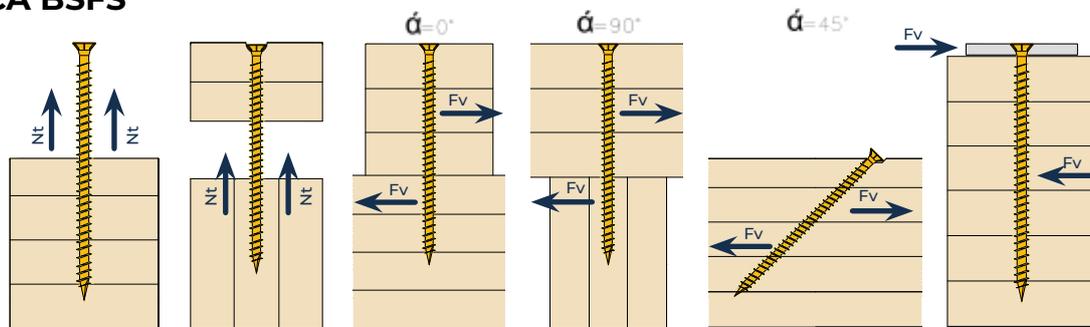
\* per confezione (articoli fornibili anche singolarmente)



### BSFS > Dati tecnici

Descrizione		Diametro nominale [d1]		
		8,0 mm	10,0 mm	12,0 mm
-		8,0 mm	10,0 mm	12,0 mm
Diametro testa	[dk]	15,0 mm	18,5 mm	21,5 mm
Diametro nocciolo	[d2]	5,2 mm	6,2 mm	7,0 mm
Diametro gambo	[d3]	5,8 mm	7,0 mm	8,0 mm
Impronta Torx	[Tx]	T-40	T-50	T-50
Momento di snervamento	[My,k]	20,0 Nm	30,0 Nm	42,0 Nm
Resistenza caratteristica di snervamento	[fy,k]	1000 N/mm <sup>2</sup>	1000 N/mm <sup>2</sup>	900 N/mm <sup>2</sup>

# SCHEDA TECNICA BSFS



## BSFS > Valori statici

Gamma		Resistenza a estrazione		Resistenza a taglio legno - legno			Resistenza a taglio legno - legno
Codice	d1 x L	Nt,rk	Nt,rk	Fv,rk	Fv,rk 90°	Fv,rk 45°	Fv,rk
[-]	[Ø x mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
17308120	8 x 120	5,42	9,03	4,41	4,71	4,68	2,88
17308140	8 x 140	6,32	10,84	5,10	5,46	5,42	2,93
17308160	8 x 160	7,23	12,74	5,81	6,25	6,18	2,98
17310100	10 x 100	5,13	8,21	4,34	4,61	4,58	3,12
17310120	10 x 120	6,16	10,26	5,08	5,43	5,39	3,75
17310140	10 x 140	7,18	12,32	5,57	5,98	5,94	3,83
17310160	10 x 160	8,21	14,37	6,02	6,50	6,45	3,88
17310180	10 x 180	9,24	16,42	6,46	7,01	6,95	3,93
17310200	10 x 200	10,26	18,48	6,91	7,52	7,46	3,98
17310220	10 x 220	11,29	20,53	7,35	8,04	7,96	4,03
17312100	12 x 100	5,34	8,54	5,06	5,39	5,35	3,55
17312120	12 x 120	7,39	12,32	5,89	6,30	6,26	4,26
17312160	12 x 160	9,85	17,18	7,29	7,86	7,80	4,87
17312200	12 x 200	12,32	22,11	8,36	9,10	9,02	4,99
17312220	12 x 220	13,55	24,58	8,89	9,71	9,62	5,05

I valori di progetto si ricavano con la seguente formula:  $R_d = \frac{k_{mod} \cdot R_k}{\gamma_M}$

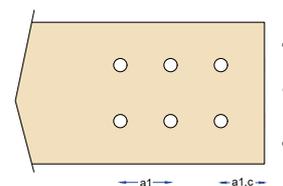
## BSF > Note generali

Classe di servizio	Classi di durata di carico [k,mod]				
	PERM.	LUNGA	MEDIA	BREVE	IST.
-					
1	0,6	0,7	0,8	0,9	1
2	0,6	0,7	0,8	0,9	1
3	0,5	0,55	0,65	0,7	0,9

Coefficiente di sicurezza  $\gamma_M = 1,5$

## BSF > Distanze minime consigliate

Ø	Angolo tra forze e fibre = 90°		
	8	10	12
A1 [mm]	40	70	84
A2 [mm]	40	50	60
A1,c [mm]	40	100	120
A2,c [mm]	32	40	48



Valori secondo UNI EN 1995 (EC5)