





SELF-DRILLING METAL TILE SHEET SCREW DP1

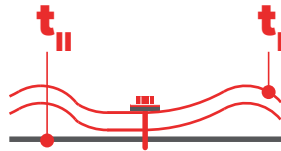
METAL SHEETS - STEEL ≤ 1,5 MM - RVS SUS410

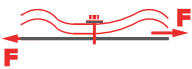
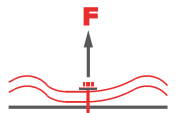
SELF-DRILLING METAL TILE SHEET SCREW 4,8 X L - DP1, WASHER DIAMETER Ø14,0 MM

Materials	
Screw	SS 1.4006 (SUS410) - conform EN 3506
Washer	SS 1.4301 (A2) - conform EN 3506
Material A (t_1)	S280GD, S320GD and S350GD conform EN 10346
Material B (t_{II})	S235 conform EN 10025-2, S280GD, S320GD and S350GD conform EN 10346
Drilling capacity	Steel ≤ 1,5 mm







	t_{N1} [mm]	t_{II} [mm]										
		0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
 $V_{R,k}$ [kN]	0,40	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57
	0,50	0,57	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95
	0,55	0,57	0,95	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19
	0,63	0,57	0,95	1,19	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
	0,75	0,57	0,95	1,19	1,57	2,15	2,15	2,15	2,15	2,15	2,15	2,15
	0,88	0,57	0,95	1,19	1,57	2,15	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87
	1,00	0,57	0,95	1,19	1,57	2,15	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87
	1,13	0,57	0,95	1,19	1,57	2,15	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87
	1,25	0,57	0,95	1,19	1,57	2,15	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87	2,87
 $N_{R,k}$ [kN]	0,40	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	
	0,50	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	1,96	1,96	
	0,55	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,07	2,07	
	0,63	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,24	
	0,75	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,51	
	0,88	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,51	
	1,00	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,51	
	1,13	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,51	
	1,25	0,33	0,54	0,61	0,71	0,88	1,31	1,59	1,90	2,18	2,51	

Note

1. Above mentioned values are characteristic values.
2. To determine the design value we advise to apply a material factor of $\gamma_m = 1,33$.
3. You can find further information and calculation examples on page 10.1.7.