

TBS

ŠROUB SE ŠIROKOU HLAVOU
Ø 6 - 8 mm



Velmi hluboký zářez TX
s optimální geometrií kvůli
dosažení vyššího záběru



Hodnota délky šroubu
vyražená na hlavě šroubu

Větší plocha spodní části hlavy,
zajišťující těžší vniknutí

Optimální konečné opracování

Prodloužená frézování
pro snadnější vniknutí šroubu



Povrchová úprava s trojmocným
chromem Cr³⁺, nejedovatou látkou
nahrazující šestimocný chrom Cr⁶

Speciální voskování povrchu
kvůli snížení tření během
zašroubování



Hluboký závit kvůli vyšší
odolnosti vůči vytažení

Velké stoupání závitu

Posun samořezného hrotu
dozadu kvůli přesnému vniku

Závit až po hrot
kvůli lepšímu počátečnímu záběru



ŽÁDNÉ
předvrtání



ŽÁDNÉ
příprava
pro zapuštění



ŽÁDNÉ
rozšíření



TBS Ø 6-8 mm - TECHNICKÉ ÚDAJE

				Vytažení skrutky			Vniknutí hlavy			Střih				
d_1 [mm]	Délka L [mm]	Délka závitu b [mm]	Max. tloušťka A [mm]	DIN 1052:1988 zul N_{ax} [kN]	DIN 1052:2004 $R_{ax,k}$ [kN]	EN 1995:2004 $R_{ax,k}^{(1)}$ [kN]	DIN 1052:1988 zul N_{topf} [kN]	DIN 1052:2004 $R_{ax,k}^{(2)}$ [kN]	EN 1995:2004 $R_{ax,k}^{(2)}$ [kN]	DIN 1052:1988 zul $V^{(3)}$ [kN]	DIN 1052:2004 $R_{k}^{(4)}$ [kN]	EN 1995:2004 $R_{k}^{(4)}$ [kN]	DIN 1052:2004 $R_{k}^{(5)}$ [kN]	EN 1995:2004 $R_{k}^{(5)}$ [kN]
6	80	40	40	1,20	2,77	4,69	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	100	50	50	1,50	3,47	5,77	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	120	50	70	1,50	3,47	5,77	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	140	75	75	2,25	5,20	8,27	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	160	75	85	2,25	5,20	8,27	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	180	75	105	2,25	5,20	8,27	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
8	200	75	125	2,25	5,20	8,27	1,20	2,78	2,78	0,61	2,24	2,21	2,24	2,21
	160	80	80	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	180	80	100	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	200	80	120	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	220	80	140	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	240	80	160	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	260	80	180	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	280	80	200	3,20	7,39	10,77	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	300	100	200	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	320	100	220	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	340	100	240	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	360	100	260	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	380	100	280	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62
	400	100	300	4,00	9,24	13,10	1,81	4,17	4,17	1,09	3,64	3,62	3,64	3,62

MINIMÁLNÍ DOPORUČENÉ VZDÁLENOSTI ⁽⁶⁾

	Úhel mezi působící silou a vlákny $\alpha = 0^\circ$		Úhel mezi působící silou a vlákny $\alpha = 90^\circ$	
	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$
a_{r1} [mm]	30	40	24	32
a_{r2} [mm]	18	24	24	32
$a_{r3,t}$ [mm]	72	96	42	56
$a_{r3,c}$ [mm]	42	56	42	56
$a_{r4,t}$ [mm]	18	24	42	56
$a_{r4,c}$ [mm]	18	24	18	24

Směr vláken	Spojovací prvek	$-90^\circ < \alpha < 90^\circ$ Namáhaná koncová část	$90^\circ < \alpha < 270^\circ$ Uvolněná koncová část	$0^\circ < \alpha < 180^\circ$ Namáhaný okraj	$180^\circ < \alpha < 360^\circ$ Uvolněný okraj

Základní principy

- Přípustné hodnoty pocházejí z normy DIN 1052:1998.
- Charakteristické hodnoty pocházejí z norem DIN 1052:2004 a EN 1995:2004.
- Pro hodnoty mechanické odolnosti a geometrie šroubů se vycházelo z údajů uvedených v homologačním dokumentu Z-9.1-731.
- Ve fázi výpočtu byla brána v úvahu měrná hmotnost dřevěných prvků rovnající se $\rho_k = 380 \text{ kg/m}^3$.
- Charakteristické hodnoty odolnosti proti vytažení byly vyhodnocené za předpokladu, že úhel mezi vlákny a hlavou je 90° .
- Při výpočtu hodnot se vycházelo z předpokladu, že závitová část šroubu je zcela zašroubovaná v dřevěném prvku.

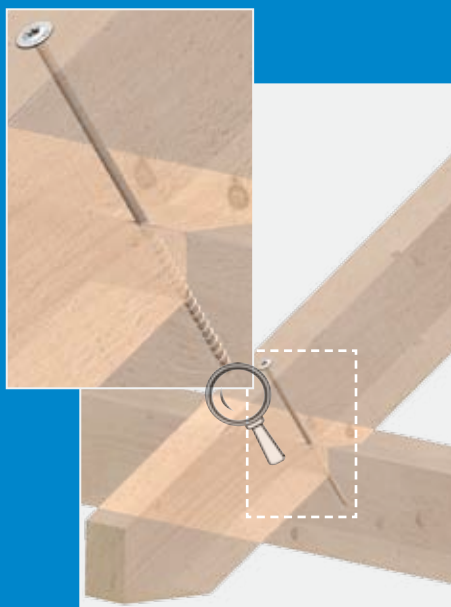
Dodané hodnoty musí být ověřeny zodpovědným návrhářem.

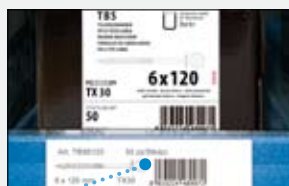
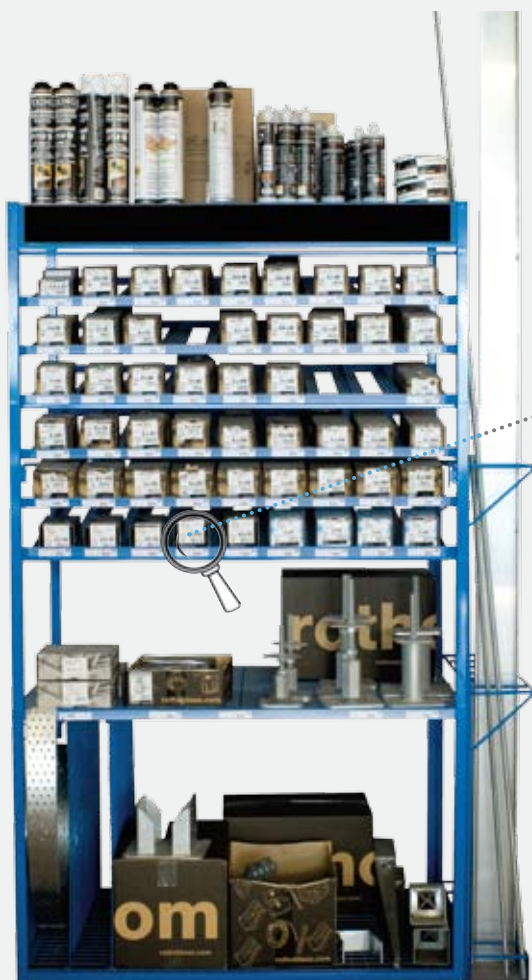
Firma nedpovídá za případné chyby tisku nebo překlepy.

Poznámky

- (1) Charakteristické hodnoty odolnosti vůči vytažení podle EN 1995:2004 poskytují hodnoty jsou výrazně vyšší než reálné, což byl potvrzeno také experimentálními zkouškami. Ve fázi výpočtu se doporučuje vycházet z hodnot podle DIN 1052:2004.
- (2) Pro hodnoty mechanické odolnosti vůči vniknutí hlavy se vycházelo z údajů uvedených v homologačním dokladu Z-9.1-731.
- (3) Přípustné hodnoty odolnosti na stříh nezávisí na úhlu mezi působením síly a vlákny.
- (4) Charakteristické hodnoty odolnosti na stříh jsou vyhodnocené za předpokladu, že úhel α mezi působením síly a vlákny se rovná 0° .
- (5) Charakteristické hodnoty odolnosti na stříh jsou vyhodnocené za předpokladu, že úhel α mezi působením síly a vlákny se rovná 90° .
- (6) Minimální vzdálenosti jsou ve shodě s normou DIN 1052:2004 a s normou EN 1995:2004.

APLIKACE





SYSTÉM

VÝBAVA



PŘÍSLUŠENSTVÍ