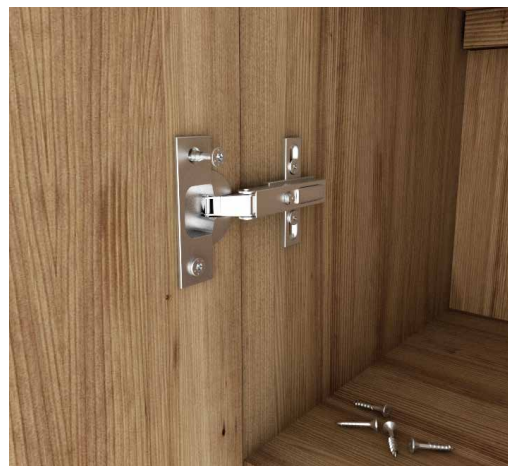


HTS-H



ШУРУП С ПОЛНОЙ РЕЗЬБОЙ ДЛЯ СТОЛЯРНЫХ РАБОТ

- Резьба с редким шагом обеспечивает исключительную точность закручивания в дерево и панели из МДФ
- Полная резьба на 80% от длины шурупа для максимально эффективного соединения панелей из ДСП
- Потайная головка с гладким подголовником для превосходной совместимости с металлическими петлями



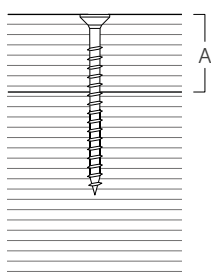
МАТЕРИАЛ: углеродистая сталь с белой гальванической оцинковкой



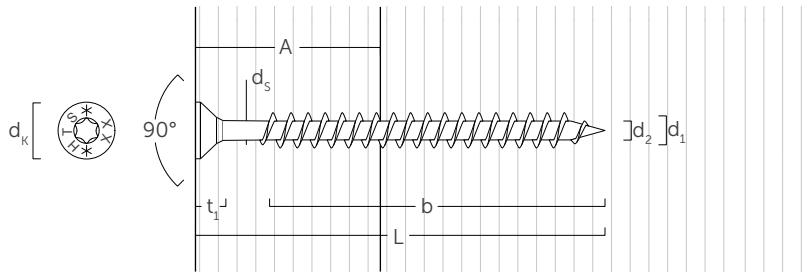
d ₁ [мм]	d _k [мм]	APT. N°	L [мм]	b [мм]	A [мм]	шт.
3 TX 10	6,00	HTS312H ^(*)	12	6	-	500
		HTS316H ^(*)	16	10	-	500
		HTS320H	20	14	-	500
		HTS325H	25	19	7	500
		HTS330H	30	24	12	500
3,5 TX 15	7,00	HTS3516H ^(*)	16	10	-	500
		HTS3520H ^(*)	20	14	-	500
		HTS3525H	25	19	-	500
		HTS3530H	30	24	9	500
		HTS3535H	35	27	14	200
		HTS3540H	40	32	19	200
4 TX 20	8,00	HTS3550H	50	42	29	200
		HTS420H ^(*)	20	14	-	500
		HTS425H	25	19	-	500
		HTS430H	30	24	6	500
		HTS440H	40	32	16	200
4,5 TX 20	8,80	HTS450H	50	42	26	200
		HTS4530H	30	24	3	200
		HTS4540H	40	32	13	200
		HTS4545H	45	37	18	200
5 TX 25	9,70	HTS4550H	50	42	23	200
		HTS530H	30	24	-	200
		HTS540H	40	32	10	200
		HTS550H	50	42	20	200
		HTS560H	60	50	30	100
HTS570H	70	60	40	100		
HTS580H	80	70	50	100		

^(*) Не имеет маркировки CE.

A максимальная толщина приклеиваемой плиты



ГЕОМЕТРИЯ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



номинальный диаметр	d_1	[мм]	3	3,5	4	4,5	5
диаметр головки	d_k	[мм]	6,00	7,00	8,00	8,80	9,70
диаметр наконечника	d_2	[мм]	2	2,20	2,50	2,80	3,20
диаметр стержня	d_s	[мм]	2,20	2,45	2,75	3,20	3,65
толщина головки	t_1	[мм]	2,20	2,40	2,70	2,80	2,80
диаметр предварительного отверстия ⁽¹⁾	d_v	[мм]	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0
характеристический момент пластической деформации	$M_{y,k}$	[Нм]	2,2	2,7	3,8	5,8	8,8
характеристическая прочность при выдергивании ⁽²⁾	$f_{ax,k}$	[Н/мм ²]	18,5	17,9	17,1	17,0	15,5
характеристическая прочность при выдергивании головки ⁽²⁾	$f_{head,k}$	[Н/мм ²]	26,0	25,1	24,1	23,1	22,5
характеристическая прочность на разрыв	$f_{tens,k}$	[кН]	4,2	4,5	5,5	7,8	11,0

⁽¹⁾Предварительное отверстие для хвойных пород дерева (softwood).

⁽²⁾Принятая плотность $\rho_a = 350 \text{ кг/м}^3$.

СТАТИЧЕСКИЕ ВЕЛИЧИНЫ

геометрия	ПИЛЫ		РАСТЯЖЕНИЕ			
	дерево-дерево	выдергивание полнонарезного ⁽¹⁾	погружение головки ⁽²⁾			
d₁ [мм]	L [мм]	b [мм]	A [мм]	R_{v,k} [кН]	R_{ax,k} [кН]	R_{head,k} [кН]
3	12	6	-	-	0,36	1,01
	16	10	-	-	0,60	1,01
	20	14	-	-	0,84	1,01
	25	19	7	0,38	1,14	1,01
	30	24	12	0,60	1,44	1,01
3,5	16	10	-	-	0,68	1,33
	20	14	-	-	0,95	1,33
	25	19	-	-	1,28	1,33
	30	24	9	0,53	1,62	1,33
	35	27	14	0,77	1,83	1,33
	40	32	19	0,82	2,16	1,33
4	50	42	29	0,89	2,84	1,33
	20	14	-	-	1,03	1,66
	25	19	-	-	1,40	1,66
	30	24	6	0,38	1,77	1,66
	40	32	16	0,97	2,36	1,66
4,5	50	42	26	1,08	3,10	1,66
	30	24	3	0,21	1,98	1,93
	40	32	13	0,90	2,64	1,93
	45	37	18	1,15	3,05	1,93
5	50	42	23	1,21	3,47	1,93
	30	24	-	-	2,01	2,28
	40	32	10	0,76	2,68	2,28
	50	42	20	1,39	3,51	2,28
	60	50	30	1,52	4,18	2,28
	70	60	40	1,65	5,02	2,28
80	70	50	1,65	5,85	2,28	

ПРИМЕЧАНИЕ

- ⁽¹⁾ Осевое сопротивление резьбы выдергиванию было рассчитано для случая, когда угол между волокнами и соединительным элементом составляет 90°, а длина глубина ввинчивания равна b.
⁽²⁾ Сопротивление протаскиванию головки по оси рассчитывалось для деревянных элементов.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

- Характеристические величины согласно стандарту EN 1995:2014.
- Расчетные значения получены на основании нормативных значений следующим образом:

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

Коэффициенты γ_M и k_{mod} должны приниматься в соответствии с действующими правилами, примененными для выполнения расчета.

- Значения были рассчитаны с учетом минимальной длины проникновения со стороны наконечника, равной $6d_1$.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$.
- Определение размеров и контроль деревянных элементов должны производиться отдельно.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывается для винтов, введенных без предварительного сверления.