

SCH-H

GELBE SENKKOPFSCHRAUBE

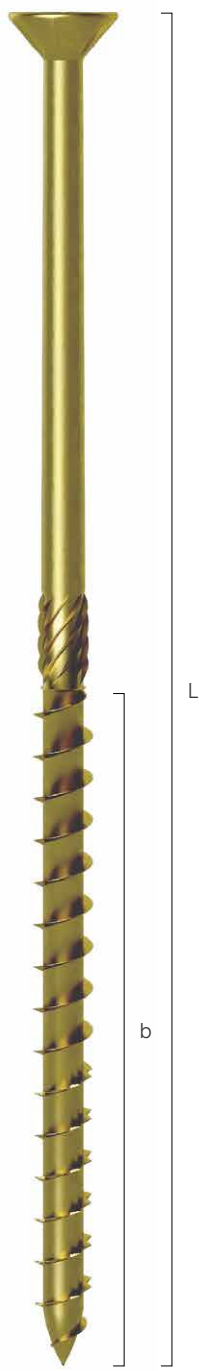
- Mit SNK gleichwertige Leistungen zu einem günstigerem Preis
- Längeres Gewinde (60 %) für den optimalen Verschluss der Verbindung und vielseitige Verwendung
- Spezialbohrspitze mit gezacktem Gewinde (SAW-Spitze), die beim Schneiden von Holzfasern das Anbeißen und den nachfolgenden Durchzug erleichtert
- Gelbe galvanische Verzinkung, vollständig ohne sechswertiges Chrom



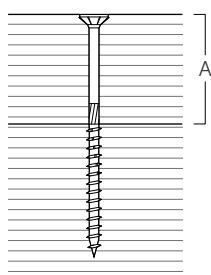
MATERIAL: Kohlenstoffstahl, gelb galvanisch verzinkt



d_1 [mm]	d_k [mm]	ART.-NR.	L [mm]	b [mm]	A [mm]	Stk.
4 TX 20	8,00	SCHH440	40	24	16	500
		SCHH450	50	30	20	200
		SCHH460	60	35	25	200
		SCHH470	70	40	30	200
		SCHH480	80	40	40	200
4,5 TX 20	9,00	SCHH4540	40	24	13	200
		SCHH4550	50	30	20	200
		SCHH4560	60	35	25	200
		SCHH4570	70	40	30	200
		SCHH4580	80	40	40	200
5 TX 25	10,00	SCHH540	40	24	10	200
		SCHH550	50	30	20	200
		SCHH560	60	35	25	200
		SCHH570	70	40	30	100
		SCHH580	80	50	30	100
		SCHH590	90	55	35	100
		SCHH5100	100	60	40	100
		SCHH5120	120	60	60	100
6 TX 30	12,00	SCHH660	60	35	24	100
		SCHH680	80	50	30	100
		SCHH6100	100	60	40	100
		SCHH6120	120	75	45	100
		SCHH6140	140	80	60	100



A maximale Klemmdicke



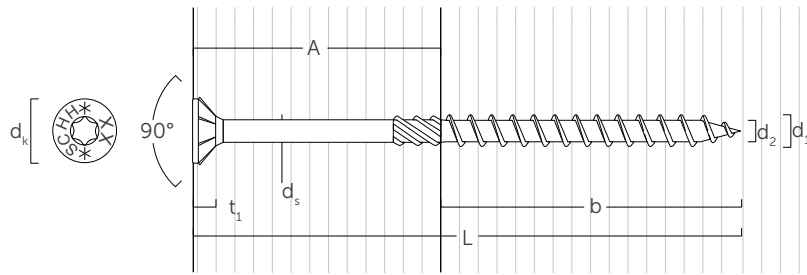
d ₁ [mm]	d _k [mm]	ART.-NR.	L [mm]	b [mm]	A [mm]	Stk.
6 TX 30	12,00	SCHH6160	160	90	70	100
		SCHH6180	180	100	80	100
		SCHH6200	200	100	100	100
		SCHH6220	220	100	120	100
		SCHH6240	240	100	140	100
		SCHH6260	260	100	160	100
		SCHH6280	280	100	180	100
		SCHH6300	300	100	200	100
8 TX 30	14,50	SCHH8100	100	60	40	100
		SCHH8120	120	80	40	100
		SCHH8140	140	80	60	100
		SCHH8160	160	90	70	100
		SCHH8180	180	90	90	100
		SCHH8200	200	100	100	100
		SCHH8220	220	100	120	100
		SCHH8240	240	100	140	100
		SCHH8260	260	100	160	100
		SCHH8280	280	100	180	100
		SCHH8300	300	100	200	100
		SCHH8320	320	100	220	100
		SCHH8340	340	100	240	100
		SCHH8360	360	100	260	100



SUS-H
 GEDREHTE BEILAGSCHEIBE

d _{1SCH-H} [mm]	ART.-NR.	D ₂ [mm]	h [mm]	Stk.
6	SUS6H	20	4	100
8	SUS8H	25	5	50

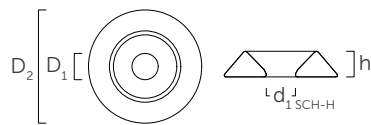
GEOMETRIE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN



Nennendurchmesser	d_1	[mm]	4	4,5	5	6	8
Kopfdurchmesser	d_k	[mm]	8	9	10	12	14,5
Kerndurchmesser	d_2	[mm]	2,55	2,80	3,40	3,95	5,40
Schaftdurchmesser	d_s	[mm]	2,75	3,15	3,65	4,30	5,80
Kopfstärke	t_1	[mm]	2,80	2,80	3,10	4,50	4,50
Vorbohrdurchmesser ⁽¹⁾	d_v	[mm]	2,5	3,0	3,0	4,0	5,0
Charakteristisches Fließmoment	$M_{y,k}$	[Nm]	3,00	3,80	6,00	10,00	20,50
Charakteristischer Wert der Ausziehfestigkeit ⁽²⁾	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
Charakteristischer Durchziehparameter ⁽²⁾	$f_{head,k}$	[N/mm ²]	12,5	13,0	13,0	13,0	13,0
Charakteristische Zugwiderstand	$f_{tens,k}$	[kN]	5,0	6,0	8,0	12,0	19,0

⁽¹⁾Vorbohrung gültig für Nadelholz (Softwood).

⁽²⁾Assoziierte Dichte $\rho_a = 350 \text{ kg/m}^3$.



Nennendurchmesser Schraube	d_1	[mm]	6	8
Innendurchmesser	D_1	[mm]	7,5	8,5
Außendurchmesser	D_2	[mm]	20,0	25,0
Höhe	h	[mm]	4,5	5,5

STATISCHE WERTE

Geometrie	MESSER			ZUGKRÄFTE				
	Holz-Holz	Gewindeauszug ⁽¹⁾	Kopfdurchzug ⁽²⁾	Kopfdurchzug mit Unterlegscheibe ⁽²⁾				
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{V,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	
4	40	24	16	0,75	1,24	0,86	-	
	50	30	20	0,81	1,55	0,86	-	
	60	35	25	0,90	1,81	0,86	-	
	70	40	30	0,93	2,07	0,86	-	
	80	40	40	0,93	2,07	0,86	-	
4,5	40	24	13	0,86	1,40	1,14	-	
	50	30	20	0,95	1,75	1,14	-	
	60	35	25	1,04	2,04	1,14	-	
	70	40	30	1,12	2,33	1,14	-	
	80	40	40	1,12	2,33	1,14	-	
5	40	24	10	0,78	1,55	1,40	-	
	50	30	20	1,18	1,94	1,40	-	
	60	35	25	1,27	2,27	1,40	-	
	70	40	30	1,37	2,59	1,40	-	
	80	50	30	1,37	3,24	1,40	-	
	90	55	35	1,46	3,56	1,40	-	
	100	60	40	1,46	3,89	1,40	-	
	120	60	60	1,46	3,89	1,40	-	
6	60	35	24	1,61	2,72	2,02	5,61	
	80	50	30	1,75	3,89	2,02	5,61	
	100	60	40	1,98	4,66	2,02	5,61	
	120	75	45	2,03	5,83	2,02	5,61	
	140	80	60	2,03	6,22	2,02	5,61	
	160	90	70	2,03	6,99	2,02	5,61	
	180	100	80	2,03	7,77	2,02	5,61	
	200	100	100	2,03	7,77	2,02	5,61	
	220	100	120	2,03	7,77	2,02	5,61	
	240	100	140	2,03	7,77	2,02	5,61	
	260	100	160	2,03	7,77	2,02	5,61	
	280	100	180	2,03	7,77	2,02	5,61	
300	100	200	2,03	7,77	2,02	5,61		

ANMERKUNGEN

- ⁽¹⁾ Die Gewindeauszugswerte wurden mit einem Winkel des Verbinders von 90° zur Faser bei einer Einschraubtiefe gleich „b“ berechnet.
⁽²⁾ Die Kopfdurchzugswerte wurden für ein Holzelement berechnet.

STATISCHE WERTE

Geometrie				MESSER	ZUGKRÄFTE			
				Holz-Holz	Gewindeauszug ⁽¹⁾	Kopfdurchzug ⁽²⁾	Kopfdurchzug mit Unterlegscheibe ⁽²⁾	
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{V,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	
8	100	60	40	2,75	6,22	2,95	8,77	
	120	80	40	2,75	8,29	2,95	8,77	
	140	80	60	3,16	8,29	2,95	8,77	
	160	90	70	3,16	9,32	2,95	8,77	
	180	90	90	3,16	9,32	2,95	8,77	
	200	100	100	3,16	10,36	2,95	8,77	
	220	100	120	3,16	10,36	2,95	8,77	
	240	100	140	3,16	10,36	2,95	8,77	
	260	100	160	3,16	10,36	2,95	8,77	
	280	100	180	3,16	10,36	2,95	8,77	
	300	100	200	3,16	10,36	2,95	8,77	
	320	100	220	3,16	10,36	2,95	8,77	
	340	100	240	3,16	10,36	2,95	8,77	
	360	100	260	3,16	10,36	2,95	8,77	

ANMERKUNGEN

- ⁽¹⁾ Die Gewindeauszugswerte wurden mit einem Winkel des Verbinders von 90° zur Faser bei einer Einschraubtiefe gleich „b“ berechnet.
⁽²⁾ Die Kopfdurchzugswerte wurden für ein Holzelement berechnet.

ALLGEMEINE GRUNDLAGEN

- Die charakteristischen Werte entsprechen der Norm EN 1995:2014.
- Die Bemessungswerte werden aus den charakteristischen Werten wie folgt berechnet:

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

Die Beiwerte Y_M und k_{mod} sind aus der entsprechenden geltenden Norm zu übernehmen, die für die Berechnung verwendet wird.

- Werte für mechanische Festigkeit und Geometrie der Schrauben gemäß CE-Kennzeichnung nach EN 14592.
- Bei der Berechnung wurde eine Rohdichte der Holzelemente von $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$ berücksichtigt.
- Die Werte wurden unter Berücksichtigung einer minimalen Durchzugslänge der Spitze von $6d_1$ berechnet.
- Die Bemessung und Überprüfung der Holzelemente müssen getrennt durchgeführt werden.
- Die charakteristischen Scherfestigkeitswerte wurden bei eingeschraubten Schrauben ohne Vorbohrung berechnet.