

HTS-H

SENKKOPFSCHRAUBE MIT VOLLGEWINDE

- Das Feingewinde garantiert ausgezeichnete Präzision beim Einschrauben für Schreinerarbeiten unter anderem bei MDF-Platten
- Schraubenlänge mit 80 % Vollgewinde für höchste Effizienz bei der Verbindung von Spanplatten
- Senkkopfschrauben mit glattem Unterkopf für die Montage von Metallscharnieren



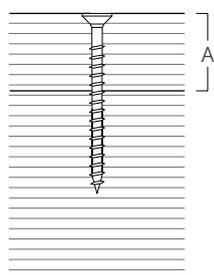
MATERIAL: Kohlenstoffstahl, weiß galvanisch verzinkt



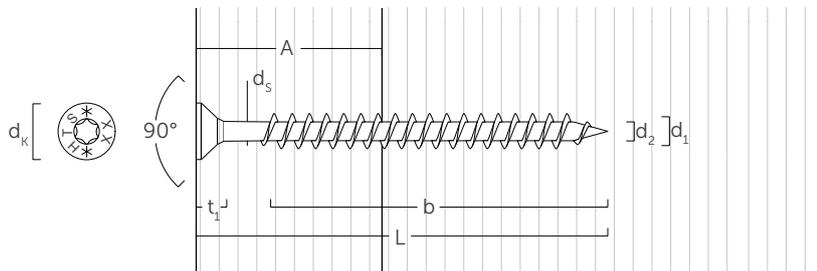
d ₁ [mm]	d _k [mm]	ART.-NR.	L [mm]	b [mm]	A [mm]	Stk.
3 TX 10	6,00	HTS312H(*)	12	6	-	500
		HTS316H(*)	16	10	-	500
		HTS320H	20	14	-	500
		HTS325H	25	19	7	500
		HTS330H	30	24	12	500
3,5 TX 15	7,00	HTS3516H(*)	16	10	-	500
		HTS3520H(*)	20	14	-	500
		HTS3525H	25	19	-	500
		HTS3530H	30	24	9	500
		HTS3535H	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		

(*) Ohne CE-Kennzeichnung.

A maximale Klemmdicke



GEOMETRIE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN



Nenndurchmesser	d ₁	[mm]	3	3,5	4	4,5	5
Kopfdurchmesser	d _k	[mm]	6,00	7,00	8,00	8,80	9,70
Kerndurchmesser	d ₂	[mm]	2	2,20	2,50	2,80	3,20
Schaftdurchmesser	d _s	[mm]	2,20	2,45	2,75	3,20	3,65
Kopfstärke	t ₁	[mm]	2,20	2,40	2,70	2,80	2,80
Vorbohrdurchmesser ⁽¹⁾	d _v	[mm]	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0
Charakteristisches Fließmoment	M _{y,k}	[Nm]	2,2	2,7	3,8	5,8	8,8
Charakteristischer Wert der Ausziehfestigkeit ⁽²⁾	f _{ax,k}	[N/mm ²]	18,5	17,9	17,1	17,0	15,5
Charakteristischer Durchziehparameter ⁽²⁾	f _{head,k}	[N/mm ²]	26,0	25,1	24,1	23,1	22,5
Charakteristische Zugwiderstand	f _{tens,k}	[kN]	4,2	4,5	5,5	7,8	11,0

⁽¹⁾Vorbohrung gültig für Nadelholz (Softwood).

⁽²⁾Assoziierte Dichte ρ_a = 350 kg/m³.

STATISCHE WERTE

Geometrie				MESSER	ZUGKRÄFTE	
				Holz-Holz	Gewindeauszug ⁽¹⁾	Kopfdurchzug ⁽²⁾
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{v,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]
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

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:

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

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

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