

HBS PLATE



ШУРУП С КОНИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ ДЛЯ ПЛАСТИН

НОВАЯ ГЕОМЕТРИЯ

Диаметр внутреннего наконечника шурупов Ø8, Ø10 и Ø12 мм увеличен для обеспечения более высоких характеристик при применении на толстых пластинах. В соединениях сталь-древесина новая геометрия позволяет повышать прочность более, чем на 15%.

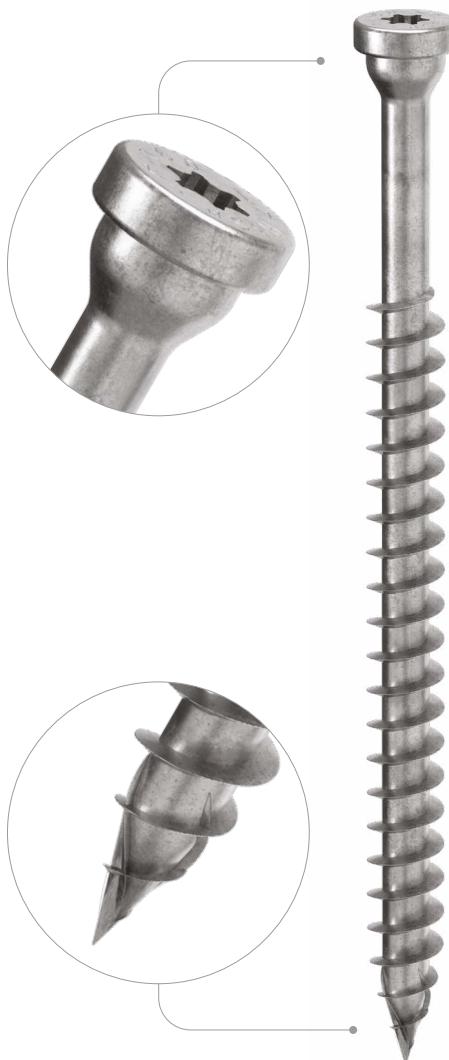
КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН

Конический подголовник создает эффект шпунтового соединения с круглым отверстием пластины и гарантирует исключительные статические свойства. Благодаря отсутствию кромок на головке снижаются точки концентрации напряжения и повышается прочность шурупа.

НАКОНЕЧНИК З THORNS

Благодаря наконечнику З THORNS сократились минимальные расстояния установки. Можно использовать больше шурупов на меньшем пространстве и шурупы большего размера на элементах меньшего размера.

Затраты и сроки реализации проекта снижаются.



BIT INCLUDED

ДИАМЕТР [мм]	3	8	12	12
ДЛИНА [мм]	25	60	200	200
КЛАСС ЭКСПЛУАТАЦИИ	SC1 SC2			
КОРРОЗИОННАЯ АТМОСФЕРНАЯ АКТИВНОСТЬ	C1 C2			
КОРРОЗИОННАЯ АКТИВНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ	T1 T2			
МАТЕРИАЛ	Zn ELECTRO PLATED			
	углеродистая сталь с электрогальванической оцинковкой			

METAL-to-TIMBER recommended use:



СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- панели на основе дерева
- массив дерева
- клееная древесина
- CLT и ЛВЛ
- древесина высокой плотности



МНОГОЭТАЖНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Идеально подходят для соединений сталь-дерево с пластинами заданных размеров, предназначенных для многоэтажных деревянных зданий.

TITAN

Значения испытаны, сертифицированы и расчитаны также для крепления стандартных пластин Rothoblaas.

АРТИКУЛЫ И РАЗМЕРЫ

	d ₁ [мм]	APT. №	L [мм]	b [мм]	A _P [мм]	шт.
8 TX 40	HBSPL860	60	52	1÷10	100	
	HBSPL880	80	55	1÷15	100	
	HBSPL8100	100	75	1÷15	100	
	HBSPL8120	120	95	1÷15	100	
	HBSPL8140	140	110	1÷20	100	
	HBSPL8160	160	130	1÷20	100	
10 TX 40	HBSPL1080	80	60	1÷10	50	
	HBSPL10100	100	75	1÷15	50	
	HBSPL10120	120	95	1÷15	50	
	HBSPL10140	140	110	1÷20	50	
	HBSPL10160	160	130	1÷20	50	
	HBSPL10180	180	150	1÷20	50	

	d ₁ [мм]	APT. №	L [мм]	b [мм]	A _P [мм]	шт.
12 TX 50	HBSPL12100	100	75	1÷15	25	
	HBSPL12120	120	90	1÷20	25	
	HBSPL12140	140	110	1÷20	25	
	HBSPL12160	160	120	1÷30	25	
	HBSPL12180	180	140	1÷30	25	
	HBSPL12200	200	160	1÷30	25	

СОПУТСТВУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

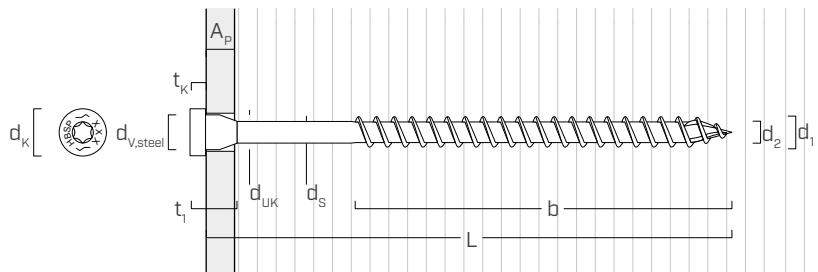


TORQUE LIMITER

ОГРАНИЧИТЕЛЬ МОМЕНТА

стр. 408

ГЕОМЕТРИЯ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ГЕОМЕТРИЯ

Номинальный диаметр	d ₁ [мм]	8	10	12
Диаметр головки	d _K [мм]	13,50	16,50	18,50
Диаметр наконечника	d ₂ [мм]	5,90	6,60	7,30
Диаметр стержня	d _S [мм]	6,30	7,20	8,55
Толщина головки	t ₁ [мм]	13,50	16,50	19,50
Толщина шайбы	t _K [мм]	4,50	5,00	5,50
Диаметр подголовника	d _{UK} [мм]	10,00	12,00	13,00
Диаметр отверстия в стальной пластине	d _{V,steel} [мм]	11,0	13,0	14,0
Диаметр предварительного отверстия ⁽¹⁾	d _{V,S} [мм]	5,0	6,0	7,0
Диаметр предварительного отверстия ⁽²⁾	d _{V,H} [мм]	6,0	7,0	8,0

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

(2) Предварительное засверливание только для твёрдых пород древесины и буковой фанеры (LVL).

ХАРАКТЕРИСТИЧЕСКИЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Номинальный диаметр	d ₁ [мм]	8	10	12
Прочность на отрыв	f _{tens,k} [кН]	32,0	40,0	50,0
Момент деформации	M _{y,k} [Нм]	33,4	45,0	65,0

Механические параметры выведены аналитически и подтверждены опытным путем (HBS PLATE Ø10 и Ø12).

	древесина хвойных пород (softwood)	ЛВЛ хвойных пород (LVL softwood)	ЛВЛ предварительно просверленного бука (beech LVL predrilled)
Характеристическая прочность при выдергивании	f _{ax,k} [Н/мм ²]	11,7	15,0
Характеристическая прочность при выдергивании головки	f _{head,k} [Н/мм ²]	10,5	20,0
Принятая плотность	ρ _a [кг/м ³]	350	500
Расчетная плотность	ρ _k [кг/м ³]	≤ 440	410 ÷ 550

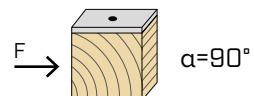
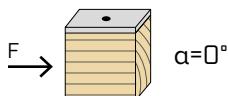
Для применения с другими материалами смотрите ETA-11/0030.

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ | МЕТАЛЛ - ДЕРЕВО



шурупы, ввинченные БЕЗ предварительного вы сверливания отверстий

$\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



d_1 [мм]	8	10	12
a_1 [мм]	12·d·0,7	67	84
a_2 [мм]	5·d·0,7	28	35
$a_{3,t}$ [мм]	15·d	120	150
$a_{3,c}$ [мм]	10·d	80	100
$a_{4,t}$ [мм]	5·d	40	50
$a_{4,c}$ [мм]	5·d	40	60

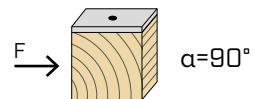
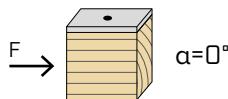
d_1 [мм]	8	10	12
a_1 [мм]	5·d·0,7	28	35
a_2 [мм]	5·d·0,7	28	35
$a_{3,t}$ [мм]	10·d	80	100
$a_{3,c}$ [мм]	10·d	80	100
$a_{4,t}$ [мм]	10·d	80	100
$a_{4,c}$ [мм]	5·d	40	60

α = угол, образованный направлениями силы и волокон

$d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа



шурупы, завинченные В предварительно просверленное отверстие



d_1 [мм]	8	10	12
a_1 [мм]	5·d·0,7	28	42
a_2 [мм]	3·d·0,7	17	25
$a_{3,t}$ [мм]	12·d	96	120
$a_{3,c}$ [мм]	7·d	56	70
$a_{4,t}$ [мм]	3·d	24	36
$a_{4,c}$ [мм]	3·d	24	36

d_1 [мм]	8	10	12
a_1 [мм]	4·d·0,7	22	28
a_2 [мм]	4·d·0,7	22	34
$a_{3,t}$ [мм]	7·d	56	70
$a_{3,c}$ [мм]	7·d	56	70
$a_{4,t}$ [мм]	7·d	56	70
$a_{4,c}$ [мм]	3·d	24	36

α = угол, образованный направлениями силы и волокон

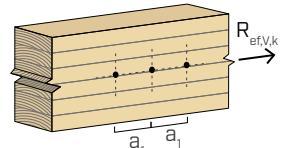
$d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа



ПРИМЕЧАНИЯ на странице 221.

ЭФФЕКТИВНОЕ КОЛИЧЕСТВО ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ

Несущая способность соединения, выполненного с применением нескольких шурупов одного типа и размера, может быть ниже суммы несущих способностей отдельных соединений. Для ряда из n шурупов, расположенных параллельно направлению волокон на расстоянии a_1 , эффективная характеристическая несущая способность равна:

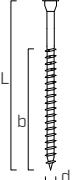
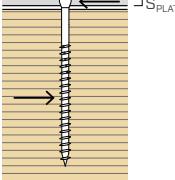
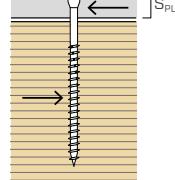


$$R_{eff,V,k} = n_{ef} \cdot R_{V,k}$$

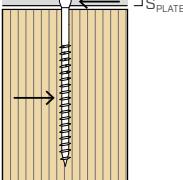
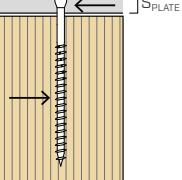
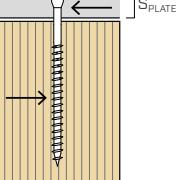
Значение n_{ef} приведено в расположенной ниже таблице в зависимости от n и a_1 .

n	$a_1^{(*)}$										
	4·d	5·d	6·d	7·d	8·d	9·d	10·d	11·d	12·d	13·d	$\geq 14·d$
2	1,41	1,48	1,55	1,62	1,68	1,74	1,80	1,85	1,90	1,95	2,00
3	1,73	1,86	2,01	2,16	2,28	2,41	2,54	2,65	2,76	2,88	3,00
4	2,00	2,19	2,41	2,64	2,83	3,03	3,25	3,42	3,61	3,80	4,00
5	2,24	2,49	2,77	3,09	3,34	3,62	3,93	4,17	4,43	4,71	5,00

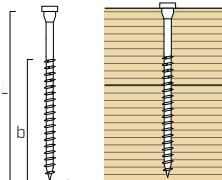
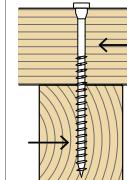
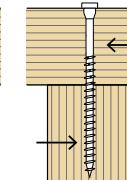
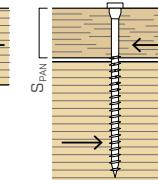
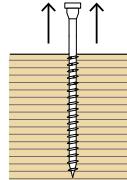
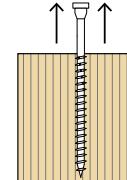
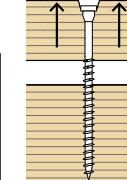
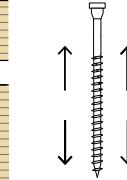
(*) Для промежуточных значений a_1 можно линейно интерполировать.

геометрия			сталь-древесина тонкая пластина $\varepsilon=90^\circ$		сталь-древесина промежуточная пластина $\varepsilon=90^\circ$		сталь-древесина толстая пластина $\varepsilon=90^\circ$	
								
d_1 [мм]	L [мм]	b [мм]	$R_{V,90,k}$ [кН]		$R_{V,90,k}$ [кН]		$R_{V,90,k}$ [кН]	
8	S_{PLATE}		2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
	60	52	3,14	3,09	3,03	3,64	4,13	5,12
	80	55	4,22	4,17	4,11	4,72	5,22	6,21
	100	75	5,31	5,25	5,20	5,68	6,04	6,78
	120	95	5,86	5,86	5,86	6,22	6,57	7,29
	140	110	6,24	6,24	6,24	6,59	6,95	7,67
10	160	130	6,74	6,74	6,74	7,10	7,46	8,17
	S_{PLATE}		3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm
	80	60	4,87	4,81	4,75	5,42	6,50	7,58
	100	75	6,14	6,08	6,01	6,61	7,56	8,50
	120	95	7,34	7,34	7,28	7,70	8,42	9,14
	140	110	7,81	7,81	7,81	8,17	8,89	9,61
12	160	130	8,44	8,44	8,44	8,80	9,52	10,24
	S_{PLATE}		4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm
	100	75	6,90	6,83	6,76	8,16	9,41	10,67
	120	90	8,34	8,27	8,20	9,32	10,29	11,27
	140	110	9,73	9,71	9,64	10,49	11,26	12,03
	160	120	10,11	10,11	10,11	10,87	11,64	12,41
	180	140	10,86	10,86	10,86	11,63	12,40	13,17
	200	160	11,12	11,12	11,12	12,05	12,99	13,92
$\varepsilon =$ угол между шурупом и волокнами								

ПРИМЕЧАНИЯ ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 221.

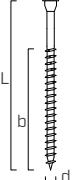
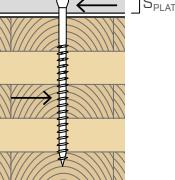
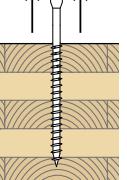
геометрия			сталь-древесина тонкая пластина $\varepsilon=0^\circ$		сталь-древесина промежуточная пластина $\varepsilon=0^\circ$		сталь-древесина толстая пластина $\varepsilon=0^\circ$	
								
d_1 [мм]	L [мм]	b [мм]	$R_{V,0,k}$ [кН]		$R_{V,0,k}$ [кН]		$R_{V,0,k}$ [кН]	
8	S_{PLATE}		2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
	60	52	1,26	1,23	1,21	1,54	1,82	2,38
	80	55	1,69	1,67	1,65	1,94	2,19	2,70
	100	75	2,12	2,10	2,08	2,39	2,65	3,18
	120	95	2,56	2,53	2,51	2,84	3,13	3,70
	140	110	2,99	2,97	2,95	3,22	3,46	3,93
10	160	130	3,17	3,17	3,17	3,40	3,62	4,08
	S_{PLATE}		10 mm	12 mm	16 mm	10 mm	12 mm	16 mm
	80	60	1,95	1,92	1,90	2,22	2,77	3,32
	100	75	2,46	2,43	2,41	2,73	3,28	3,83
	120	95	2,96	2,94	2,91	3,26	3,84	4,43
	140	110	3,47	3,44	3,42	3,76	4,34	4,92
12	160	130	3,97	3,95	3,92	4,20	4,66	5,11
	S_{PLATE}		16 mm	20 mm	12 mm	16 mm	20 mm	16 mm
	100	75	2,76	2,73	2,70	3,36	3,95	4,54
	120	90	3,34	3,31	3,28	3,94	4,55	5,15
	140	110	3,91	3,88	3,85	4,56	5,21	5,86
	160	120	4,49	4,46	4,43	5,10	5,72	6,34
	180	140	5,06	5,03	5,00	5,56	6,06	6,56
	200	160	5,33	5,33	5,33	5,82	6,31	6,79

ε = угол между шурупом и волокнами

геометрия				СДВИГ		РАСТЯЖЕНИЕ						
		дерево-дерево $\varepsilon=90^\circ$	дерево-дерево $\varepsilon=0^\circ$	панель - дерево		выдергивание резьбовой части $\varepsilon=90^\circ$	выдергивание резьбовой части $\varepsilon=0^\circ$	погружение головки	растяжение стали			
												
8	d_1 [мм]	L [мм]	b [мм]	A [мм]	$R_{V,90,k}$ [кН]	$R_{V,0,k}$ [кН]	S_{SPAN} [мм]	$R_{V,k}$ [кН]	$R_{ax,90,k}$ [кН]	$R_{ax,0,k}$ [кН]	$R_{\text{head},k}$ [кН]	$R_{\text{tens},k}$ [кН]
	60	52	8		1,62	1,35	22	2,40	4,85	1,45	2,07	32,00
	80	55	25		2,83	1,70		2,94	5,56	1,67	2,07	
	100	75	25		2,83	2,13		2,94	7,58	2,27	2,07	
	120	95	25		2,83	2,33		2,94	9,60	2,88	2,07	
	140	110	30		2,93	2,42		2,94	11,11	3,33	2,07	
10	160	130	30		2,93	2,42	25	2,94	13,13	3,94	2,07	40,00
	80	60	20		3,16	2,07		3,76	7,58	2,27	3,09	
	100	75	25		3,65	2,59		3,76	9,47	2,84	3,09	
	120	95	25		3,65	3,01		3,76	12,00	3,60	3,09	
	140	110	30		3,75	3,11		3,76	13,89	4,17	3,09	
	160	130	30		3,75	3,11		3,76	16,42	4,92	3,09	
12	180	150	30		3,75	3,11	25	3,76	18,94	5,68	3,09	50,00
	100	75	25		4,49	2,99		4,65	11,36	3,41	3,88	
	120	90	30		4,69	3,54		4,65	13,64	4,09	3,88	
	140	110	30		4,69	3,88		4,65	16,67	5,00	3,88	
	160	120	40		4,97	4,15		4,65	18,18	5,45	3,88	
	180	140	40		4,97	4,15		4,65	21,21	6,36	3,88	
	200	160	40		4,97	4,15		4,65	24,24	7,27	3,88	

ε = угол между шурупом и волокнами

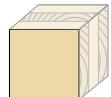
ПРИМЕЧАНИЯ и ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 221.

геометрия	СДВИГ									РАСТЯЖЕНИЕ	
	сталь-CLT lateral face									выдергивание резьбовой части lateral face	растяжение стали
											
d_1 [мм]	L [мм]	b [мм]	$R_{V,90,k}$ [kN]								
S _{PLATE}	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	-	R _{ax,90,k} [kN]	R _{tens,k} [kN]
8	60	52	2,85	2,81	2,76	3,33	3,80	4,75	4,75	4,75	4,49
	80	55	3,84	3,79	3,74	4,31	4,78	5,72	5,72	5,72	5,15
	100	75	4,82	4,77	4,72	5,22	5,62	6,42	6,42	6,42	7,02
	120	95	5,52	5,52	5,52	5,86	6,20	6,89	6,89	6,89	8,89
	140	110	5,87	5,87	5,87	6,21	6,55	7,24	7,24	7,24	10,30
	160	130	6,34	6,34	6,34	6,68	7,02	7,70	7,70	7,70	12,17
S _{PLATE}	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	-	-	-
10	80	60	4,43	4,37	4,32	4,94	5,97	7,00	7,00	7,00	7,02
	100	75	5,58	5,52	5,47	6,07	7,06	8,05	8,05	8,05	8,78
	120	95	6,73	6,67	6,62	7,11	7,87	8,63	8,63	8,63	11,12
	140	110	7,36	7,36	7,36	7,70	8,38	9,07	9,07	9,07	12,87
	160	130	7,94	7,94	7,94	8,28	8,97	9,65	9,65	9,65	15,21
	180	150	8,28	8,28	8,28	8,67	9,45	10,24	10,24	10,24	17,55
S _{PLATE}	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	-	-	-
12	100	75	6,28	6,21	6,14	7,46	8,65	9,84	9,84	9,84	10,53
	120	90	7,58	7,52	7,45	8,61	9,63	10,66	10,66	10,66	12,64
	140	110	8,89	8,82	8,76	9,71	10,53	11,36	11,36	11,36	15,44
	160	120	9,51	9,51	9,51	10,24	10,98	11,71	11,71	11,71	16,85
	180	140	10,21	10,21	10,21	10,95	11,68	12,41	12,41	12,41	19,66
	200	160	10,60	10,60	10,60	11,44	12,28	13,11	13,11	13,11	22,46

МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ ДЛЯ ШУРУПОВ, ИСПЫТЫВАЮЩИХ НАПРЯЖЕНИЕ СДВИГА И ОСЕВУЮ НАГРУЗКУ | CLT

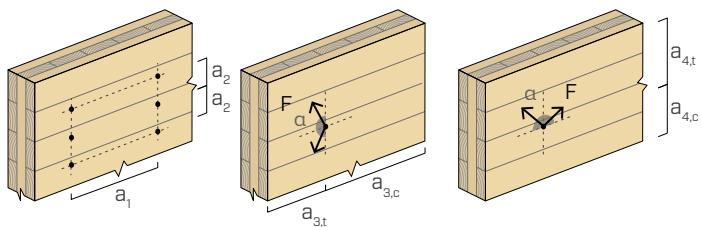


шурпулы, ввинченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий



lateral face

d_1 [мм]	8	10	12	
a_1 [мм]	4·d	32	40	48
a_2 [мм]	2,5·d	20	25	30
$a_{3,t}$ [мм]	6·d	48	60	72
$a_{3,c}$ [мм]	6·d	48	60	72
$a_{4,t}$ [мм]	6·d	48	60	72
$a_{4,c}$ [мм]	2,5·d	20	25	30

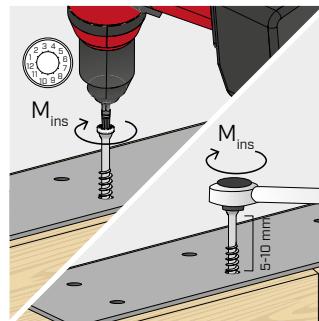
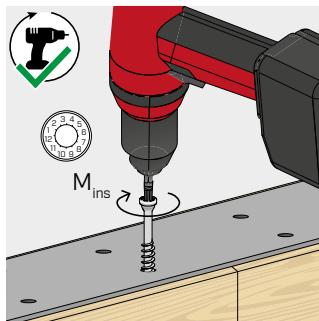
 $d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа

ПРИМЕЧАНИЯ и ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 221.

УСТАНОВКА

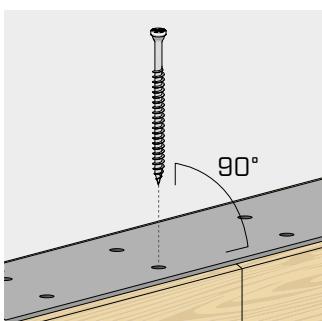


Использование импульсного/ударного шуруповерта не допускается.

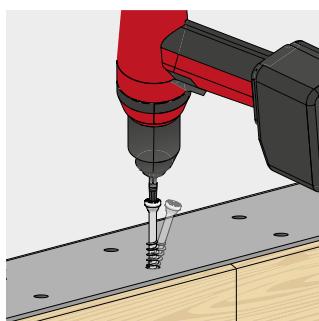


HBSPL	d_1 [мм]	$M_{ins,rec}$ [Н·м]
Ø8	8	25
Ø10	10	35
Ø12	12	50

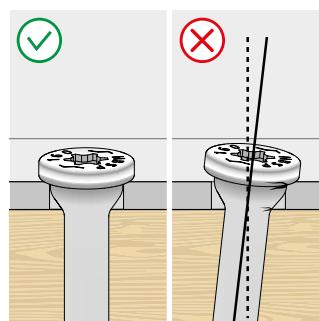
Обеспечивайте правильную затяжку. Рекомендуется использовать шуруповерты с регулируемым крутящим моментом, например с TORQUE LIMITER. Можно также выполнять затяжку с помощью динамометрического ключа.



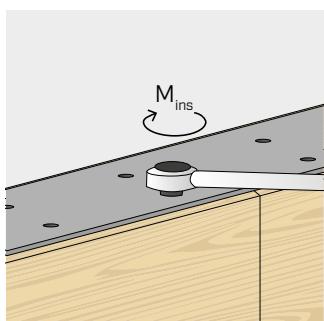
Соблюдайте угол установки. Для обеспечения очень точных наклонов рекомендуется использовать направляющее или предварительно просверленное отверстие.



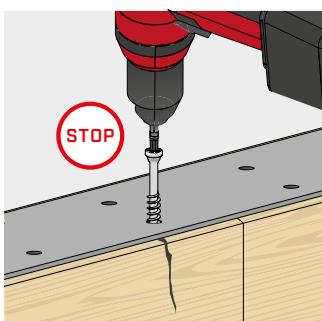
Избегайте изгиба.



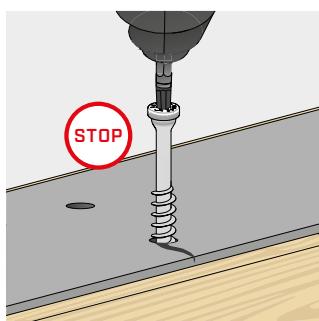
Обеспечьте полный контакт всей поверхности головки винта с металлическим элементом



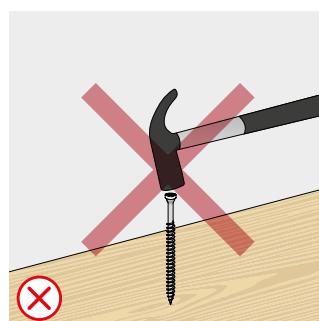
После установки крепежное изделие можно проверить с помощью динамометрического ключа.



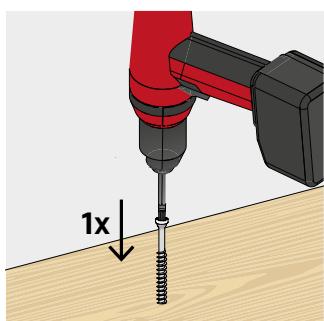
Прекратите установку при наличии каких-либо повреждений крепежа или дерева.



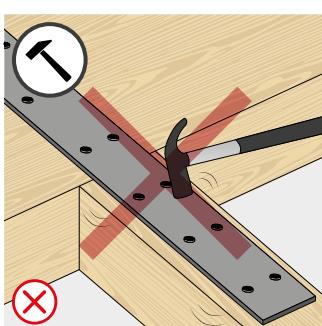
Прекратите установку при наличии каких-либо повреждений крепежа или металлических пластин.



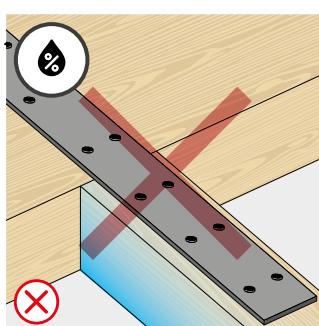
Не бейте по шурупам, чтобы всадить наконечник в дерево.



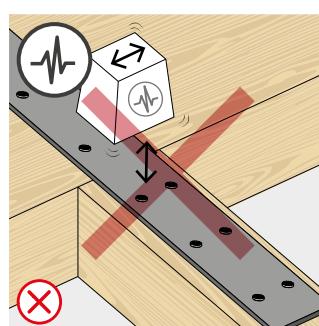
Установите шурупы за один непрерывный проход.



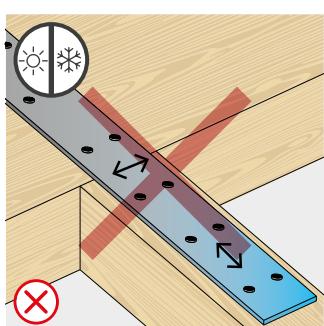
Избегайте случайных напряжений при завинчивании.



Заштите соединение и избегайте перепадов влажности и явлений усадки и набухания древесины.



Не допускается использование для динамических нагрузок.



Избегайте изменения размеров металлического элемента.

СТАТИЧЕСКИЕ ВЕЛИЧИНЫ

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

- Характеристические величины согласно стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030.
- Расчетные значения получены на основании нормативных значений следующим образом:

$$R_d = \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}$$

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

- Проектное сопротивление шурупов растяжению является наименьшим из следующих значений: проектного сопротивления со стороны древесины ($R_{ax,d}$) и проектного сопротивления со стороны стали ($R_{tens,d}$).

$$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}, \frac{R_{tens,k}}{\gamma_{M2}} \right\}$$

- Ознакомится со значениями механической прочности и геометрии шурупов можно в документе ETA-11/0030.
- Определение размеров и контроль деревянных элементов и стальных пластин должны производиться отдельно.
- Шурупы должны вкручиваться с учётом минимально допустимого расстояния.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывается для шурупов, ввинченных без предварительного выверливания отверстия; в случае шурупов с выверленными предварительными отверстиями можно получить большие значения сопротивления.
- Сопротивление сдвигу рассчитывается с учетом резьбовой части, полностью вставленной во второй элемент.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывается для пластин толщиной S_{PLATE} применительно к тонким пластинам ($S_{PLATE} \leq 0,5 d_1$), средней толщины ($0,5 d_1 \leq S_{PLATE} \leq d_1$) или толстым ($S_{PLATE} \geq d_1$).
- В случае комбинированной нагрузки сдвига и растяжения необходимо выполнить следующую проверку:

$$\left(\frac{F_{v,d}}{R_{v,d}} \right)^2 + \left(\frac{F_{ax,d}}{R_{ax,d}} \right)^2 \leq 1$$

- В случае соединений сталь-дерево обычно обязательна прочность на разрыв стали относительно отрыва или протаскиванию головки.
- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывается с учетом глубины ввинчивания, равной b .
- В случае соединений сталь-дерево с использованием толстой пластины необходимо учесть последствия деформации древесины и при установке соединителей следовать инструкциям по сборке.
- Значения, приведенные в таблице, оценены с учетом параметров механической прочности шурупов HBS PLATE Ø10 и Ø12, выведенных аналитически и подтверждены опытным путем.
- Для других расчетных конфигураций доступно программное обеспечение MyProject (www.rothoblaas.ru.com).

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ

ПРИМЕЧАНИЯ | ДЕРЕВО

- Минимальные расстояния соответствуют стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030.
- В случае соединений дерево-дерево минимальные расстояния (a_1 , a_2) должны быть умножены на коэффициент 1,5.
- Для соединения деталей из древесины пихты Дугласа (*Pseudotsuga menziesii*) минимальный шаг и расстояния, параллельные волокнам, могут приниматься с коэффициентом 1,5.

ПРИМЕЧАНИЯ | ДЕРЕВО

- Характеристическое сопротивление сдвигу древесина - древесина рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon = 90^\circ$ ($R_{V,90,k}$), так и угла 0° ($R_{V,0,k}$) между волокнами второго элемента и соединителем.
- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon = 90^\circ$ ($R_{ax,90,k}$), так и угла 0° ($R_{ax,0,k}$) между волокнами и соединением.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг}/\text{м}^3$. Для иных значений ρ_k перечисленные сопротивления могут быть преобразованы при помощи коэффициента k_{dens} .

$$R'_{V,k} = k_{dens,v} \cdot R_{V,k}$$

$$R'_{ax,k} = k_{dens,ax} \cdot R_{ax,k}$$

$$R'_{head,k} = k_{dens,ax} \cdot R_{head,k}$$

ρ_k [$\text{кг}/\text{м}^3$]	350	380	385	405	425	430	440
C-GL	C24	C30	GL24h	GL26h	GL28h	GL30h	GL32h
$k_{dens,v}$	0,90	0,98	1,00	1,02	1,05	1,05	1,07
$k_{dens,ax}$	0,92	0,98	1,00	1,04	1,08	1,09	1,11

Таким образом определенные значения сопротивления могут отличаться (с запасом) от значений, полученных в результате точного расчета.

ПРИМЕЧАНИЯ | CLT

- Характеристические величины соответствуют требованиям национального стандарта ONORM EN 1995 - Приложение K.
- При расчете учитывается объемная масса для элементов из CLT, равная $\rho_k = 350 \text{ кг}/\text{м}^3$.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывалось с учетом минимальной глубины ввинчивания, равной $4 \cdot d_1$.
- Нормативное сопротивление срезу не зависит от направления волокон в наружном слое плит CLT.

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ

ПРИМЕЧАНИЯ | CLT

ПРИМЕЧАНИЯ | CLT

- Минимальные расстояния соответствуют ETA-11/0030, их следует считать действительными, если иного не указано в сопроводительной технической документации к панелям CLT.
- Минимальные расстояния действительны для толщины CLT $t_{CLT,min} = 10 \cdot d_1$.
- Минимальные расстояния для применения на narrow face приведены на странице 39.

Теория, практика и экспериментальные кампании:
наш опыт – в твоих руках.

Скачай Smartbook ВИНТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ.

