

HBS EVO C5

SKRUTKA SO ZÁPUSTNOU HLAVOU

ATMOSFÉRICKÁ KORÓZIA C5

Viacvrstvá povrchová úprava odolná vo vonkajšom prostredí klasifikovanom ako C5 podľa ISO 9223. Čas vystavenia soľnej hmlie SST (Salt Spray Test): viac ako 3 000 hodín (test bol vykonaný so skrutkami vloženými a vytiahnutými z dughlasy).

MAXIMÁLNA ODOLNOSŤ

Skrutka je ideálnou voľbou v prípade vysokých požiadaviek na mechanické vlastnosti a pri vysokej atmosférickej a drevnej korózii.

HROT 3 THORNS

Hrot 3 THORNS umožňuje znížiť minimálne vzdialenosti inštalácie. Je možné použiť viac skrutiek na menšom priestore a skrutky väčších rozmerov na menších prvkoch. Výsledkom je zníženie nákladov a časovej náročnosti.



MANUALS



BIT INCLUDED

DĹŽKA [mm]

3 (3,5) 8 12

PRIEMER [mm]

12 (30) 320 1000

PREVÁDZKOVÁ TRIEDA

SC1 SC2 SC3

ATMOSFÉRICKÁ KORÓZIA

C1 C2 C3 C4 C5

DREVNÁ KORÓZIA

T1 T2 T3 T4

MATERIÁL

C5
EVO
COATING

uhlíková oceľ s povrchovou úpravou C5 s vysokou odolnosťou proti korózii



OBLASTI POUŽITIA

- panely na báze dreva
- masívne a vrstvené drevo
- CLT a LVL
- drevá s vysokou hustotou

KÓDY A ROZMERY

d ₁ [mm]	KÓD	L [mm]	b [mm]	A [mm]	ks
3,5 TX 15	HBSEVO3530C5	30	18	12	500
	HBSEVO3540C5	40	18	22	500
4 TX 20	HBSEVO440C5	40	24	16	500
	HBSEVO450C5	50	30	20	400
4,5 TX 20	HBSEVO4550C5	50	30	20	200
	HBSEVO4560C5	60	35	25	200
5 TX 25	HBSEVO550C5	50	24	26	200
	HBSEVO560C5	60	30	30	200
	HBSEVO570C5	70	35	35	100
	HBSEVO580C5	80	40	40	100
	HBSEVO590C5	90	45	45	100
	HBSEVO5100C5	100	50	50	100
	HBSEVO680C5	80	40	40	100
6 TX 30	HBSEVO6100C5	100	50	50	100
	HBSEVO6120C5	120	60	60	100
	HBSEVO6140C5	140	75	65	100
	HBSEVO6160C5	160	75	85	100
	HBSEVO6180C5	180	75	105	100
	HBSEVO6200C5	200	75	125	100

d ₁ [mm]	KÓD	L [mm]	b [mm]	A [mm]	ks
8 TX 40	HBSEVO8100C5	100	52	48	100
	HBSEVO8120C5	120	60	60	100
	HBSEVO8140C5	140	60	80	100
	HBSEVO8160C5	160	80	80	100
	HBSEVO8180C5	180	80	100	100
	HBSEVO8200C5	200	80	120	100
	HBSEVO8220C5	220	80	140	100
	HBSEVO8240C5	240	80	160	100
	HBSEVO8280C5	280	80	200	100
	HBSEVO8320C5	320	100	220	100

SÚVISIACE PRODUKTY

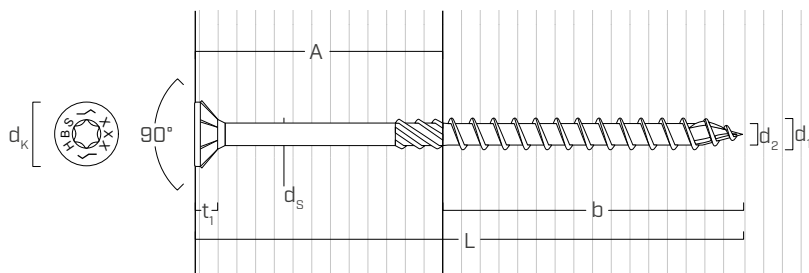


HUS EVO

VYSÚSTRUŽENÁ PODLOŽKA

pozrite str. 68

GEOMETRIA A MECHANICKÉ VLASTNOSTI



GEOMETRIA

Menovitý priemer	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Priemer hlavy	d _K	[mm]	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00	14,50
Priemer jadra	d ₂	[mm]	2,25	2,55	2,80	3,40	3,95	5,40
Priemer drieku	d _S	[mm]	2,45	2,75	3,15	3,65	4,30	5,80
Hrúbka hlavy	t ₁	[mm]	2,20	2,80	2,80	3,10	4,50	4,50
Priemer predvrtania ⁽¹⁾	d _{V,S}	[mm]	2,0	2,5	2,5	3,0	4,0	5,0
Priemer predvrtania ⁽²⁾	d _{V,H}	[mm]	-	-	-	3,5	4,0	6,0

⁽¹⁾Predvrtanie platí pre drevo z ihličnanov (softwood).

⁽²⁾Predvrtanie platí pre tvrdé drevá (hardwood) a pre LVL z bukového dreva.

MECHANICKÉ PARAMETRE

Menovitý priemer	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Odolnosť v ťahu	f _{tens,k}	[kN]	3,8	5,0	6,4	7,9	11,3	20,1
Moment na medzi sklzu	M _{y,k}	[Nm]	2,1	3,0	4,1	5,4	9,5	20,1

			drevo ihličnanov (softwood)	LVL z ihličnanov (LVL softwood)	LVL z buku s predvrtaním (Beech LVL predrilled)
Parameter odolnosti vytiahnutia	f _{ax,k}	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Parameter vnikania hlavy	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,5	20,0	-
Súvisiaca hustota	ρ _a	[kg/m ³]	350	500	730
Vypočítaná hustota	ρ _k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

Pre použitia s inými materiálmi odkazujeme na normu ETA-11/0030.

Minimálne vzdialenosti a statické hodnoty sú uvedené v časti pre HBS EVO na str. 52.