

LBS HARDWOOD EVO

ANKARSKRUV MED RUNT HUVUD FÖR BESLAG PÅ HÅRT TRÄ

BELÄGGNING C4 EVO

Beständighetsklass mot atmosfärisk korrosion (C4) för C4 EVO-beläggningen testad av Research Institutes of Sweden - RISE. Ytskikt lämpligt för användning på trä med en surhetsgrad (pH) större än 4, t.ex. gran, lärk och furu (se sidan 314).

CERTIFIERING FÖR HÅRT TRÄ

Speciell spets med präglade slitselement. Certifiering ETA-11/0030 tillåter användning med hårt trä med hög densitet helt utan förborrat hål. Godkänd för strukturella applikationer som belastas i en vilken som helst riktning jämfört med fibern.

ROBUSTHET

Kärnan inuti skruven har en större diameter i förhållande till LBS-versionen för att garantera åtdragningen i trä med mycket hög densitet. Det cylindriska underhuvudet har utformats för att fästa mekaniska element och för att skapa en infästningseffekt med plattans hål som garanterar utmärkt statisk prestanda.



MANUALS



BIT INCLUDED

DIAMETER [mm]

3,5 ☒ 5 ☐ 7 ☐ 12

LÄNGD [mm]

25 ☐ 60 ☒ 200 ☐ 200

KATEGORI

☒ SC1 ☒ SC2 ☒ SC3

ATMOSFÄRISK KORROSIVITET

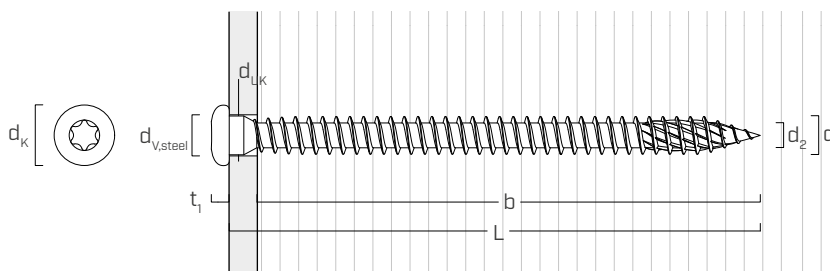
☒ C1 ☒ C2 ☒ C3

KODER OCH MÅTT

d_1 [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	st.
5 TX 20	LBSHEVO580	80	76	200
	LBSHEVO5100	100	96	200
	LBSHEVO5120	120	116	200

d_1 [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	st.
7 TX 30	LBSHEVO760	60	55	100
	LBSHEVO780	80	75	100
	LBSHEVO7100	100	95	100
	LBSHEVO7120	120	115	100
	LBSHEVO7160	160	155	100
	LBSHEVO7200	200	195	100

GEOMETRI OCH MEKANISKA EGENSKAPER

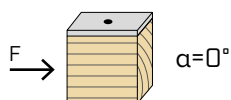


Nominell diameter	d_1	[mm]	5	7
Huvuddiameter	d_K	[mm]	7,80	11,00
Kärnans diameter	d_2	[mm]	3,48	4,85
Underhuvudets diameter	d_{UK}	[mm]	4,90	7,00
Huvudets tjocklek	t_1	[mm]	2,45	3,50
Håldiameter på stålplatta	$d_{V,steel}$	[mm]	5,0÷5,5	7,5÷8,0
Det förborrade hålets diameter ⁽¹⁾	$d_{V,S}$	[mm]	3,0	4,0
Det förborrade hålets diameter ⁽²⁾	$d_{V,H}$	[mm]	3,5	5,0
Karakteristisk parameter för dragspänning	$f_{tens,k}$	[kN]	11,5	21,5
Tillåtet flytmoment	$M_{y,k}$	[Nm]	9,0	21,5

(1) Förborrat hål som är giltigt för barrträ (softwood).

MINIMIAVSTÅND FÖR SKRUVAR BELASTADE MED SKÄRKRAFT | STÅL-TRÄ

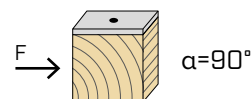
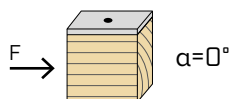
införda skruvar **UTAN** förborrat hål $\rho_k > 420 \text{ kg/m}^3$



d_1	[mm]	5	7
a_1	[mm]	$15 \cdot d \cdot 0,7$	53
a_2	[mm]	$7 \cdot d \cdot 0,7$	25
$a_{3,t}$	[mm]	$20 \cdot d$	100
$a_{3,c}$	[mm]	$15 \cdot d$	75
$a_{4,t}$	[mm]	$7 \cdot d$	35
$a_{4,c}$	[mm]	$7 \cdot d$	35

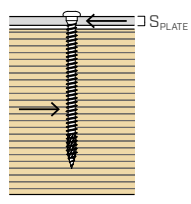
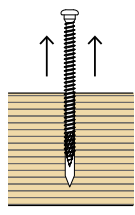
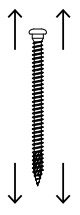
d_1	[mm]	5	7
a_1	[mm]	$7 \cdot d \cdot 0,7$	25
a_2	[mm]	$7 \cdot d \cdot 0,7$	25
$a_{3,t}$	[mm]	$15 \cdot d$	75
$a_{3,c}$	[mm]	$15 \cdot d$	75
$a_{4,t}$	[mm]	$12 \cdot d$	60
$a_{4,c}$	[mm]	$7 \cdot d$	35

införda skruvar **MED** förborrat hål

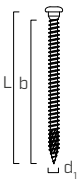
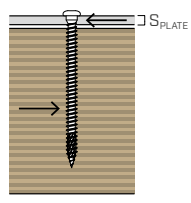
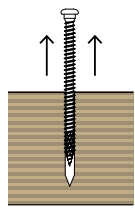
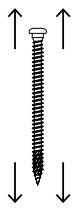


d_1	[mm]	5	7
a_1	[mm]	$5 \cdot d \cdot 0,7$	18
a_2	[mm]	$3 \cdot d \cdot 0,7$	11
$a_{3,t}$	[mm]	$12 \cdot d$	60
$a_{3,c}$	[mm]	$7 \cdot d$	35
$a_{4,t}$	[mm]	$3 \cdot d$	15
$a_{4,c}$	[mm]	$3 \cdot d$	15

d_1	[mm]	5	7
a_1	[mm		

			SKJUVNING							DRAGNING	
geometri			stål-trä $\varepsilon=90^\circ$							gängutdragning $\varepsilon=90^\circ$	dragspänning stål
											
d_1 [mm]	L [mm]	b [mm]	$R_{V,90,k}$ [kN]							$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{tens,k}$ [kN]
S_{PLATE}			1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	-	-
5	80	76	3,35	3,35	3,35	3,35	3,35	3,34	3,32	4,80	11,50
	100	96	3,67	3,67	3,67	3,67	3,67	3,65	3,64	6,06	
	120	116	3,98	3,98	3,98	3,98	3,98	3,97	3,95	7,32	
S_{PLATE}			3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	8,0 mm	10,0 mm	12,0 mm	-	-
7	60	55	2,81	3,02	3,50	3,99	4,37	4,25	4,12	4,86	21,50
	80	75	3,80	3,98	4,43	4,90	5				

geometri			SKJUVNING								DRAGNING	
			stål-trä $\varepsilon=90^\circ$								gängutdragning $\varepsilon=90^\circ$	dragspänning stål
d_1 [mm]	L [mm]	b [mm]	$R_{V,90,k}$ [kN]								$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{tens,k}$ [kN]
S_{PLATE}			1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	-	-	
5	80	76	4,73	4,73	4,73	4,73	4,73	4,70	4,67	8,61	11,50	
	100	96	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	10,88		
	120	116	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	5,15	13,14		
S_{PLATE}			3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	8,0 mm	10,0 mm	12,0 mm	-	-	
7	60	55	4,01	4,33	5,07	5,83	6,43	6,22	6,02	8,72	21,50	
	80	75	5,42	5,65	6,21	6,80	7,33	7,25	7,17	1		

			SKJUVNING								DRAGNING	
geometri			stål-beech LVL								gångutdragning flat	dragspänning stål
												
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	R _{V,90,k} [kN]								R _{ax,90,k} [kN]	R _{tens,k} [kN]
S _{PLATE}			1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	-	-	-
5	80	76	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	15,96	11,50	
	100	96	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	20,16		
	120	116	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	6,22	24,36		
S _{PLATE}			3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm	6,0 mm	8,0 mm	10,0 mm	12,0 mm	-	-	-
7	60	55	7,14	7,44	8,22	9,06	9,79	9,64	9,49	16,17	21,5	