

HBS EVO C5

WKRĘT Z ROZSZERZONYM ŁBEM STOŻKOWYM PŁASKIM

KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA C5

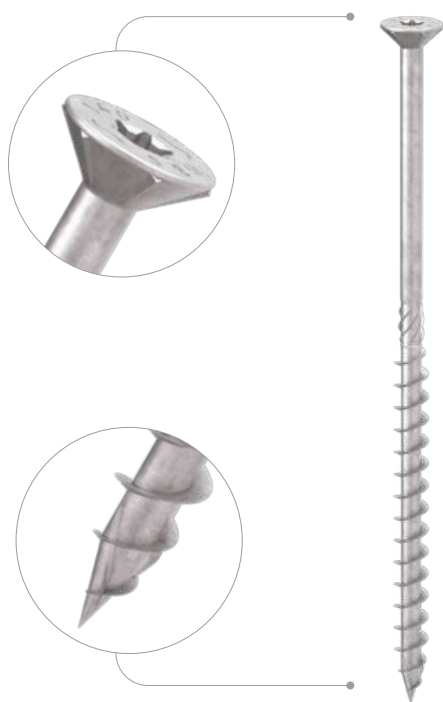
Wielowarstwowa powłoka odporna na warunki zewnętrzne klasy C5, zgodnie z normą ISO 9223. SST (Salt Spray Test) z czasem ekspozycji powyżej 3000 godzin przeprowadzony na uprzednio wkręconych i wykręconych wkrętach z daglezji.

WYTRZYMAŁOŚĆ MAKSYMALNA

Jest to wkręt wskazany do stosowania, gdy wymagana jest wysoka wydajność mechaniczna w przypadku bardzo niekorzystnych warunków środowiskowych i ze strony drewna.

KOŃCÓWKA 3 THORNS

Dzięki końcówce 3 THORNS zostały zmniejszone minimalne odległości montażowe. W mniejszej przestrzeni może być użyta większa liczba wkrętów, a większe wkręty w mniejszych elementach, redukując koszty i czas.



MANUALS



BIT INCLUDED

DŁUGOŚĆ [mm]

3 **3,5** 8 12

ŚREDNICA [mm]

12 **30** 320 1000

KLASA UŻYTKOWA

SC1 **SC2** **SC3**

KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA

C1 **C2** **C3** **C4** **C5**

KOROZYJNOŚĆ DREWNA

T1 **T2** **T3** **T4**

MATERIAŁ

C5
EVO
COATING

stal węglowa z powłoką C5 EVO o bardzo wysokiej odporności na korozję



POLA ZASTOSOWAŃ

- płyty drewnopochodne
- drewno lite i klejone
- CLT i LVL
- drewna o wysokiej gęstości

KODY I WYMIARY

d ₁ [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	A [mm]	szt.
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]	KOD	L [mm]	b [mm]	A [mm]	szt.
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

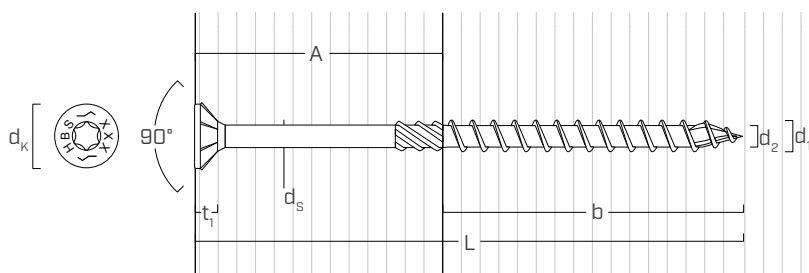
PRODUKTY POWIĄZANE



HUS EVO
PODKŁADKA TOCZONA

patrz str. 68

GEOMETRIA I WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE



GEOMETRIA

Średnica nominalna	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Średnica łba	d _K	[mm]	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00	14,50
Średnica rdzenia	d ₂	[mm]	2,25	2,55	2,80	3,40	3,95	5,40
Średnica trzonu	d ₅	[mm]	2,45	2,75	3,15	3,65	4,30	5,80
Grubość łba	t ₁	[mm]	2,20	2,80	2,80	3,10	4,50	4,50
Średnica otworu ⁽¹⁾	d _{V,S}	[mm]	2,0	2,5	2,5	3,0	4,0	5,0
Średnica otworu ⁽²⁾	d _{V,H}	[mm]	-	-	-	3,5	4,0	6,0

⁽¹⁾ Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna drzew iglastych (softwood).

⁽²⁾ Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna twardego (hardwood) i dla LVL z drewna bukowego.

CHARAKTERYSTYCZNE PARAMETRY MECHANICZNE

Średnica nominalna	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Wytrzymałość na rozciąganie	f _{tens,k}	[kN]	3,8	5,0	6,4	7,9	11,3	20,1
Moment uplastycznienia	M _{y,k}	[Nm]	2,1	3,0	4,1	5,4	9,5	20,1

			drewno iglaste (softwood)	LVL z drewna iglastego (LVL softwood)	LVL z drewna bukowego z otworem (Beech LVL predrilled)
Parametr wytrzymałości na wyciąganie	f _{ax,k}	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Parametr zagębiania łba	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,5	20,0	-
Gęstość przypisana	ρ _a	[kg/m ³]	350	500	730
Gęstość obliczeniowa	ρ _k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

Aby uzyskać informacje dla innych materiałów, patrz ETA-11/0030.

Minimalne odległości i wartości statyczne patrz HBS EVO na str. 52.