

ÖNMETSZŐ CSAP

KÚPOS HEGY

Az új, kúpos önmetsző hegy a minimálisra csökkenti a fa-fém kötési rendszerekbe történő behelyezési időt, és biztosítja a nehezen hozzáférhető helyeken történő alkalmazást (csökkentett alkalmazott erő).

NAGYOBB SZILÁRDSÁG

Nagyobb nyírószilárdság a korábbi változathoz képest.

A 7,5 mm-es átmérő nagyobb nyírószilárdságot biztosít a kereskedelemben kapható egyéb megoldásokhoz képest és optimalizálja a rögzítések számát.

DUPLA MENETES

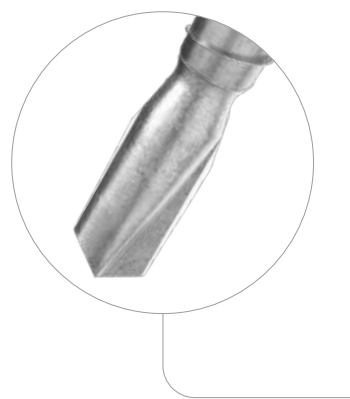
A hegyhez közelebbi menet (b_1) elősegíti a behajtást. A hosszabb fej alatti menet (b_2) lehetővé teszi a kötés gyors és precíz lezárását.

HENGERS FEJ

Lehetővé teszi a csap behatolását a fa hordozóréteg felületét meghaladóan. Optimális esztétikai hatást biztosít, valamint lehetővé teszi a tűzállósági követelményeknek való megfelelést.



ÁTMÉRŐ [mm]	3,5	(7,5)	8
HOSSZÚSÁG [mm]	25	(55)	235 240
FELHASZNÁLÁSI OSZTÁLY	SC1	SC2	
LÉGKÖRI KORROZIÓOSZTÁLY	C1	C2	
FAANYAG KORROZIÓOSZTÁLYA	T1	T2	
ANYAG	Zn ELECTRO PLATED	galvanikusan horganyzott szénacél	



VIDEÓ

Olvassa be a QR-kódot, és tekintse meg a videót a YouTube-csatornánkon

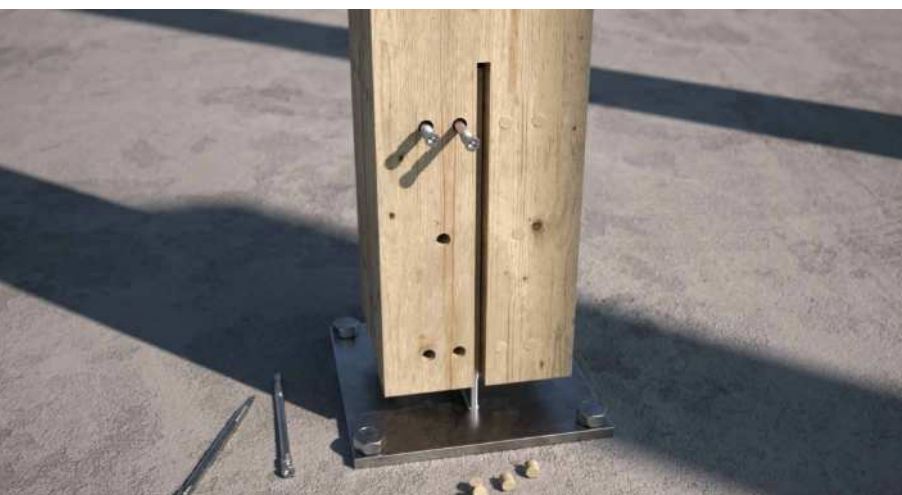


ALKALMAZÁSI TERÜLETEK

Önmetsző rendszer eltűnő fa-acél és fa-alumínium kötésekhez.

Használható 600-2100 fordulatszámú csavar-behajtókkal, minimális alkalmazott erő 25 kg, az alábbi paraméterekkel:

- acél S235 $\leq 10,0$ mm
- acél S275 $\leq 10,0$ mm
- acél S355 $\leq 10,0$ mm
- ALUMÍNI, ALUMIDI és ALUMAXI kengyelek



A NYOMATÉK HELYREÁLLÍTÁSA

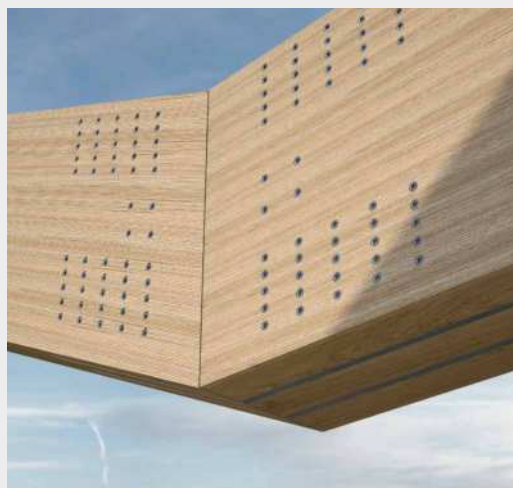
Helyreállítja a nyíróerőt és a nyomatékot a nagyméretű gerendák középvonalánál levő rejtett kötéseknél.

RENDKÍVÜLI SEBESSÉG

Az egyetlen csap, amely egy 5 mm vastag S355-ös lemezt 20 másodperc alatt kifúr (vízszintes alkalmazás 25 kg-os erőhatással). Nincs olyan önmetsző csap, amely gyorsabban behelyezhető az új hegygel ellátott SBD-nél.



^
Rothoblaas F70 belső késes oszloptartó rögzítés.



^
Merev, csuklós kötés
dupla belső lemezzel (LVL).

KÓDOK ÉS MÉRETEK

SBD $L \geq 95$ mm

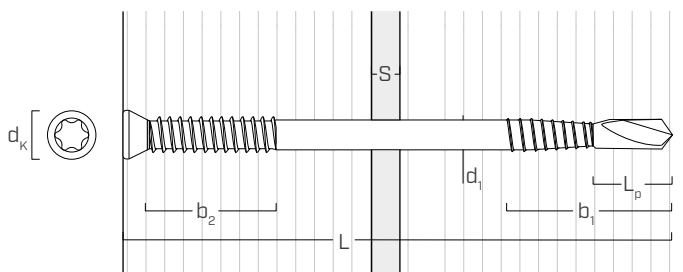
d_1 [mm]	KÓD	L [mm]	b_1 [mm]	b_2 [mm]	db.
7,5 TX 40	SBD7595	95	40	10	50
	SBD75115	115	40	10	50
	SBD75135	135	40	10	50
	SBD75155	155	40	20	50
	SBD75175	175	40	40	50
	SBD75195	195	40	40	50
	SBD75215	215	40	40	50
	SBD75235	235	40	40	50

SBD $L \leq 75$ mm

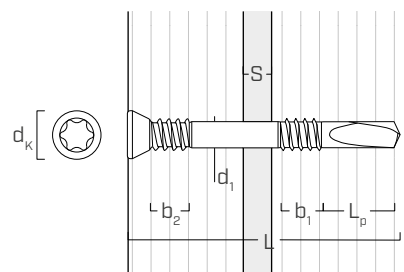
d_1 [mm]	KÓD	L [mm]	b_1 [mm]	b_2 [mm]	db.
7,5 TX 40	SBD7555	55	-	10	50
	SBD7575	75	8	10	50

GEOMETRIA ÉS MECHANIKAI JELLEMZŐK

SBD $L \geq 95$ mm



SBD $L \leq 75$ mm

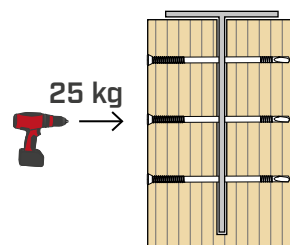
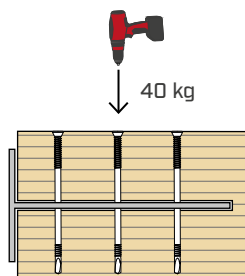


Névleges átmérő	d_1	[mm]	SBD $L \geq 95$ mm 7,5	SBD $L \leq 75$ mm 7,5
Fejátmérő	d_k	[mm]	11,00	11,00
Hegy hossza	L_p	[mm]	20,0	24,0
Hatékonyosság hossza	L_{eff}	[mm]	L-15,0	L-8,0
Jellemző anyagkifáradási nyomaték	$M_{y,k}$	[Nm]	75,0	42,0

TELEPÍTÉS | ALUMÍNIUM LEMEZ

lemez	szimpla lemez [mm]
ALUMINI	6
ALUMIDI	6
ALUMAXI	7

Ajánlott a fába egy marást készíteni, amelynek vastagsága a lemez vastagságánál legalább 1 mm-rel nagyobb.



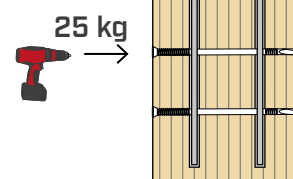
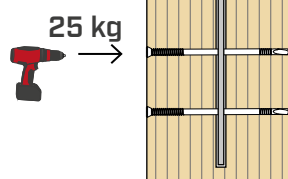
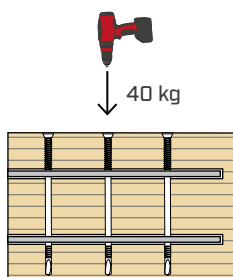
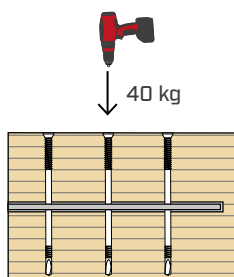
alkalmazandó nyomás	40 kg
ajánlott csavarbehajtó	Mafell A 18M BL
ajánlott sebesség	1. fokozat (600-1000 rpm)

alkalmazandó nyomás	25 kg
ajánlott csavarbehajtó	Mafell A 18M BL
ajánlott sebesség	1. fokozat (600-1000 rpm)

TELEPÍTÉS | ACÉL LEMEZ

lemez	szimpla lemez [mm]	dupla lemez [mm]
S235 acél	10	8
S275 acél	10	6
S355 acél	10	5

Ajánlott a fába egy marást készíteni, amelynek vastagsága a lemez vastagságánál legalább 1 mm-rel nagyobb.



alkalmazandó nyomás	40 kg
ajánlott csavarbehajtó	Mafell A 18M BL
ajánlott sebesség	2. fokozat (1000-1500 rpm)

alkalmazandó nyomás	25 kg
ajánlott csavarbehajtó	Mafell A 18M BL
ajánlott sebesség	2. fokozat (1500-2000 rpm)

A LEMEZ KEMÉNYSÉGE

Az acéllemez keménysége nagymértékben megváltoztathatja a csapok behatolási idejét.

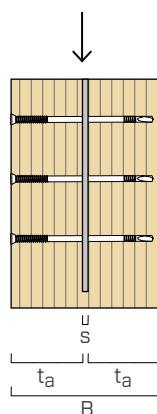
A keménységet úgy határozzuk meg, mint az anyagnak a fúrással vagy vágással szembeni ellenállását.

Általában minél nagyobb a lemez keménysége, annál hosszabb lesz a fúrási idő.

A lemez keménysége nem mindig függ az acél szilárdságától, ez pontonként változhat, és erősen befolyásolja a hőkezelések: a normalizált lemezek közepes vagy alacsony keménységűek, míg az edzési eljárás nagy keménységűvé teszi az acélt.



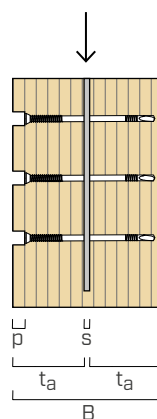
1 BELSŐ LEMEZ - CSAP FEJ BEHELYEZÉS MÉLYSÉGE 0 mm



			7,5x55	7,5x75	7,5x95	7,5x115	7,5x135	7,5x155	7,5x175	7,5x195	7,5x215	7,5x235
gerenda szélessége	B	[mm]	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240
fej behelyezés mélysége	p	[mm]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
külső fa	t_a	[mm]	27	37	47	57	67	77	87	97	107	117

R_{v,k} [kN]	erő-rost szög	0°	7,48	9,20	12,10	12,88	12,41	15,27	16,69	17,65	18,41	18,64
		30°	6,89	8,59	11,21	11,96	11,56	13,99	15,23	16,42	17,09	17,65
		45°	6,41	8,09	10,34	11,20	10,86	12,96	14,05	15,22	16,00	16,62
		60°	6,00	7,67	9,62	10,58	10,27	12,10	13,07	14,12	15,08	15,63
		90°	5,66	7,31	9,01	10,04	9,77	11,37	12,24	13,18	14,19	14,79

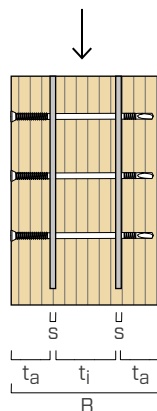
1 BELSŐ LEMEZ - CSAP FEJ BEHELYEZÉS MÉLYSÉGE 15 mm



			7,5x55	7,5x75	7,5x95	7,5x115	7,5x135	7,5x155	7,5x175	7,5x195	7,5x215	7,5x235
gerenda szélessége	B	[mm]	80	100	120	140	160	180	200	220	240	-
fej behelyezés mélysége	p	[mm]	15	15	15	15	15	15	15	15	15	-
külső fa	t_a	[mm]	37	47	57	67	77	87	97	107	117	-

R_{v,k} [kN]	erő-rost szög	0°	8,47	9,10	11,92	12,77	13,91	15,22	16,66	18,02	18,64	-
		30°	7,79	8,49	11,17	11,86	12,82	13,95	15,20	16,54	17,43	-
		45°	7,25	8,00	10,55	11,11	11,93	12,92	14,02	15,20	16,31	-
		60°	6,67	7,58	10,03	10,48	11,19	12,06	13,04	14,09	15,21	-
		90°	6,14	7,23	9,59	9,95	10,56	11,33	12,21	13,16	14,17	-

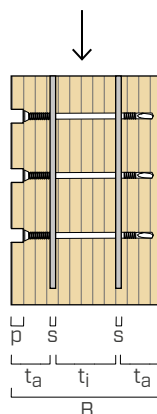
2 BELSŐ LEMEZ - CSAP FEJ BEHELYEZÉS MÉLYSÉGE 0 mm



			7,5x55	7,5x75	7,5x95	7,5x115	7,5x135	7,5x155	7,5x175	7,5x195	7,5x215	7,5x235
gerenda szélessége	B	[mm]	-	-	-	-	140	160	180	200	220	240
fej behelyezés mélysége	p	[mm]	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0
külső fa	t_a	[mm]	-	-	-	-	45	50	55	60	70	75
belső fa	t_i	[mm]	-	-	-	-	38	48	58	68	68	78

R_{v,k} [kN]	erő-rost szög	0°	-	-	-	-	20,07	22,80	25,39	28,07	29,24	31,80
		30°	-	-	-	-	18,20	20,91	23,19	25,56	26,55	29,07
		45°	-	-	-	-	16,67	19,36	21,39	23,51	24,36	26,63
		60°	-	-	-	-	15,41	18,01	19,90	21,81	22,55	24,60
		90°	-	-	-	-	14,35	16,73	18,64	20,38	21,01	22,89

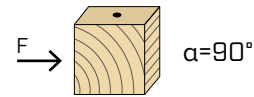
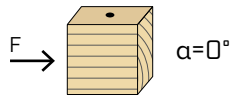
2 BELSŐ LEMEZ - CSAP FEJ BEHELYEZÉS MÉLYSÉGE 10 mm



			7,5x55	7,5x75	7,5x95	7,5x115	7,5x135	7,5x155	7,5x175	7,5x195	7,5x215	7,5x235
gerenda szélessége	B	[mm]	-	-	-	140	160	180	200	220	240	-
fej behelyezés mélysége	p	[mm]	-	-	-	10	10	10	10	10	10	-
külső fa	t_a	[mm]	-	-	-	50	55	60	65	70	75	-
belső fa	t_i	[mm]	-	-	-	28	38	48	58	68	78	-

R_{v,k} [kN]	erő-rost szög	0°	-	-	-	16,56	20,07	22,80	25,39	28,07	30,53	-
		30°	-	-	-	15,07	18,20	20,91	23,19	25,56	27,99	-
		45°	-	-	-	13,86	16,67	19,36	21,39	23,51	25,69	-
		60°	-	-	-	12,85	15,41	18,01	19,90	21,81	23,78	-
		90°	-	-	-	12,00	14,35	16,73	18,64	20,38	22,17	-

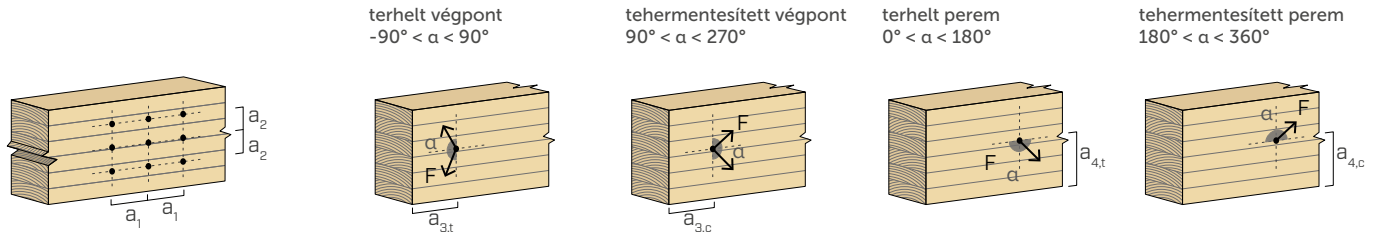
NYÍRÓ IGÉNYBEVÉTELNEK KITETT CSAPOK MINIMUM TÁVOLSÁGA



d_1	[mm]	7,5
a_1	[mm]	$5 \cdot d$
a_2	[mm]	$3 \cdot d$
$a_{3,t}$	[mm]	$\max(7 \cdot d ; 80 \text{ mm})$
$a_{3,c}$	[mm]	$\max(3,5 \cdot d ; 40 \text{ mm})$
$a_{4,t}$	[mm]	$3 \cdot d$
$a_{4,c}$	[mm]	$3 \cdot d$

d_1	[mm]	7,5
a_1	[mm]	$3 \cdot d$
a_2	[mm]	$3 \cdot d$
$a_{3,t}$	[mm]	$\max(7 \cdot d ; 80 \text{ mm})$
$a_{3,c}$	[mm]	$\max(3,5 \cdot d ; 40 \text{ mm})$
$a_{4,t}$	[mm]	$4 \cdot d$
$a_{4,c}$	[mm]	$3 \cdot d$

α = erő és rost közötti szög
 d = d_1 = csap névleges átmérője



MEGJEGYZÉS

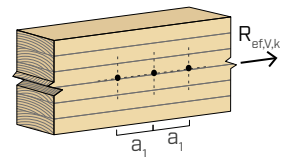
- A nyíró igénybevételnek kitett kötőelemekre vonatkozó minimális távolságok az EN 1995:2014 szabvány szerint.

NYÍRÓ IGÉNYBEVÉTELNEK KITETT CSAPOK HATÉKONYSÁGI SZÁMA

A több, azonos típusú és méretű csappal készült kötés teherbíró képessége kisebb lehet, mint az egyes kötőelemek teherbíró képességének összege.

A rost irányával párhuzamosan ($\alpha = 0^\circ$), egymástól a_1 távolságra elhelyezett n db. csapból álló sor esetén a jellemző hatékony teherbíró képesség:

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



Az n_{ef} értékét az alábbi táblázat tartalmazza az n és az a_1 függvényében.

		$a_1^{(*)}$ [mm]								
		40	50	60	70	80	90	100	120	140
n	2	1,49	1,58	1,65	1,72	1,78	1,83	1,88	1,97	2,00
	3	2,15	2,27	2,38	2,47	2,56	2,63	2,70	2,83	2,94
	4	2,79	2,95	3,08	3,21	3,31	3,41	3,50	3,67	3,81
	5	3,41	3,60	3,77	3,92	4,05	4,17	4,28	4,48	4,66
	6	4,01	4,24	4,44	4,62	4,77	4,92	5,05	5,28	5,49

(*) Az a_1 közbenső értékeire lineárisan interpolálhatunk.

STATIKAI ÉRTÉKEK

ÁLTALÁNOS ELVEK

- A jellemző értékek EN 1995:2014 szerint.
- A tervezési értékek a jellemző értékekből véve az alábbiak szerint:

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

Az γ_M és k_{mod} együtthatókat a számításokhoz használt érvényben lévő jogi szabályozás szerint kell venni.

- A csapok mechanikai ellenállási értékei és geometriája a CE jelölésnek megfelelően, az EN 14592 szerint.
- Az értékek 5 mm vastag lemezekkel és 6 mm -es fabemarással lettel kalkulálva. Az értékek egy darab SBD csapra vonatkoznak.
- A faelemek és az acéllemezek méretezését és ellenőrzését külön kell elvégezni.
- A csapokat a minimális távolságok betartásával kell elhelyezni.
- Az SBD ($L \geq 95$ mm) csapok hatékony hosszúságához figyelembe vettük a csökkentett átmérőt az önmetsző hegyénél.

MEGJEGYZÉS

- A kalkulációs fázisban a faelemek $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$ sűrűségével számoltunk. Az eltérő ρ_k értékek esetén a táblázatban felsorolt fa oldali ellenállásokat a $k_{dens,v}$ együttható segítségével lehet átváltani.

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

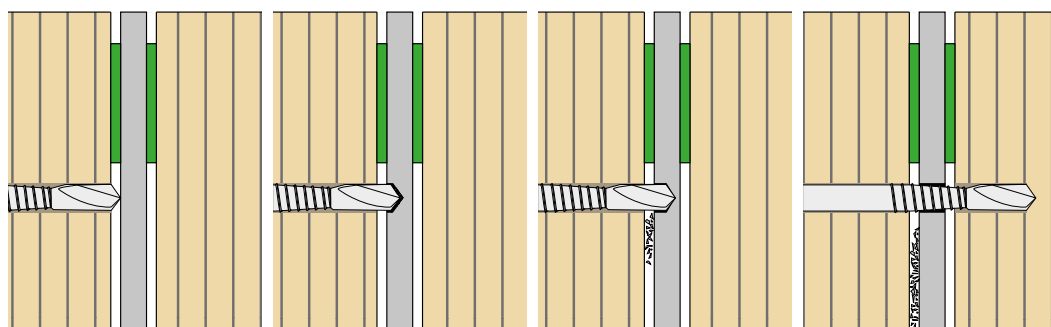
ρ_k [kg/m ³]	350	380	385	405	425	430	440
C-GL	C24	C30	GL24h	GL26h	GL28h	GL30h	GL32h
$k_{dens,v}$	0,90	0,98	1,00	1,02	1,05	1,05	1,07

Az így meghatározott ellenállási értékek - a biztonság érdekében - eltérhetnek a pontos számításból adódó értékektől.

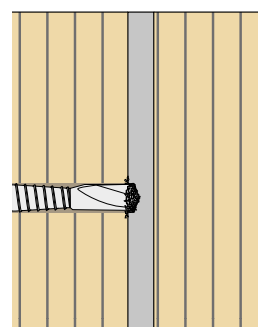
TELEPÍTÉS

Ajánlott **a fába egy marást készíteni, amelynek vastagsága a lemez vastagságánál legalább 1-2 mm-rel nagyobb**, és a fa és a lemez közé helyezni az SHIM távtartókat a marásba való központosítás hoz.

Így a fém fúrásból származó acélforgács kikerülhet a furatból és nem akadályozza a hegynek a lemezen való áthaladását, megakadályozva a lemez és a fa túlmelegedését, és ezáltal a füstképződést is a szerelés során.



A maró mindkét oldalon 1 mm-rel megnövelt.



A fúrás során az acélban a furatokat elzáró forgács (a távtartókat nem helyezték be).

A csap és a lemez érintkezésének pillanatában a hegy törésének elkerülése érdekében célszerű **lassan közelíteni a lemezhez az ütközés pillanatáig kisebb erővel nyomva, majd az erőt az ajánlott értékre növelve** (40 kg felülről lefelé történő szerelés és 25 kg vízszintes szerelés esetén). Törekedjen arra, hogy a csap a lehető legmerőlegesebb legyen a fa és a lemez felületére.



A csap megfelelő szerelése után a hegy ép.



A fémmel való ütközés során a túlzott erő hatására eltörtött hegy.

Ha az acéllemez túl kemény, a csap hegye jelentősen kophat vagy akár meg is olvadhat. Ebben az esetben ajánlott ellenőrizni az anyag tanúsítványában az esetlegesen elvégzett hőkezeléseket vagy keménységvizsgálatokat. Próbálja meg csökkenteni az alkalmazott erőt vagy használjon más típusú lemezt.



A hegy megolvadt a túl kemény lemezre történő szerelés során, a fa és a lemez közötti távtartó nélkül.



A hegy kopása a lemez fúrása közben a lemez nagy keménysége miatt.