

# HBS EVO C5

## 접시머리 스크류



### C5 대기 부식성

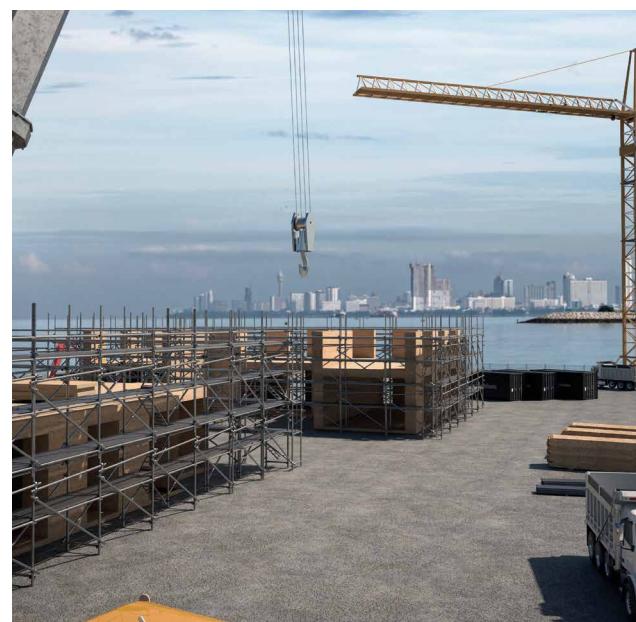
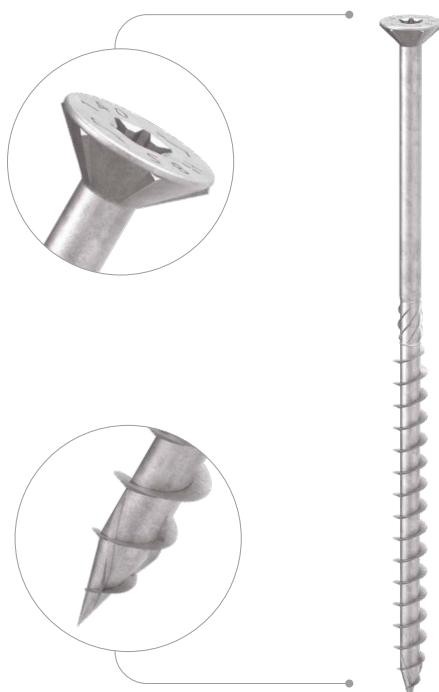
ISO 9223에 따라 C5로 분류된 실외 환경을 견딜 수 있는 다층 코팅. 이전에 더글러스퍼 목재에서 나사를 조였다가 풀고 3000시간 이상 노출시켜 SST(염수 분무 테스트)를 수행했습니다.

### 최대 강도

매우 불리한 환경 및 목재 부식 조건에서 우수한 기계적 성능이 필요할 때 선택할 수 있는 스크류입니다.

### 3 THORNS 팁

3 THORNS 팁 덕분에 최소 설치 거리가 줄어듭니다. 보다 협소한 공간에 더 많은 스크류를 사용할 수 있고 더 작은 부재에 더 큰 나사를 사용할 수 있으므로 시간과 비용이 줄어듭니다.



MANUALS



BIT INCLUDED

길이 [mm]

3 (3,5 8) 12

직경 [mm]

12 (30 320) 1000

서비스 클래스

SC1 SC2 SC3

대기 부식성

C1 C2 C3 C4 C5

목재 부식성

T1 T2 T3 T4

자재

C5  
EVO  
COATING

내식성이 매우 우수한  
C5 EVO 코팅 탄소강



### 사용 분야

- 목재 패널
- 경목재 및 글루램
- CLT 및 LVL
- 고밀도 목재

## 코드 및 치수

$d_1$ [mm]	제품코드	L [mm]	b [mm]	A [mm]	갯수
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
	HBSEVO6100C5	100	50	50	100
6 TX 30	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]	제품코드	L [mm]	b [mm]	A [mm]	갯수
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

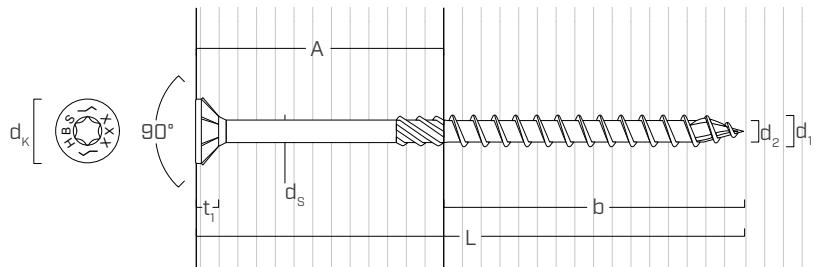
## 관련 제품



**HUS EVO**  
와셔

68페이지 참조

## 치수 적, 기계적 특성



### 치수

공칭 직경	$d_1$ [mm]	3.5	4	4.5	5	6	8
헤드 직경	$d_K$ [mm]	7.00	8.00	9.00	10.00	12.00	14.50
나사 직경	$d_2$ [mm]	2.25	2.55	2.80	3.40	3.95	5.40
생크 직경	$d_S$ [mm]	2.45	2.75	3.15	3.65	4.30	5.80
헤드 두께	$t_1$ [mm]	2.20	2.80	2.80	3.10	4.50	4.50
사전 드릴 훌 직경(1)	$d_{V,S}$ [mm]	2.0	2.5	2.5	3.0	4.0	5.0
사전 드릴 훌 직경(2)	$d_{V,H}$ [mm]	-	-	-	3.5	4.0	6.0

(1) 소프트우드에 사전 드릴 적용.

(2) 하드우드 및 너도밤나무 LVL에 사전 드릴 적용.

### 특성 기계적 파라미터

공칭 직경	$d_1$ [mm]	3.5	4	4.5	5	6	8
인장 강도	$f_{tens,k}$ [kN]	3.8	5.0	6.4	7.9	11.3	20.1
항복 모멘트	$M_{y,k}$ [Nm]	2.1	3.0	4.1	5.4	9.5	20.1

		소프트우드 (softwood)	LVL 소프트우드 (LVL softwood)	프리드릴 너도밤나무 LVL (beech LVL predrilled)
인발 저항 파라미터	$f_{ax,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	11.7	15.0	29.0
헤드 풀 스루 파라미터	$f_{head,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	10.5	20.0	-
관련 밀도	$\rho_a$ [kg/m <sup>3</sup> ]	350	500	730
계산 밀도	$\rho_k$ [kg/m <sup>3</sup> ]	$\leq 440$	$410 \div 550$	$590 \div 750$

다양한 자재 적용 관련 사항은 ETA-11-0030을 참조하십시오.

☞ 최소 거리 및 고정값은 페이지 52의 HBS EVO를 참조하십시오.