

HELGÄNGAD TRÄSKRUV MED FÖRSÄNKAT ELLER SEXKANTIGT HUVUD

3 THORNS-SPETS

Tack vare 3 THORNS-spetsen minskar de minsta installationsavstånden. Fler skruvar kan användas på mindre utrymme och större skruvar i mindre element.

Kostnader och projekttid minskar.

CERTIFIERING FÖR TRÄ OCH BETONG

Konstruktionsförbindare godkänd för träapplikationer enligt ETA-11/0030 och för användning i trä-betong enligt ETA-22/0806.

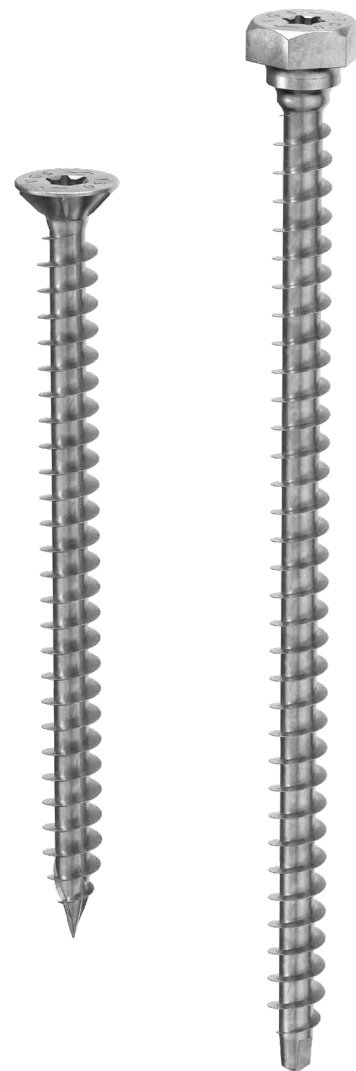
DRAGHÅLLFASTHET

Djup gängning och högbeständigt stål för hög drag- eller glidprestanda. Godkänd för strukturella applikationer som belastas i en vilken som helst riktning jämfört med fibern ($0^\circ \div 90^\circ$).

Kan användas på stålbeslag i kombination med VGU- och HUS-brickor.

FÖRSÄNKAT ELLER SEXKANTIGT HUVUD

Försänkt huvud upp till L = 600 mm, idealisk för användning tillsammans med smiden eller för dolda förstärkningar. Sexkantigt huvud från L > 600 mm för att underlätta greppet med skruvdragaren.



DIAMETER [mm]	9 (9) 15 15
LÄNGD [mm]	80 (80) 2000 2000
KATEGORI	SC1 SC2
ATMOSFÄRISK KORROSIVITET	C1 C2
TRÄETS KORROSIVITET	T1 T2
MATERIAL	Zn ELECTRO PLATED elektroförzinkat kolstål

METAL-to-TIMBER recommended use:



TILLÄMPNINGSOMRÅDEN

- träbaserade paneler
- massivt trä
- limträ
- CLT och LVL
- trä med hög densitet

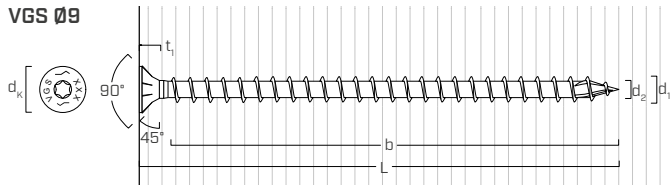


TC FUSION

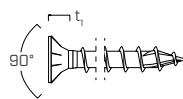
ETA-22/0806-godkännandet av TC FUSION-systemet gör att VGS-skruvarna kan användas tillsammans med förstärkningarna i betongen så att panelgolven och avstyvningskärnan kan förenas med en liten integrering av gjutningen.

GEOMETRI OCH MEKANISKA EGENSKAPER

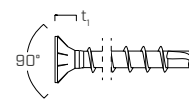
VGS Ø9



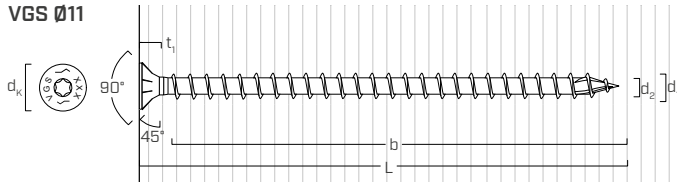
$L \leq 520 \text{ mm}$



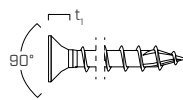
$L > 520 \text{ mm}$



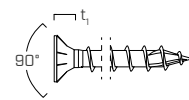
VGS Ø11



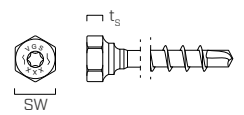
$L \leq 250 \text{ mm}$



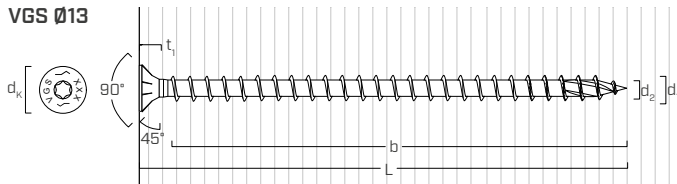
$250 \text{ mm} < L \leq 600 \text{ mm}$



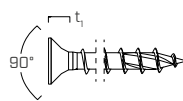
$L > 600 \text{ mm}$



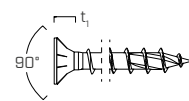
VGS Ø13



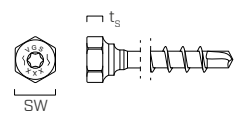
$L \leq 250 \text{ mm}$



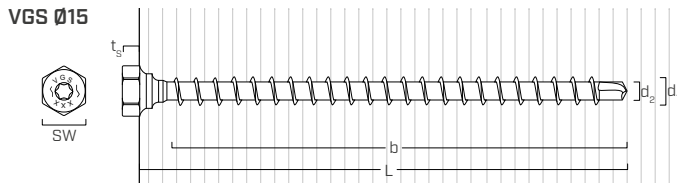
$250 \text{ mm} < L \leq 600 \text{ mm}$



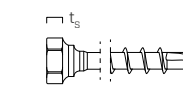
$L > 600 \text{ mm}$



VGS Ø15



$L > 600 \text{ mm}$



Nominell diameter	d_1	[mm]	9	11	11	13	13	15
Längd	L	[mm]	-	$\leq 600 \text{ mm}$	$> 600 \text{ mm}$	$\leq 600 \text{ mm}$	$> 600 \text{ mm}$	-
Diameter med försänkt huvud	d_k	[mm]	16,00	19,30	-	22,00	-	-
Tjocklek försänkt huvud	t_1	[mm]	6,50	8,20	-	9,40	-	-
Nyckelstorlek	SW	-	-	-	SW 17	-	SW 19	SW22
Tjocklek på sexkantshuvud	t_s	[mm]	-	-	6,40	-	7,50	8,80
Kärnans diameter	d_2	[mm]	5,90	6,60	6,60	8,00	8,00	9,10
Det förborrade hålets diameter ⁽¹⁾	$d_{v,s}$	[mm]	5,0	6,0	6,0	8,0	8,0	9,00
Det förborrade hålets diameter ⁽²⁾	$d_{v,H}$	[mm]	6,0	7,0	7,0	9,0	9,0	10,00
Karakteristiskt dragmotstånd	$f_{tens,k}$	[kN]	25,4	38,0	38,0	53,0	53,0	65,0
Tillåtet flytmoment	$M_{y,k}$	[Nm]	27,2	45,9	45,9	70,9	70,9	95,0
Karakteristisk flythållfasthet	$f_{y,k}$	[N/mm ²]	1000	1000	1000	1000	1000	1000

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

(2) Förborrat hål som är giltigt för lövträd (hardwood) och för LVL bokträ.

De mekaniska parametrarna för VGS Ø15 erhålls analytiskt och valideras genom experimentella tester.

			barrträ (softwood)	LVL av barrträ (LVL softwood)	Förborrad LVL av bok (Beech LVL predrilled)
Karakteristisk parameter för utdragshållfasthet	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Associerad densitet	ρ_a	[kg/m ³]	350	500	730
Beräkningsdensitet	ρ_k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

För tillämpningar med olika material, se ETA-11/0030.

TC FUSION-SYSTEM FÖR ANVÄNDNING I TRÄ-BETONG

Nominell diameter	d_1	[mm]	9	11	13	15
Tangentiellt motstånd av vidhäftning i betong C25/30	$f_{b,k}$	[N/mm ²]	12,5	12,5	12,5	-

För tillämpningar med olika material, se ETA-22/0806.

KODER OCH MÅTT

d ₁ [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	st.
9 TX 40	VGS9100	100	90	25
	VGS9120	120	110	25
	VGS9140	140	130	25
	VGS9160	160	150	25
	VGS9180	180	170	25
	VGS9200	200	190	25
	VGS9220	220	210	25
	VGS9240	240	230	25
	VGS9260	260	250	25
	VGS9280	280	270	25
	VGS9300	300	290	25
	VGS9320	320	310	25
	VGS9340	340	330	25
	VGS9360	360	350	25
	VGS9380	380	370	25
	VGS9400	400	390	25
	VGS9440	440	430	25
	VGS9480	480	470	25
	VGS9520	520	510	25
	VGS9560	560	550	25
11 TX 50	VGS1180	80	70	25
	VGS11100	100	90	25
	VGS11125	125	115	25
	VGS11150	150	140	25
	VGS11175	175	165	25
	VGS11200	200	190	25
	VGS11225	225	215	25
	VGS11250	250	240	25
	VGS11275	275	265	25
	VGS11300	300	290	25
	VGS11325	325	315	25
	VGS11350	350	340	25
	VGS11375	375	365	25
	VGS11400	400	390	25
	VGS11425	425	415	25
	VGS11450	450	440	25
	VGS11475	475	465	25
	VGS11500	500	490	25
	VGS11525	525	515	25
	VGS11550	550	540	25
11 SW 17 TX 50	VGS11575	575	565	25
	VGS11600	600	590	25
	VGS11650	650	630	25
	VGS11700	700	680	25
	VGS11750	750	680	25
	VGS11800	800	780	25
	VGS11850	850	830	25
	VGS11900	900	880	25
	VGS11950	950	930	25
	VGS111000	1000	980	25

d ₁ [mm]	KOD	L [mm]	b [mm]	st.
13 TX 50	VGS1380	80	70	25
	VGS13100	100	90	25
	VGS13150	150	140	25
	VGS13200	200	190	25
	VGS13250	250	240	25
	VGS13300	300	280	25
	VGS13350	350	330	25
	VGS13400	400	380	25
	VGS13450	450	430	25
	VGS13500	500	480	25
13 SW 19 TX 50	VGS13550	550	530	25
	VGS13600	600	580	25
	VGS13650	650	630	25
	VGS13700	700	680	25
	VGS13750	750	730	25
	VGS13800	800	780	25
	VGS13850	850	830	25
	VGS13900	900	880	25
	VGS13950	950	930	25
	VGS131000	1000	980	25
15 SW 21 TX 50	VGS131100	1100	1080	25
	VGS131200	1200	1180	25
	VGS131300	1300	1280	25
	VGS131400	1400	1380	25
	VGS131500	1500	1480	25
	VGS15600	600	580	25
	VGS15700	700	680	25
	VGS15800	800	780	25
	VGS15900	900	880	25
	VGS151000	1000	980	25
	VGS151200	1200	1180	25
	VGS151400	1400	1380	25
	VGS151600	1600	1580	25
	VGS151800	1800	1780	25
	VGS152000	2000	1980	25

RELATERADE PRODUKTER



VGS
45° BRICKA FÖR VGS

sida 190



TORQUE LIMITER
MOMENTBEGRÄNSARE

sida 408



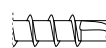
WASP
KROK FÖR TRANSPORT AV
TRÄELEMENT

sida 413

MINIMIAVSTÅND FÖR SKJUVBELASTADE SKRUVAR



införda skruvar **MED** och **UTAN** förborrat hål

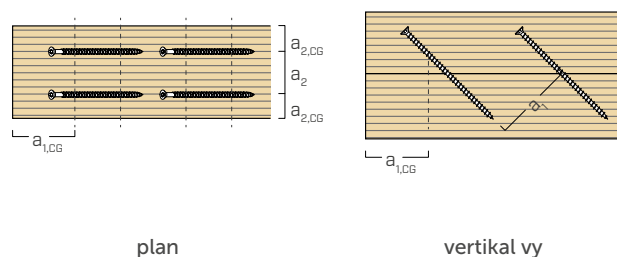
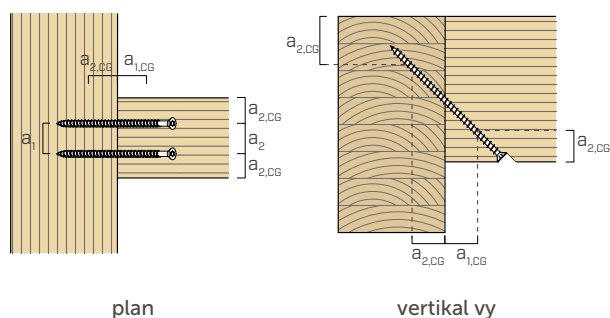


d_1	[mm]	9	11
a_1	[mm]	5·d	45
a_2	[mm]	5·d	45
$a_{2,LIM}$	[mm]	2,5·d	23
$a_{1,CG}$	[mm]	8·d	72
$a_{2,CG}$	[mm]	3·d	27
a_{CROSS}	[mm]	1,5·d	14

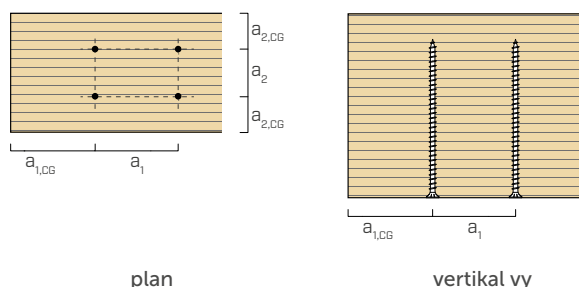
d_1	[mm]	13
a_1	[mm]	5·d
a_2	[mm]	5·d
$a_{2,LIM}$	[mm]	2,5·d
$a_{1,CG}$	[mm]	8·d
$a_{2,CG}$	[mm]	3·d
a_{CROSS}	[mm]	1,5·d

d_1	[mm]	9	11	13	15
a_1	[mm]	5·d	45	55	65
a_2	[mm]	5·d	45	55	65
$a_{2,LIM}$	[mm]	2,5·d	23	28	33
$a_{1,CG}$	[mm]	5·d	45	55	65
$a_{2,CG}$	[mm]	3·d	27	33	39
a_{CROSS}	[mm]	1,5·d	14	17	20

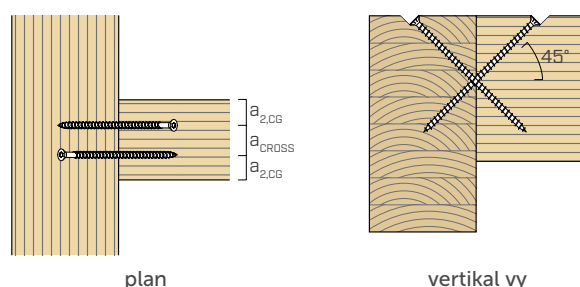
SKRUVAR I DRAGSPÄNNING INFÄSTA MED EN VINKEL α I FÖRHÅLLANDE TILL FIBRERNA



SKRUVAR INFÄSTA MED EN VINKEL $\alpha = 90^\circ$ I FÖRHÅLLANDE TILL FIBRERNA



KORSSKRUVAR INFÄSTA MED EN VINKEL α I FÖRHÅLLANDE TILL FIBRERNA

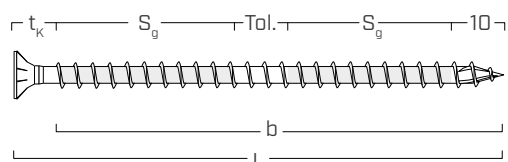


OBS

- De tillåtna värdena överensstämmer med ETA-11/0030.
- Minimiamvstånden är oberoende av fästelementets insticksvinkel och kraftens vinkel i förhållande till fibern.
- Axelavståndet a_2 kan reduceras upp till $a_{2,LIM}$ om en "förbindningsyta" $a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$ upprätthålls för varje fästelement.

- För skruvar med spets 3 THORNS, RBSN och self-drilling är de angivna minimiamvstånden hämtade från experimentella tester; alternativt kan $a_{1,CG} = 10 \cdot d$ och $a_{2,CG} = 4 \cdot d$ antas i enlighet med SS-EN 1995:2014.

EFFEKTIV BERÄKNING AV GÄNGA



$$b = S_{g,tot} = L - t_K$$

$$S_g = (L - t_K - 10 \text{ mm} - \text{Tol.})/2$$

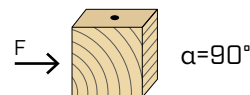
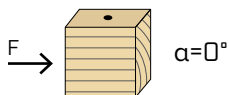
$t_K = 10 \text{ mm}$ (försänkt huvud)
 $t_K = 20 \text{ mm}$ (sexkantigt huvud)

utgör hela den gängade delens längd

utgör den gängade delens halvlängd med en nettogräns (tol.) vid åtdragningen på 10 mm

MINIMIAVSTÅND FÖR SKJUVBELASTADE SKRUVAR

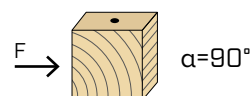
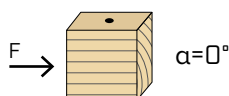
införda skruvar **UTAN** förborrat hål $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



d_1 [mm]		9	11	13	15
a_1 [mm]	10·d	90	110	130	150
a_2 [mm]	5·d	45	55	65	75
$a_{3,t}$ [mm]	15·d	135	165	195	225
$a_{3,c}$ [mm]	10·d	90	110	130	150
$a_{4,t}$ [mm]	5·d	45	55	65	75
$a_{4,c}$ [mm]	5·d	45	55	65	75

d_1 [mm]		9	11	13	15
a_1 [mm]	5·d	45	55	65	75
a_2 [mm]	5·d	45	55	65	75
$a_{3,t}$ [mm]	10·d	90	110	130	150
$a_{3,c}$ [mm]	10·d	90	110	130	150
$a_{4,t}$ [mm]	10·d	90	110	130	150
$a_{4,c}$ [mm]	5·d	45	55	65	75

införda skruvar **MED** förborrat hål



d_1 [mm]		9	11	13	15
a_1 [mm]	5·d	45	55	65	75
a_2 [mm]	3·d	27	33	39	45
$a_{3,t}$ [mm]	12·d	108	132	156	180
$a_{3,c}$ [mm]	7·d	63	77	91	105
$a_{4,t}$ [mm]	3·d	27	33	39	45
$a_{4,c}$ [mm]	3·d	27	33	39	45

d_1 [mm]		9	11	13	15
a_1 [mm]	4·d	36	44	52	60
a_2 [mm]	4·d	36	44	52	60
$a_{3,t}$ [mm]	7·d	63	77	91	105
$a_{3,c}$ [mm]	7·d	63	77	91	105
$a_{4,t}$ [mm]	7·d	63	77	91	105
$a_{4,c}$ [mm]	3·d	27	33	39	45

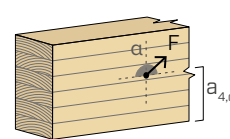
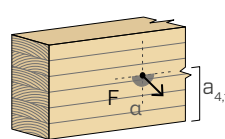
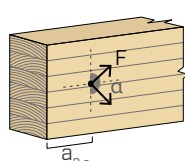
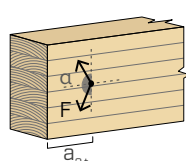
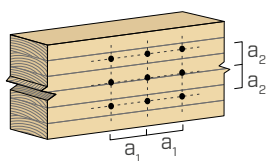
α = vinkel mellan kraft och fiber
 d = d_1 = nominell skruvdiameter

belastad ände
 $-90^\circ < \alpha < 90^\circ$

obelastad ände
 $90^\circ < \alpha < 270^\circ$

belastad kant
 $0^\circ < \alpha < 180^\circ$

obelastad kant
 $180^\circ < \alpha < 360^\circ$



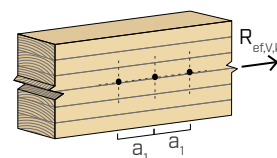
OBS

- Minimiamvstånden är fastställda i enlighet med kraven i standarden EN 1995:2014 i enlighet med ETA-11/0030 med beaktande av träelementens volymmassa på $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$.
- Vid förband av typen stål-trä kan minimiamvstånden (a_1 , a_2) multipliceras enligt koefficienten 0,7.
- Vid förband av panel-trä kan minimiamvstånden (a_1 , a_2) multipliceras enligt koefficienten 0,85.
- Det angivna avståndet a_1 för skruvar med 3 THORNS-spets insatta utan förborring i träelement med densitet $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$ och vinkel mellan kraft och fiber $\alpha = 0^\circ$ antogs vara 10·d på grundval av experimentella tester. Alternativt antas 12·d i enlighet med SS-EN 1995:2014.

EFFEKTIVT VÄRDE FÖR SKJUVBELASTADE SKRUVAR

Bärförmågan hos en förbindning gjord med flera skruvar, alla av samma typ och storlek, kan vara mindre än summan av bärförmågan hos de enskilda förbindningsmedlen. För en rad med n skruvar som är placerade parallellt med fiberriktningen på ett avstånd a_1 är den typiska effektiva bärförmågan lika med:

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



Värdet n_{ef} anges i tabellen nedan som en funktion av n och a_1 .

		$a_1^{(*)}$									
		4·d	5·d	6·d	7·d	8·d	9·d	10·d	11·d	12·d	≥ 14·d
n	2	1,41	1,48	1,55	1,62	1,68	1,74	1,80	1,85	1,90	2,00
	3	1,73	1,86	2,01	2,16	2,28	2,41	2,54	2,65	2,76	3,00
	4	2,00	2,19	2,41	2,64	2,83	3,03	3,25	3,42	3,61	4,00
	5	2,24	2,49	2,77	3,09	3,34	3,62	3,93	4,17	4,43	5,00

(*) Vid intermediära värden för a_1 går det att korrigera dem linjärt.

DRAGSPÄNNING / SAMMANTRYCKNING

geometri		utdragnig helg�ngad skruv				utdragnig halvg�ngad skruv				dragspänning stål	instabilitet �=90�
		�=90�		�=0�		�=90�		�=0�			
d1	L	Sg,tot	Amin	Rax,90,k	Rax,0,k	Sg	Amin	Rax,90,k	Rax,0,k	Rtens,k	Rki,90,k
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
9	100	90	110	10,23	3,07	35	55	3,98	1,19	25,40	17,25
	120	110	130	12,50	3,75	45	65	5,11	1,53		
	140	130	150	14,77	4,43	55	75	6,25	1,88		
	160	150	170	17,05	5,11	65	85	7,39	2,22		
	180	170	190	19,32	5,80	75	95	8,52	2,56		
	200	190	210	21,59	6,48	85	105	9,66	2,90		
	220	210	230	23,87	7,16	95	115	10,80	3,24		
	240	230	250	26,14	7,84	105	125	11,93	3,58		
	260	250	270	28,41	8,52	115	135	13,07	3,92		
	280	270	290	30,68	9,21	125	145	14,21	4,26		
	300	290	310	32,96	9,89	135	155	15,34	4,60		
	320	310	330	35,23	10,57	145	165	16,48	4,94		
	340	330	350	37,50	11,25	155	175	17,61	5,28		
	360	350	370	39,78	11,93	165	185	18,75	5,63		
	380	370	390	42,05	12,61	175	195	19,89	5,97		
	400	390	410	44,32	13,30	185	205	21,02	6,31		
	440	430	450	48,87	14,66	205	225	23,30	6,99		
	480	470	490	53,41	16,02	225	245	25,57	7,67		
	520	510	530	57,96	17,39	245	265	27,84	8,35		
	560	550	570	62,50	18,75	265	285	30,12	9,03		
600	590	610	67,05	20,11	285	305	32,39	9,72			
11	80	70	90	9,72	2,92	25	45	3,47	1,04	38,00	21,93
	100	90	110	12,50	3,75	35	55	4,86	1,46		
	125	115	135	15,97	4,79	48	68	6,60	1,98		
	150	140	160	19,45	5,83	60	80	8,33	2,50		
	175	165	185	22,92	6,88	73	93	10,07	3,02		
	200	190	210	26,39	7,92	85	105	11,81	3,54		
	225	215	235	29,86	8,96	98	118	13,54	4,06		
	250	240	260	33,34	10,00	110	130	15,28	4,58		
	275	265	285	36,81	11,04	123	143	17,01	5,10		
	300	290	310	40,28	12,08	135	155	18,75	5,63		
	325	315	335	43,75	13,13	148	168	20,49	6,15		
	350	340	360	47,22	14,17	160	180	22,22	6,67		
	375	365	385	50,70	15,21	173	193	23,96	7,19		
	400	390	410	54,17	16,25	185	205	25,70	7,71		
	425	415	435	57,64	17,29	198	218	27,43	8,23		
	450	440	460	61,11	18,33	210	230	29,17	8,75		
	475	465	485	64,59	19,38	223	243	30,90	9,27		
	500	490	510	68,06	20,42	235	255	32,64	9,79		
	525	515	535	71,53	21,46	248	268	34,38	10,31		
	550	540	560	75,00	22,50	260	280	36,11	10,83		
	575	565	585	78,48	23,54	273	293	37,85	11,35		
	600	590	610	81,95	24,58	285	305	39,59	11,88		
	650	630	660	87,51	26,25	305	325	42,36	12,71		
	700	680	710	94,45	28,33	330	350	45,84	13,75		
	750	680	760	94,45	28,33	330	350	45,84	13,75		
	800	780	810	108,34	32,50	380	400	52,78	15,83		
	850	830	860	115,28	34,59	405	425	56,25	16,88		
	900	880	910	122,23	36,67	430	450	59,73	17,92		
	950	930	960	129,17	38,75	455	475	63,20	18,96		
	1000	980	1010	136,12	40,84	480	500	66,67	20,00		

DRAGSPÄNNING / SAMMANTRYCKNING

geometri		utdragnig helgängad skruv				utdragnig halvgängad skruv				dragspänning stål	instabilitet $\varepsilon=90^\circ$
		$\varepsilon=90^\circ$		$\varepsilon=0^\circ$		$\varepsilon=90^\circ$		$\varepsilon=0^\circ$			
d_1 [mm]	L [mm]	$S_{g,tot}$ [mm]	A_{min} [mm]	$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{ax,0,k}$ [kN]	S_g [mm]	A_{min} [mm]	$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{ax,0,k}$ [kN]	$R_{tens,k}$ [kN]	$R_{ki,90,k}$ [kN]
13	80	70	90	11,49	3,45	25	45	4,10	1,23	53,00	32,69
	100	90	110	14,77	4,43	35	55	5,75	1,72		
	150	140	160	22,98	6,89	60	80	9,85	2,95		
	200	190	210	31,19	9,36	85	105	13,95	4,19		
	250	240	260	39,40	11,82	110	130	18,06	5,42		
	300	280	310	45,96	13,79	130	150	21,34	6,40		
	350	330	360	54,17	16,25	155	175	25,44	7,63		
	400	380	410	62,38	18,71	180	200	29,55	8,86		
	450	430	460	70,58	21,18	205	225	33,65	10,10		
	500	480	510	78,79	23,64	230	250	37,75	11,33		
	550	530	560	87,00	26,10	255	275	41,86	12,56		
	600	580	610	95,21	28,56	280	300	45,96	13,79		
	650	630	660	103,42	31,02	305	325	50,07	15,02		
	700	680	710	111,62	33,49	330	350	54,17	16,25		
	750	730	760	119,83	35,95	355	375	58,27	17,48		
	800	780	810	128,04	38,41	380	400	62,38	18,71		
	850	830	860	136,25	40,87	405	425	66,48	19,94		
	900	880	910	144,45	43,34	430	450	70,58	21,18		
	950	930	960	152,66	45,80	455	475	74,69	22,41		
	1000	980	1010	160,87	48,26	480	500	78,79	23,64		
1100	1080	1110	177,28	53,18	530	550	87,00	26,10			
1200	1180	1210	193,70	58,11	580	600	95,21	28,56			
1300	1280	1310	210,11	63,03	630	650	103,42	31,02			
1400	1380	1410	226,53	67,96	680	700	111,62	33,49			
1500	1480	1510	242,94	72,88	730	750	119,83	35,95			
15	600	580	610	109,85	32,96	280	300	53,03	15,91	65,00	42,86
	700	680	710	128,80	38,64	330	350	62,50	18,75		
	800	780	810	147,74	44,32	380	400	71,97	21,59		
	900	880	910	166,68	50,00	430	450	81,44	24,43		
	1000	980	1010	185,62	55,69	480	500	90,91	27,27		
	1200	1180	1210	223,50	67,05	580	600	109,85	32,96		
	1400	1380	1410	261,38	78,41	680	700	128,80	38,64		
	1600	1580	1610	299,26	89,78	780	800	147,74	44,32		
	1800	1780	1810	337,14	101,14	880	900	166,68	50,00		
	2000	1980	2010	375,02	112,51	980	1000	185,62	55,69		

α = vinkel mellan skruv och fiber

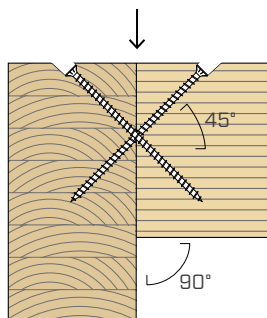
GLIDNING											SKJUVNING				
geometri		trä-trä				stål-trä				dragspänning stål	trä-trä $\varepsilon=90^\circ$		trä-trä $\varepsilon=0^\circ$		
d_1	L	S_g	A	B_{min}	$R_{V,k}$	S_{PLATE}	S_g	A_{min}	$R_{V,k}$	$R_{tens,45,k}$	S_g	A	$R_{V,90,k}$	$R_{V,0,k}$	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	
9	100	35	40	55	2,81	15	85	80	6,83	17,96	35	50	4,04	2,07	
	120	45	45	60	3,62		105	95	8,44		45	60	4,53	2,30	
	140	55	55	70	4,42		125	110	10,04		55	70	4,81	2,55	
	160	65	60	75	5,22		145	125	11,65		65	80	5,10	2,81	
	180	75	70	85	6,03		165	135	13,26		75	90	5,38	3,08	
	200	85	75	90	6,83		185	150	14,87		85	100	5,67	3,18	
	220	95	85	100	7,63		205	165	16,47		95	110	5,95	3,27	
	240	105	90	105	8,44		225	180	18,08		105	120	6,23	3,35	
	260	115	95	110	9,24		245	195	19,69		115	130	6,50	3,44	
	280	125	105	120	10,04		265	205	21,29		125	140	6,50	3,52	
	300	135	110	125	10,85		285	220	22,90		135	150	6,50	3,61	
	320	145	120	135	11,65		305	235	24,51		145	160	6,50	3,69	
	340	155	125	140	12,46		325	250	26,12		155	170	6,50	3,78	
	360	165	130	145	13,26		345	265	27,72		165	180	6,50	3,86	
	380	175	140	155	14,06		365	280	29,33		175	190	6,50	3,95	
	400	185	145	160	14,87		385	290	30,94		185	200	6,50	4,03	
	440	205	160	175	16,47		425	320	34,15		205	220	6,50	4,21	
	480	225	175	190	18,08		465	350	37,37		225	240	6,50	4,38	
520	245	190	205	19,69	505	375	40,58	245	260	6,50	4,55				
560	265	205	220	21,29	545	405	43,79	265	280	6,50	4,72				
600	285	215	230	22,90	585	435	47,01	285	300	6,50	4,89				
11	80	25	35	50	2,46	18	60	60	5,89	26,87	25	40	3,67	2,16	
	100	35	40	55	3,44		80	75	7,86		35	50	4,72	2,69	
	125	48	50	65	4,67		105	95	10,31		48	63	6,03	2,99	
	150	60	60	75	5,89		130	110	12,77		60	75	6,61	3,33	
	175	73	65	80	7,12		155	130	15,22		73	88	7,05	3,71	
	200	85	75	90	8,35		180	145	17,68		85	100	7,48	4,10	
	225	98	85	100	9,58		205	165	20,13		98	113	7,92	4,44	
	250	110	95	110	10,80		230	185	22,59		110	125	8,35	4,57	
	275	123	100	115	12,03		255	200	25,04		123	138	8,79	4,70	
	300	135	110	125	13,26		280	220	27,50		135	150	9,06	4,83	
	325	148	120	135	14,49		305	235	29,96		148	163	9,06	4,96	
	350	160	130	145	15,71		330	255	32,41		160	175	9,06	5,09	
	375	173	140	155	16,94		355	270	34,87		173	188	9,06	5,22	
	400	185	145	160	18,17		380	290	37,32		185	200	9,06	5,35	
	425	198	155	170	19,40		405	305	39,78		198	213	9,06	5,48	
	450	210	165	180	20,63		430	325	42,23		210	225	9,06	5,61	
	475	223	175	190	21,85		455	340	44,69		223	238	9,06	5,74	
	500	235	180	195	23,08		480	360	47,14		235	250	9,06	5,87	
	525	248	190	205	24,31		505	375	49,60		248	263	9,06	6,00	
	550	260	200	215	25,54		530	395	52,05		260	275	9,06	6,13	
	575	273	210	225	26,76		555	410	54,51		273	288	9,06	6,26	
	600	285	215	230	27,99		580	430	56,96		285	300	9,06	6,39	
	650	305	230	245	29,96		-	-	-		305	320	9,06	6,60	
	700	330	250	265	32,41		-	-	-		330	345	9,06	6,85	
	750	330	250	265	32,41		-	-	-		330	345	9,06	6,85	
	800	380	285	300	37,32		-	-	-		380	395	9,06	6,85	
	850	405	300	315	39,78		-	-	-		405	420	9,06	6,85	
	900	430	320	335	42,23		-	-	-		430	445	9,06	6,85	
	950	455	335	350	44,69		-	-	-		455	470	9,06	6,85	
	1000	480	355	370	47,14		-	-	-		480	495	9,06	6,85	

		GLIDNING									SKJUVNING			
geometri		trä-trä				stål-trä				dragspänning stål	trä-trä $\varepsilon=90^\circ$		trä-trä $\varepsilon=0^\circ$	
d_1 [mm]	L [mm]	S_g [mm]	A [mm]	B_{min} [mm]	$R_{V,k}$ [kN]	S_{PLATE} [mm]	S_g [mm]	A_{min} [mm]	$R_{V,k}$ [kN]	$R_{tens,45,k}$ [kN]	S_g [mm]	A [mm]	$R_{V,90,k}$ [kN]	$R_{V,0,k}$ [kN]
13	80	25	35	50	2,90	20	60	60	6,96	37,48	25	40	4,18	2,44
	100	35	40	55	4,06		80	75	9,29		35	50	5,37	3,10
	150	60	60	75	6,96		130	110	15,09		60	75	8,37	4,06
	200	85	75	90	9,87		180	145	20,89		85	100	9,46	4,88
	250	110	95	110	12,77		230	185	26,70		110	125	10,49	5,77
	300	130	110	125	15,09		280	220	32,50		130	145	11,31	6,11
	350	155	125	140	17,99		330	255	38,30		155	170	11,94	6,42
	400	180	145	160	20,89		380	290	44,11		180	195	11,94	6,73
	450	205	160	175	23,79		430	325	49,91		205	220	11,94	7,04
	500	230	180	195	26,70		480	360	55,71		230	245	11,94	7,35
	550	255	195	210	29,60		530	395	61,52		255	270	11,94	7,65
	600	280	215	230	32,50		580	430	67,32		280	295	11,94	7,96
	650	305	230	245	35,40		-	-	-		305	320	11,94	8,27
	700	330	250	265	38,30		-	-	-		330	345	11,94	8,58
	750	355	265	280	41,21		-	-	-		355	370	11,94	8,88
	800	380	285	300	44,11		-	-	-		380	395	11,94	9,03
	850	405	300	315	47,01		-	-	-		405	420	11,94	9,03
	900	430	320	335	49,91		-	-	-		430	445	11,94	9,03
	950	455	335	350	52,81		-	-	-		455	470	11,94	9,03
	1000	480	355	370	55,71		-	-	-		480	495	11,94	9,03
15	1100	530	390	405	61,52		-	-	-		530	545	11,94	9,03
	1200	580	425	440	67,32		-	-	-		580	595	11,94	9,03
	1300	630	460	475	73,13		-	-	-		630	645	11,94	9,03
	1400	680	495	510	78,93		-	-	-		680	695	11,94	9,03
	1500	730	530	545	84,73		-	-	-		730	745	11,94	9,03
	600	280	215	230	37,50	-	-	-	-	45,96	280	295	14,53	9,47
	700	330	250	265	44,20		-	-	-		330	345	14,53	10,18
	800	380	285	300	50,89		-	-	-		380	395	14,53	10,89
	900	430	320	335	57,59		-	-	-		430	445	14,53	10,99
	1000	480	355	370	64,29		-	-	-		480	495	14,53	10,99
	1200	580	425	440	77,68		-	-	-		580	595	14,53	10,99
	1400	680	495	510	91,07		-	-	-		680	695	14,53	10,99
	1600	780	565	580	104,47		-	-	-		780	795	14,53	10,99
	1800	880	640	655	117,86		-	-	-		880	895	14,53	10,99
	2000	980	710	725	131,25		-	-	-		980	995	14,53	10,99

α = vinkel mellan skruv och fiber

SKÄRANSLUTNING MED KORSADE FÄSTELEMENT

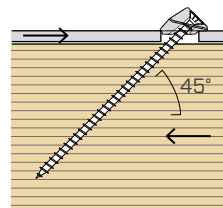
VGS Ø9 - 11 mm



STATISKA VÄRDEN på sidan 130.

GLIDANDE ANSLUTNING MED VGU-BRICKA

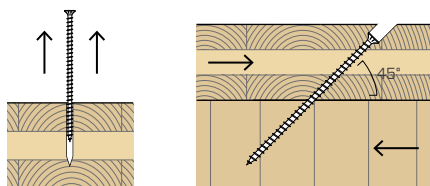
VGS Ø9 - 11 - 13 mm



STATISKA VÄRDEN på sidan 192.

ANSLUTNINGAR MED ELEMENT I CLT

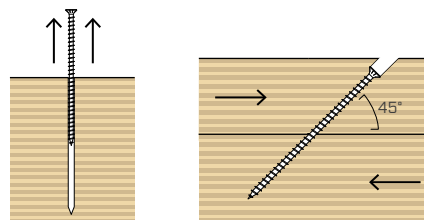
VGS Ø9 - 11 mm



STATISKA VÄRDEN på sidan 134.

ANSLUTNINGAR MED ELEMENT I LVL

VGS Ø9 - 11 mm



STATISKA VÄRDEN på sidan 138.

EFFEKTIVT TAL FÖR AXIELLT BELASTADE SKRUVAR

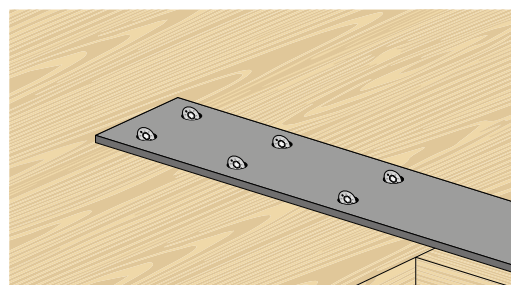
Bärförmågan hos en förbindning gjord med flera skruvar, alla av samma typ och storlek, kan vara mindre än summan av bärförmågan hos de enskilda förbindningsmedlen.

För en anslutning med lutande skruvar är den karakteristiska effektiva glidbärförmågan för en rad med n skruvar lika med:

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

Värdet på n_{ef} anges i tabellen nedan som en funktion av n (antal skruvar i en rad).

n	2	3	4	5	6	7	8	9	10
$n_{ef,ax}$	1,87	2,70	3,60	4,50	5,40	6,30	7,20	8,10	9,00



Omfattande beräkningsrapporter för träkonstruktion?
Ladda ner MyProject och gör ditt arbete enklare!



DRAGANSLUTNING
CLT - BETONG

geometri		CLT		betong	
d ₁	L	S _g	R _{ax,0,k}	l _{b,d}	R _{ax,C,k}
[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[mm]	[kN]
9	200	85	6,32	100	35,34
	220	105	7,65	100	
	240	125	8,95	100	
	260	145	10,22	100	
	280	165	11,49	100	
	300	185	12,73	100	
	320	205	13,96	100	
	340	225	15,18	100	
	360	245	16,39	100	
	380	265	17,59	100	
	400	285	18,78	100	
	440	325	21,14	100	
	480	365	23,47	100	
	520	405	25,40	100	
	560	445	25,40	100	
	600	485	25,40	100	
11	225	110	9,36	100	43,20
	250	135	11,26	100	
	275	160	13,12	100	
	300	185	14,95	100	
	325	210	16,75	100	
	350	235	18,54	100	
	375	260	20,31	100	
	400	285	22,05	100	
	425	310	23,79	100	
	450	335	25,51	100	
	475	360	27,22	100	
	500	385	28,91	100	
	525	410	30,59	100	
	550	435	32,27	100	
	575	460	33,93	100	
	600	485	35,59	100	
	650	535	38,00	100	
	700	585	38,00	100	
	750	635	38,00	100	
	800	685	38,00	100	
	850	735	38,00	100	
	900	785	38,00	100	
	950	835	38,00	100	
	1000	885	38,00	100	

DRAGANSLUTNING
CLT - BETONG

geometri		CLT		betong	
d ₁	L	S _g	R _{ax,0,k}	l _{b,d}	R _{ax,C,k}
[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[mm]	[kN]
13	300	165	15,41	120	61,26
	350	215	19,56	120	
	400	265	23,61	120	
	450	315	27,58	120	
	500	365	31,50	120	
	550	415	35,35	120	
	600	465	39,16	120	
	650	515	42,93	120	
	700	565	46,67	120	
	750	615	50,37	120	
	800	665	53,00	120	
	850	715	53,00	120	
	900	765	53,00	120	
	950	815	53,00	120	
	1000	865	53,00	120	
	1100	965	53,00	120	
	1200	1065	53,00	120	
	1300	1165	53,00	120	
	1400	1265	53,00	120	
	1500	1365	53,00	120	

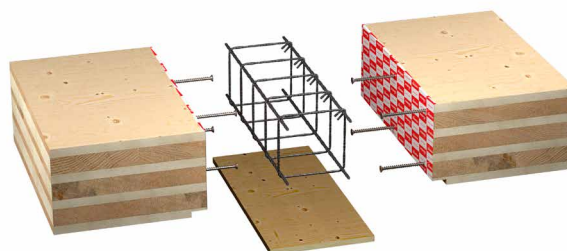
ANMÄRKNINGAR och HUVUDPRINCIPER på sidan 176.

TC FUSION

FÖRBINDNINGSSYSTEM TRÄ-BETONG

Innovationen av VGS, VGZ och RTR helgängade anslutningar för användning i trä-betong.

Upptäck den på sidan 270



STATISKA VÄRDEN

HUVUDPRINCIPER

- De karakteristiska värdena överensstämmer med standarden EN 1995:2014 i enlighet med ETA-11/0030.
- Fästelementets arbetsmotstånd är det lägsta utav arbetsmotståndet på träsidan ($R_{ax,d}$) och arbetsmotståndet på stålsidan ($R_{tens,d}$).

$$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{Y_M}, \frac{R_{tens,k}}{Y_{M2}} \right\}$$

- Fästelementets tryckmotstånd är det lägsta utav arbetsmotståndet på träsidan ($R_{ax,d}$) och arbetsmotståndet vid instabilitet ($R_{ki,d}$).

$$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{Y_M}, \frac{R_{ki,k}}{Y_{M1}} \right\}$$

- Arbetsmotståndet längs med fästelementet är det lägsta värdet utav arbetsmotståndet på träsidan ($R_{V,d}$) arbetsmotståndet på stålsidan konstruerad ($R_{tens,45,d}$):

$$R_{V,d} = \min \left\{ \frac{R_{V,k} \cdot k_{mod}}{Y_M}, \frac{R_{tens,45,k}}{Y_{M2}} \right\}$$

- Den dimensionerande skjuvhållfastheten för fästelementet härleds från det karakteristiska värdet enligt följande:

$$R_{V,d} = \frac{R_{V,k} \cdot k_{mod}}{Y_M}$$

- Partialkoefficienterna Y_M och k_{mod} ska antas i enlighet med gällande bestämmelser och används vid beräkningen.
- Vad gäller värdena för mekaniskt motstånd och skruvarnas form hänvisas till ETA-11/0030.
- Dimensionering och kontroll av elementen i trä ska göras för sig.
- Placeringen av skruvarna måste ske med hänsyn till minimiavstånden.
- Typiska genomträngningsmotstånd vid gängans utdragning utvärderades med hänsyn till ett förankringsdjup lika med $S_{g,tot}$ eller S_g enligt tabellen. Vid intermediära värden för S_g går det att korrigera dem linjärt.
- Värdena för utdragning, skjuv och glidning har beräknats med tanke på fästelementets tyngdpunkt som är placerad i jämnhöjd med skjuvytan.
- De tillåtna skärmotstånden bedöms för skruvar som infästs utan förborrade hål. Om skruvarna har infästst med förborrade hål kan motståndsvärdena bli högre.
- De angivna värdena utvärderas med hänsyn till mekaniska hållfasthetsparametrar för Ø15 VGS-skruvar som erhållits analytiskt och validerats genom experimentella tester.
- För andra beräkningskonfigurationer kan programvaran MyProject hämtas (www.rothoblaas.com).

ANMÄRKNINGAR | TRÄ

- De typiska utdragningsmotstånden för gängan utvärderades med hänsyn till både en vinkel ϵ på 90° ($R_{ax,90,k}$) och 0° ($R_{ax,0,k}$) mellan fibrerna i träelementet och fästelementet.
- De typiska glidegenskaperna utvärderades med en vinkel ϵ på 45° mellan fibrerna i träelementet och fästelementet.
- Plattornas tjocklekar (S_{PLATE}) anses vara de minsta värdena för att möjliggöra inkapsling av skruvens försänkta huvud.
- De typiska skjuvhållfastheterna trä mot trä utvärderades med hänsyn till både en vinkel ϵ på 90° ($R_{V,90,k}$) och 0° ($R_{V,0,k}$) mellan fibrerna i det andra elementet och fästelementet.
- I beräkningsfasen beaktas en volymmassa för träelementen lika med $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$. För olika värden på ρ_k kan de angivna motstånden (utdragning, kompression, glidning och skjuv) konverteras med hjälp av k_{dens} -koefficienten.

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

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

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

$$R'_{V,90,k} = k_{dens,V} \cdot R_{V,90,k}$$

$$R'_{V,0,k} = k_{dens,V} \cdot R_{V,0,k}$$

ρ_k [kg/m ³]	350	380	385	405	425	430	440
C-GL	C24	C30	GL24h	GL26h	GL28h	GL30h	GL32h
$k_{dens,ax}$	0,92	0,98	1,00	1,04	1,08	1,09	1,11
$k_{dens,ki}$	0,97	0,99	1,00	1,00	1,01	1,02	1,02
$k_{dens,v}$	0,90	0,98	1,00	1,02	1,05	1,05	1,07

De hållfasthetsvärden som fastställs på detta sätt kan för säkerhets skull skilja sig från dem som erhålls genom en exakt beräkning.

ANMÄRKNINGAR | TC FUSION

- De karakteristiska värdena överensstämmer med ETA-22/0806.
- Det axiella motståndet för gängan i narrow face gäller för minimala tjocklekar $CLT_{tCLT,min} = 10 \cdot d_1$ och ett minimum genomdrag om $t_{pen} = 10 \cdot d_1$.
- Fästelement med kortare längd än de som anges i tabellen uppfyller inte kraven på minsta inträngningsdjup och uppges inte.
- En betongklass C25/30 har beaktats i beräkningen. För tillämpningar med olika material, se ETA-22/0806.
- Fästelementets arbetsmotstånd är det lägsta utav arbetsmotståndet på träsidan ($R_{ax,d}$) och arbetsmotståndet på betongsidan ($R_{ax,C,d}$):

$$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,0,k} \cdot k_{mod}}{Y_M}, \frac{R_{ax,C,k}}{Y_{M,concrete}} \right\}$$

- Betongelementet måste ha tillräckligt med armeringsjärn.
- Fästelementen får anordnas med ett maximalt avstånd av 300 mm.

RELATERADE PRODUKTER



JIG VGU
sida 409



LEWIS
sida 414



CATCH
sida 408



TORQUE LIMITER
sida 408



B 13 B
sida 405

TIPS FÖR INSTALLATION



MANUALS

LÅNGA SKRUVAR



Tack vare CATCH kan även de längsta skruvarna dras åt snabbt och säkert, utan risk för att bitset rappar ur. Kan kombineras med TORQUE LIMITER.

VGS + VGU



Med JIG VGU går det att lätt ta upp ett förborrat hål med en lutning på 45° som underlättar påföljande åtdragning av skruven VGS inuti brickan. Rekommenderad längd för det förborrade hålet är åtminstone 20 mm.



För att säkerställa kontroll av det applicerade vridmomentet måste rätt TORQUE LIMITER-modell användas beroende på vald applikation.

VGS + WASPL



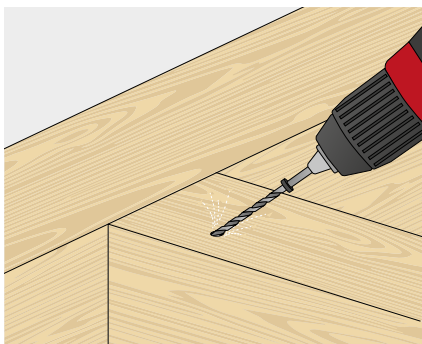
Sätt i skruven så att huvudet sticker ut 15 mm och koppla in WASPL-kroken.



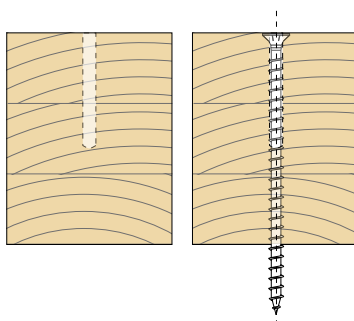
Efter lyft frigörs WASPL-kroken snabbt och enkelt och är redo att användas igen.



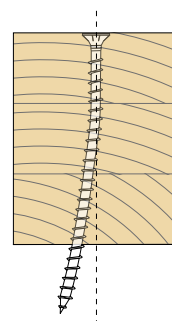
PILOTHÅLETS BETYDELSE



förborrning



införing
med förborrning

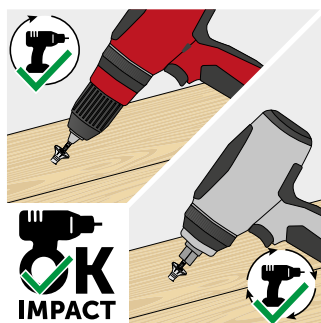


införing
utan förborrning

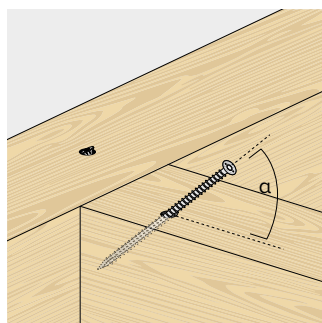
Avvikelse av skruven från skruvningsriktningen uppstår ofta under installationen.

Detta fenomen beror på trämaterialet, som är ojämnt, t.ex. på grund av lokal närvaro av knölar eller fysiska egenskaper som beror på fiberriktningen. Operatörens skicklighet spelar också en viktig roll.

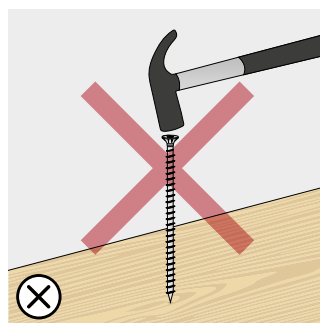
Användningen av förborrning underlättar insättningen av skruvar, särskilt långa skruvar, vilket möjliggör en mycket exakt insättningsriktning.



Vid installation av skruvar som används för strukturella anslutningar i trä-trä (softwood), kan en slagskruvdragare också användas.

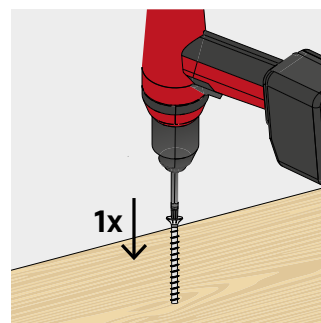


Observera insticksvinkeln med hjälp av förborring och/eller installationsmall.



Slå inte på skruven för att föra in spetsen i träet.

Skraven kan inte återanvändas.

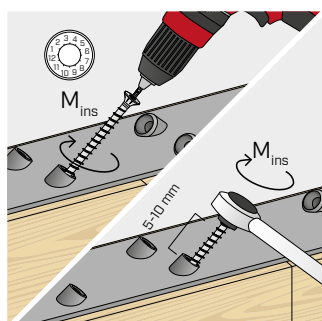


I allmänhet är det lämpligt att skruva in i ett enda moment, utan några stopp och starter som kan skapa överbelastning i skruven.

APPLIKATION STÅL-TRÄ

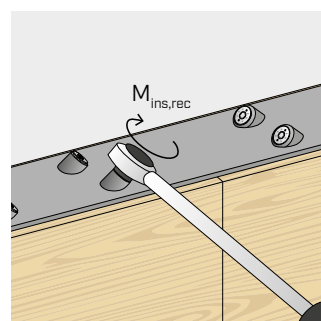


Användning av slagskruvdragare är inte tillåten.

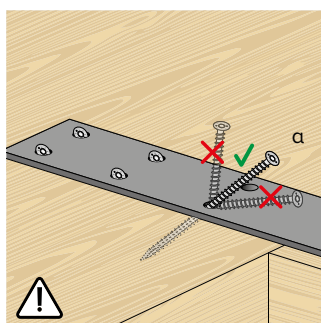


Säkerställ korrekt åtdragning. Vi rekommenderar användning av skruvdragare med momentkontroll, t.ex. TORQUE LIMITER. Alternativt kan du dra åt med en momentnyckel.

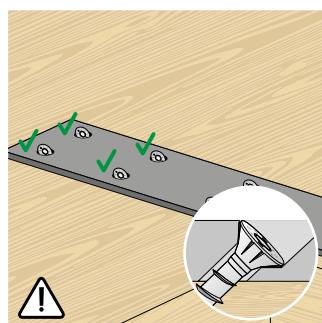
VGS	d ₁ [mm]	M _{ins,rec} [Nm]
Ø9	9	20
Ø11 L < 400 mm	11	30
Ø11 L ≥ 400 mm	11	40
Ø13	13	50



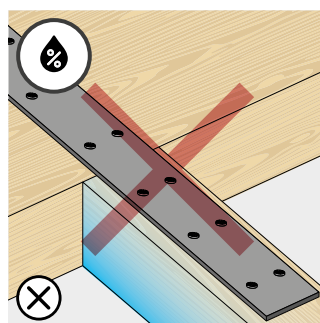
Efter installationen kan fästelementen inspekteras med en momentnyckel.



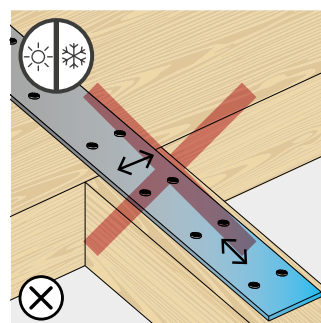
Undvik att skruva in snett.



Monteringen ska göras för att garantera att belastningarna jämnt fördelas på alla skruvas som installerats.



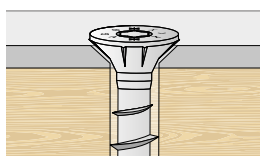
Undvik att träelement krymper eller sväller på grund av förändringar i luftfuktigheten.



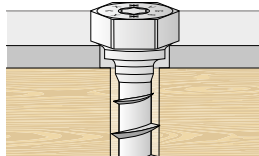
Undvik dimensionsförändringar i metallen, t.ex. på grund av stora temperatursvängningar.

FORMAD PLATTA

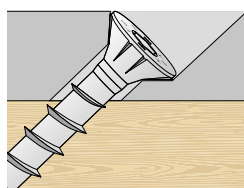
RUNDBRICKOR



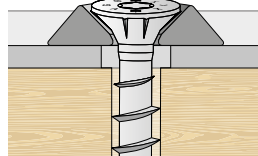
Försänkt hål.



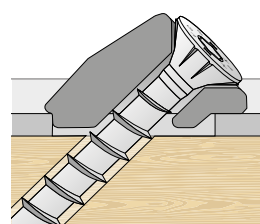
Cylindriskt hål.



Snedställt försänkt hål.

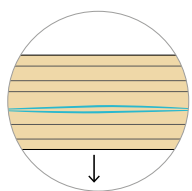


Cylindriskt hål med HUS försänkt bricka.



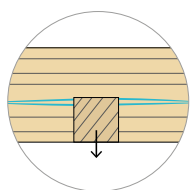
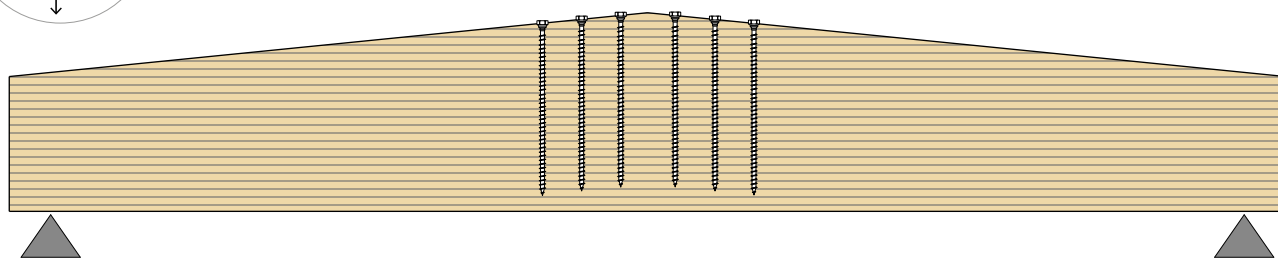
Slitsat hål med VGU-bricka.

■ APPLIKATIONSEXEMPEL: FÖRSTÄRKNINGAR



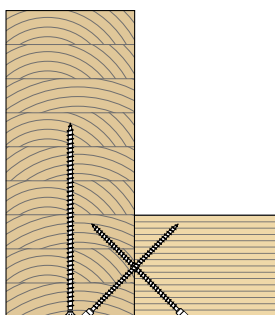
BJÄLKAR RASTREMATE

tvärgående dragförstärkning i huvudområde i förhållande till fibrerna

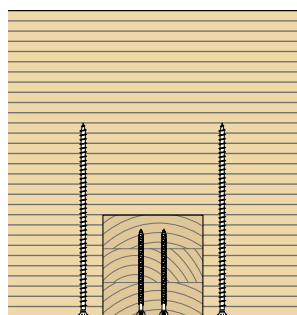


BELASTNING UPPHÄNGD

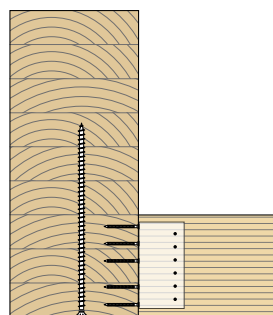
tvärgående dragförstärkning i förhållande till fibrerna



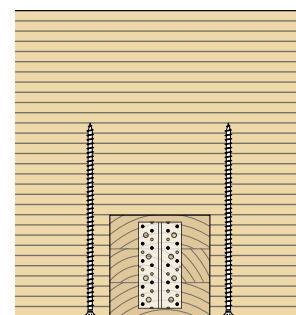
tvärsnitt



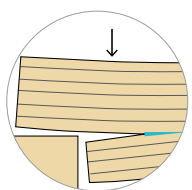
vertikal vy



tvärsnitt

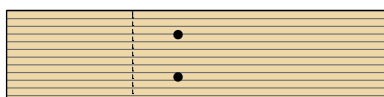


vertikal vy

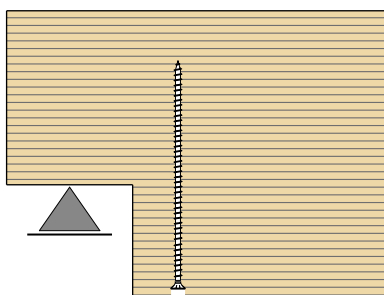


INSKÄRNING

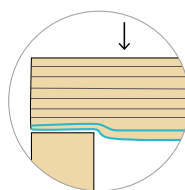
tvärgående dragförstärkning i förhållande till fibrerna



plan

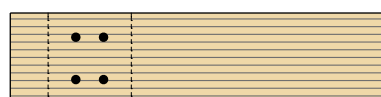


tvärsnitt

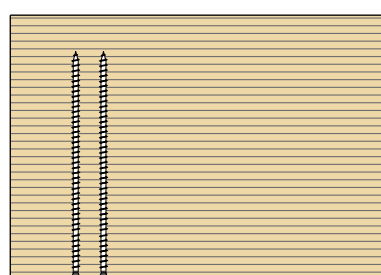


STÖD

tvärgående tryckförstärkning i förhållande till fibrerna



plan



tvärsnitt