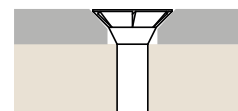
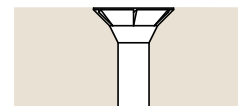


Kopfformen

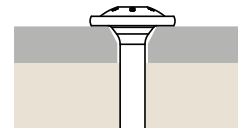
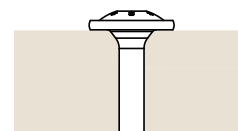
90° Senkkopf mit Fräsrippen

- > Unterkopf-Rippen für optimales Versenken im Holz
- > Vermindern das Aufreißen und Aufsplintern des Holzes



Tellerkopf

- > Höchste zugelassene Kopfdurchzugswerte für stabile und fugendicht zusammengezogene Verbindungen
- > Es werden keine Unterlegscheiben benötigt, dadurch schnellere Verarbeitung



Gewindegeometrie

Geringer Eindrehwiderstand

- > Der Reibteil verringert den Eindrehwiderstand durch Ausfräsen des Holzes im Schaftbereich

Schnelle Verschraubung





- > Grobganggewinde inklusive patentiertem Mitgewinde, ausgewalzt bis zur Spitze

Patentierter Mitgewindespitze – kein Vorbohren notwendig

- > Schnellen Anbiss
- > Geringere Spaltwirkung und geringerer Eindrehwiderstand



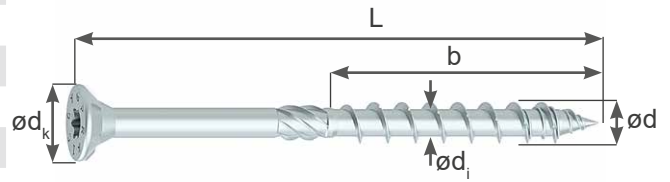
Dimensionen & Oberflächen

		Senkkopf	Tellerkopf	Senkkopf A2	Tellerkopf A2
					
Ø 4,0	Antrieb	T 20	–	–	–
	Länge	30-70 mm	–	–	–
	Gewinde	Grobganggewinde	–	–	–
	Unterkopf	Unterkopfrippen	–	–	–
Ø 4,5	Antrieb	T 20	–	–	–
	Länge	50-80 mm	–	–	–
	Gewinde	Grobganggewinde	–	–	–
	Unterkopf	Unterkopfrippen	–	–	–
Ø 5,0	Antrieb	T 25	–	–	–
	Länge	50-120 mm	–	–	–
	Gewinde	Grobganggewinde	–	–	–
	Unterkopf	Unterkopfrippen	–	–	–
Ø 6,0	Antrieb	T 30	T 30	–	–
	Länge	60–300 mm	60–200 mm	–	–
	Gewinde	Grobganggewinde	Grobganggewinde	–	–
	Unterkopf	Unterkopfrippen	Konus	–	–
Ø 8,0	Antrieb	T 40	T 40	T 40	T 40
	Länge	80–400 mm	80–400 mm	100–140 mm	100–140 mm
	Gewinde	Grobganggewinde	Grobganggewinde	Grobganggewinde	Grobganggewinde
	Unterkopf	Unterkopfrippen	Konus	Unterkopfrippen	Konus
Ø 10,0	Antrieb	T 40	T 50	–	–
	Länge	80–400 mm	100–400 mm	–	–
	Gewinde	Grobganggewinde	Grobganggewinde	–	–
	Unterkopf	Unterkopfrippen	Konus	–	–
Oberfläche		blau verzinkt, Cr[VI] frei		Edelstahl A2	

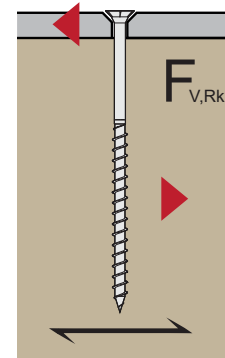
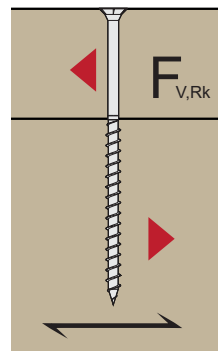
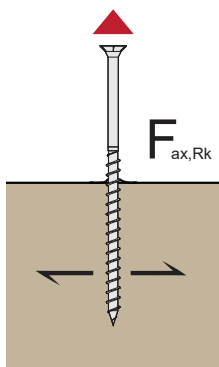
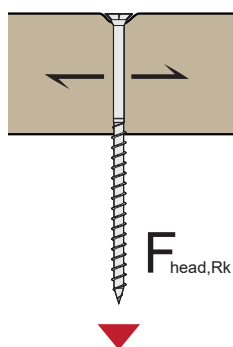
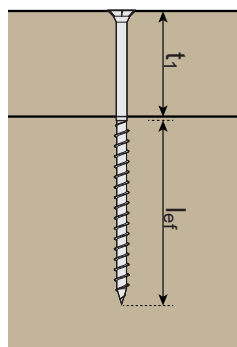
StarDrive GPR Teilgewinde Senkkopf

EIGENSCHAFTEN UND WERTE FÜR C24

d	[mm]	ø 4	ø 4,5	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10
d_k	[mm]	8,0	9,0	10,0	12,0	15,0	18,5
d_i	[mm]	2,50	2,70	3,25	3,95	5,30	6,20
$f_{ax,90,k}$	[N/mm ²]	14,8	13,8	12,8	13,5	13,1	12,5
$f_{head,k}$	[N/mm ²]	17,1	17,6	14,6	14,6	12,4	12,2
$F_{tens,k}$	[kN]	5,0	5,8	8,5	12,4	22,0	32,0
$M_{y,k}$	[Nmm]	3 200	4 900	6 500	10 100	21 000	33 000



				AXIAL				ABSCHEREN				
				DURCHZIEHEN		AUSZIEHEN		HOLZ-HOLZ		METALL-HOLZ		
	ø	L/b	$t_{1,min}$	$F_{head,Rk}$	$F_{head,zul}$	$F_{ax,Rk}$	$F_{ax,zul}$	$F_{v,Rk}$	$F_{v,zul}$	$F_{v,Rk,dünn}$	$F_{v,Rk,dick}$	$F_{v,zul}$
	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
ø 4,0	4,0	30/24	-	1,09	0,32	1,42	0,48	-	-	0,79	1,34	0,28
	4,0	35/24	-	1,09	0,32	1,42	0,48	-	-	0,94	1,47	0,33
	4,0	40/30	-	1,09	0,32	1,78	0,60	-	-	1,09	1,58	0,34
	4,0	50/30	-	1,09	0,32	1,78	0,60	-	-	1,24	1,58	0,34
	4,0	60/35	25	1,09	0,32	2,07	0,70	1,06	0,27	1,32	1,65	0,34
	4,0	70/35	25	1,09	0,32	2,07	0,70	1,06	0,27	1,32	1,65	0,34
ø 4,5	4,5	40/24	-	1,43	0,41	1,49	0,54	-	-	1,17	1,77	0,42
	4,5	45/24	-	1,43	0,41	1,49	0,54	-	-	1,33	1,83	0,43
	4,5	50/29	-	1,43	0,41	1,80	0,65	-	-	1,48	1,91	0,43
	4,5	60/29	30	1,43	0,41	1,80	0,65	1,38	0,28	1,48	1,91	0,43
	4,5	70/39	30	1,43	0,41	2,42	0,88	1,38	0,34	1,64	2,07	0,43
	4,5	80/39	30	1,43	0,41	2,42	0,88	1,38	0,34	1,64	2,07	0,43
ø 5,0	5,0	50/30	-	1,46	0,50	1,92	0,75	-	-	1,59	2,22	0,53
	5,0	60/30	30	1,46	0,50	1,92	0,75	1,47	0,32	1,71	2,22	0,53
	5,0	70/37	30	1,46	0,50	2,37	0,93	1,51	0,39	1,83	2,34	0,53
	5,0	80/37	35	1,46	0,50	2,37	0,93	1,60	0,39	1,83	2,34	0,53
	5,0	90/55	35	1,46	0,50	3,52	1,38	1,60	0,43	2,11	2,62	0,53
	5,0	100/55	35	1,46	0,50	3,52	1,38	1,60	0,43	2,11	2,62	0,53
	5,0	110/55	35	1,46	0,50	3,52	1,38	1,60	0,43	2,11	2,62	0,53
	5,0	120/55	35	1,46	0,50	3,52	1,38	1,60	0,43	2,11	2,62	0,53
ø 6,0	6,0	60/36	24	2,10	0,72	2,92	1,08	1,77	0,43	2,17	3,05	0,77
	6,0	70/36	30	2,10	0,72	2,92	1,08	1,91	0,46	2,37	3,05	0,77
	6,0	80/48	30	2,10	0,72	3,89	1,44	1,91	0,61	2,61	3,29	0,77
	6,0	90/48	40	2,10	0,72	3,89	1,44	2,16	0,61	2,61	3,29	0,77
	6,0	100/48	40	2,10	0,72	3,89	1,44	2,16	0,61	2,61	3,29	0,77
	6,0	110/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	120/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	130/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	140/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	150/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	160/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	180/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	200/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	220/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
6,0	240/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77	
6,0	260/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77	

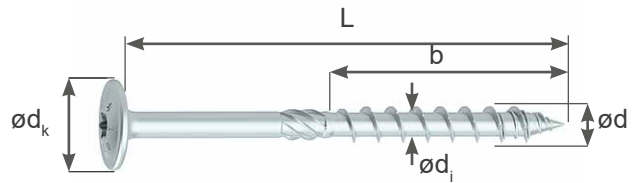


				AXIAL				ABSCHEREN				
				DURCHZIEHEN		AUSZIEHEN		HOLZ-HOLZ		METALL-HOLZ		
	\varnothing [mm]	L/b [mm]	$t_{1,min}$ [mm]	$F_{head,Rk}$ [kN]	$F_{head,zul}$ [kN]	$F_{ax,Rk}$ [kN]	$F_{ax,zul}$ [kN]	$F_{V,Rk}$ [kN]	$F_{V,zul}$ [kN]	$F_{V,Rk,dünn}$ [kN]	$F_{V,Rk,dick}$ [kN]	$F_{V,zul}$ [kN]
$\varnothing 6,0$	6,0	280/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	300/64	40	2,10	0,72	5,18	1,92	2,16	0,61	2,94	3,61	0,77
$\varnothing 8,0$	8,0	80/54	-	2,79	1,13	5,66	2,16	-	-	3,54	5,11	1,36
	8,0	100/54	45	2,79	1,13	5,66	2,16	3,10	0,92	4,03	5,11	1,36
	8,0	120/54	55	2,79	1,13	5,66	2,16	3,31	0,92	4,03	5,11	1,36
	8,0	140/84	55	2,79	1,13	8,80	3,36	3,31	1,09	4,82	5,90	1,36
	8,0	160/84	55	2,79	1,13	8,80	3,36	3,31	1,09	4,82	5,90	1,36
	8,0	180/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	200/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	220/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	240/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	260/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	280/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	300/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	320/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	340/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	360/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	380/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	400/100	55	2,79	1,13	10,48	4,00	3,31	1,09	5,23	6,32	1,36
$\varnothing 10,0$	10,0	80/60	-	4,18	1,71	6,75	2,70	0,00	-	4,03	6,51	1,86
	10,0	100/60	45	4,18	1,71	6,75	2,70	4,02	1,15	5,18	6,70	2,13
	10,0	120/60	55	4,18	1,71	6,75	2,70	4,41	1,15	5,23	6,70	2,13
	10,0	140/60	55	4,18	1,71	10,50	4,20	4,41	1,70	6,17	7,64	2,13
	10,0	160/100	60	4,18	1,71	10,50	4,20	4,59	1,70	6,17	7,64	2,13
	10,0	180/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	200/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	220/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	240/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	260/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	280/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	300/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	320/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	340/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	360/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	380/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	400/100	60	4,18	1,71	12,50	5,00	4,59	1,70	6,67	8,14	2,13

StarDrive GPR Teilgewinde Tellerkopf

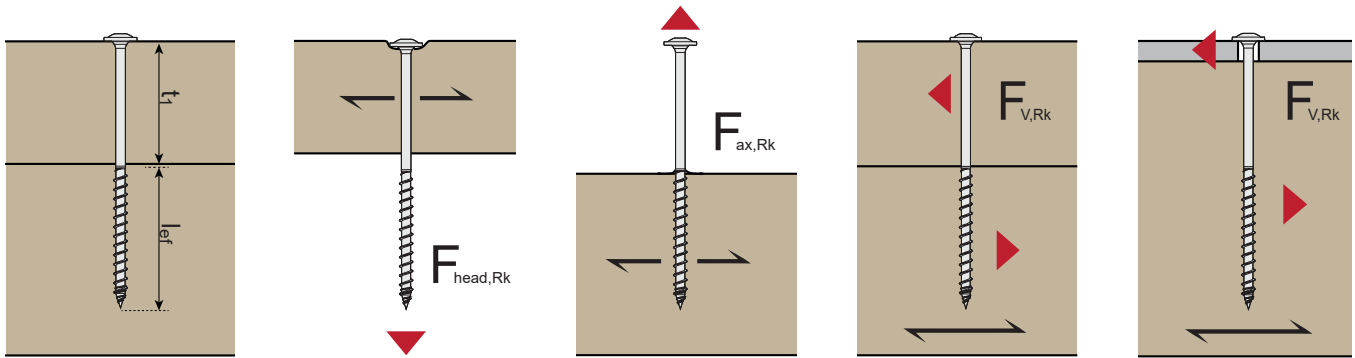
EIGENSCHAFTEN UND WERTE FÜR C24

d	[mm]	ø 6	ø 8	ø 10
d _k	[mm]	14,0	20,0	25,0
d _i	[mm]	3,95	5,30	6,20
f _{ax,90,k}	[N/mm ²]	13,5	13,1	12,5
f _{head,k}	[N/mm ²]	16,7	17,6	15,2
F _{tens,k}	[kN]	12,4	22,0	32,0
M _{y,k}	[Nmm]	10 100	21 000	33 000



				AXIAL				ABSCHEREN				
				DURCHZIEHEN		AUSZIEHEN		HOLZ-HOLZ		METALL-HOLZ		
	ø	L/b	t _{1,min}	F _{head,Rk}	F _{head,zul}	F _{ax,Rk}	F _{ax,zul}	F _{v,Rk}	F _{v,zul}	F _{V,Rk,dünn}	F _{V,Rk,dick}	F _{v,zul}
	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
ø 6,0	6,0	60/36	24	3,27	0,98	2,92	1,08	1,97	0,43	2,17	3,05	0,77
	6,0	80/48	30	3,27	0,98	3,89	1,44	2,20	0,61	2,61	3,29	0,77
	6,0	100/48	40	3,27	0,98	3,89	1,44	2,46	0,61	2,61	3,29	0,77
	6,0	120/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	140/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	160/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	180/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	200/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	220*/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	240*/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	260*/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
	6,0	280*/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77
6,0	300*/64	40	3,27	0,98	5,18	1,92	2,46	0,61	2,94	3,61	0,77	
ø 8,0	8,0	80/54	-	7,04	2,00	5,66	2,16	-	-	3,54	5,11	1,36
	8,0	100/54	45	7,04	2,00	5,66	2,16	3,82	0,92	4,03	5,11	1,36
	8,0	120/54	55	7,04	2,00	5,66	2,16	4,03	0,92	4,03	5,11	1,36
	8,0	140/84	55	7,04	2,00	8,80	3,36	4,37	1,09	4,82	5,90	1,36
	8,0	160/84	55	7,04	2,00	8,80	3,36	4,37	1,09	4,82	5,90	1,36
	8,0	180/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	200/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	220/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	240/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	260/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	280/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	300/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36

*auf Anfrage erhältlich



	Ø	L/b	t _{1,min}	AXIAL				ABSCHEREN				
				DURCHZIEHEN		AUSZIEHEN		HOLZ-HOLZ		METALL-HOLZ		
				F _{head,Rk}	F _{head,zul}	F _{ax,Rk}	F _{ax,zul}	F _{v,Rk}	F _{v,zul}	F _{v,Rk,dünn}	F _{v,Rk,dick}	F _{v,zul}
[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]	
Ø 8,0	8,0	320/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	340/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	360/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	380/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
	8,0	400/100	55	7,04	2,00	10,48	4,00	4,37	1,09	5,23	6,32	1,36
Ø 10,0	10,0	100/60	40	9,50	3,13	7,50	3,00	4,68	1,20	5,18	6,89	2,13
	10,0	120/60	60	9,50	3,13	7,50	3,00	5,42	1,28	5,42	6,89	2,13
	10,0	140/60	60	9,50	3,13	7,50	3,00	5,42	1,28	5,42	6,89	2,13
	10,0	160/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	180/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	200/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	220/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	240/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	260/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	280/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	300/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	320/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	340/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	360/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
	10,0	380/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13
10,0	400/100	60	9,50	3,13	12,50	5,00	5,92	1,70	6,67	8,14	2,13	

Werte für C24 ($\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$), Axial Achse zur Faser: $30^\circ - 90^\circ$, $F_{ax,Rk}$ = Gewinde-Ausziehen, $F_{head,Rk}$ = Kopf-Durchziehen, $F_{v,Rk}$ = Abscheren (// zur Faser 0° bis \perp zur Faser 90°), Holz-Stahlblech: l_{ef} = Gewindelänge b, $t_{1,min}$ = minimale Holzdicke, $t_{1,max}$ = maximale Holzdicke Anbauteil (L-b), $F_{v,Rk,dünn}$ = Stahlblech $t \leq d/2$, $F_{v,Rk,dick}$ = Stahlblech $t \geq d$
 Satz- und Druckfehler vorbehalten. Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Planungshilfen, Projekte sind nur durch autorisierte Fachleute durchzuführen.

Mindestabstände

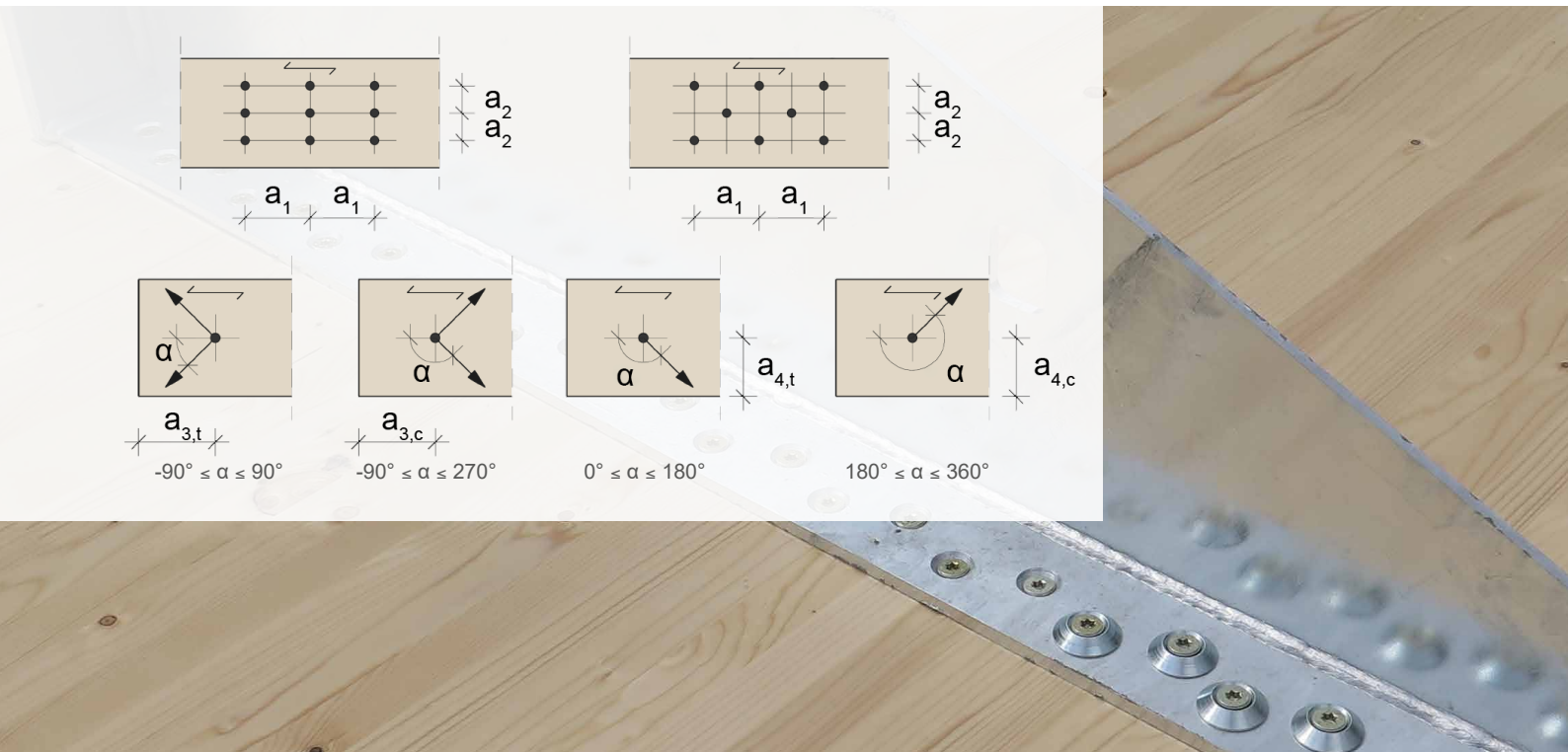
für selbstbohrende Schrauben RAPID®, StarDrive GPR und für Schrauben mit Bohrspitze

Axial beansprucht	Axial und/oder Abscheren beansprucht	Axial und auf Abscheren oder nur auf Abscheren beansprucht			
Holz und Holzwerkstoffe aus Nadelholz (vorgebohrt, nicht vorgebohrt) und Laubholz (vorgebohrt)	Brettspertholz (nicht vorgebohrt)	Holz und Holzwerkstoffe aus Nadelholz, Laubholz und Buche-LVL			
Seiten- und Hirnholz	Fläche	Schmal-seite	Seiten- und Hirnholz		

Bedingungen	a1 x a2	≥ 25 x d²	≥ 21 x d²	-	-	α	Verschraubung in vorgebohrtes Holz aus Nadelholz, Laubholz und Laubholz-LVL*														
							Verschraubung ohne Vorbohrung		Schrauben d < 5 mm in Nadelholz**	Schrauben d ≥ 5 mm in Nadelholz**	Schrauben d ≥ 5 mm mit HSP in Nadelholz*	RAPID® Hardwood d=8 mm (L≥400 mm) in Laubholz und Buche-LVL**									
Achsabstand //	a1	5 x d	7 x d	4 x d	10 x d	0°	d < 5mm	d ≥ 5mm					10 x d	12 x d	5 x d	15 x d					
Randabstand //	a1, c	5 x d		-	-	0°			-	-	-	-									
Achsabstand ⊥	a2	2,5 x d	3 x d	2,5 x d	3 x d	0°	3 x d		5 x d		3 x d	7 x d									
Randabstand ⊥	a2, c	4 x d		-	-	0°			-	-	-	-									
Randabstand // belastet	a3, t	-	-	6 x d	12 x d	0°	12 x d		15 x d		12 x d	20 x d									
Randabstand // unbelastet	a3, c	-	-	6 x d	7 x d	0°	7 x d		10 x d (15 x d bei Schraube d ≥ 8 und Holzdicke t < 5d)		7 x d	15 x d									
Randabstand ⊥ belastet	a4, t	-	-	6 x d	5 x d	0°	3 x d		5 x d	5 x d	3 x d	7 x d									
Randabstand ⊥ unbelastet	a4, c	-	-	2,5 x d	3 x d	0°	5 x d		7 x d	10 x d	7 x d	12 x d									
Abstand der Schrauben im Schraubenkreuz	a cross	1,5 x d																			
Mindestdicken des Holzes	t	12d		10d		<table border="1"> <tr> <td>Schraubendurchmesser</td> <td>< 8</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Mindestdicken t für tragende Holzbauteile [mm]</td> <td>24</td> <td>30</td> <td>40</td> <td>80</td> </tr> </table>						Schraubendurchmesser	< 8	8	10	12	Mindestdicken t für tragende Holzbauteile [mm]	24	30	40	80
Schraubendurchmesser	< 8	8	10	12																	
Mindestdicken t für tragende Holzbauteile [mm]	24	30	40	80																	

- Wird die Mindestholzdicke nicht eingehalten, ist generell vorzubohren
- Vorbohrdurchmesser: bei Nadelholz mit di (-0,5/+1,0)
- Bei Laubholz und LVL mit di (-0/+0,5)
- Spaltgefährdete Hölzer (z.B. Douglasie, Weißtanne) sind lt. EN1995-1-1 vorzubohren bzw. erhöhte Mindestdicken zu verwenden
- Positionier-, Führungs- bzw. Orientierungsbohrungen entsprechen NICHT VORGEBOHRT
- Alle Schrauben (d ≥ 5 mm) dürfen in Laubholz und Buche-LVL bis Länge 10xd ohne Vorbohren geschraubt werden, es

- gelten dabei die Abstände der Rapid® Hardwood
- Die Mindest-Einbindetiefe der Schrauben ist 4d, im Hirnholz 20d.
- Bei BSP (CLT) ist die minimale Einbindetiefe 4d in der Seitenfläche und 10d in der Schmalseite (Stirnfläche)
- d = Gewindeaußendurchmesser, di = Gewindekerndurchmesser, α = Winkel zwischen Kraft- und Faserrichtung
- * Siehe EN1995-1-1, Tabelle 8.2 wie Nägel vorgebohrt
- ** Siehe EN1995-1-1, Tabelle 8.2 wie Nägel nicht vorgebohrt
- // ... Schraube parallel zur Holzfasern
- ⊥ ... Schraube rechtwinkelig (quer) zur Faser



Hinweise

- Geometrie und mechanische Eigenschaften entsprechen der ETA 12/0373.
- Bei Haupt-Nebenträger-Verbindungen muss der Hauptträger ausreichend torsionstragfähig- und gabelgelagert sein.
- Bei Haupt-Nebenträger-Verbindungen gelten die angegebenen Werte nur für vertikal gerichtete Belastungen. Eventuell vorhandene Querzugspannungen müssen gesondert nachgewiesen werden.
- Bei der Berechnung der Abscherwerte wurde der Seileffekt berücksichtigt.
- Zulässige Werte F_{zul} -Belastung: Bemessung nach DIN 1052:1988 und nach deutscher Zulassungen Z-9.1-564 bei RAPID® Teilgewinde, Z-9.1-435 bei StarDrive GPR, Z-9.1-656 bei RAPID® Vollgewinde, diese abgemiderten Werte dienen nur zur Orientierung.
- Charakteristische Werte F_{RK} : Bemessung nach EC5 und ETA 12/0373, diese Werte sind für Berechnungen heranzuziehen
- Der Bemessungswert der Tragfähigkeit $F_{v,Rd}$ für die endgültige Gestaltung der Holzverbindung ergibt sich aus den charakteristischen Werten wie folgt:

$$F_{Rd} = \frac{F_{RK} \cdot k_{mod}}{Y_m}$$

F_{Rd} ... Bemessungswert der Tragfähigkeit auf Abscheren bzw. Zug je Verbindungsmittel
 F_{RK} ... charakteristischer Wert der Tragfähigkeit auf Abscheren bzw. Zug je Verbindungsmittel
 Y_m, k_{mod} ... Beiwerte aus entsprechenden nationalen Normen