

Scheibendübel mit Zähnen einseitig Typ C2

Einseitiger Scheibendübel (Typ C2) werden für Metall-Holz- oder Holz-Holz-Verbindungen (Nadelholz) in Kombination mit Bolzen oder Holzschrauben zur Aufnahme auftretender Scherkräfte verwendet. Die tragend anzusetzenden Bolzen oder Schrauben nehmen die Klemm- und Zugkräfte in der Bolzenachse auf.

- Gemäß DIN EN 912:2011-09
- 2 Nagellöcher D=3,5 mm
- Material: Stahl St 1203 bzw. DC 01 + C390 gemäß DIN EN 10139
- Oberfläche: Sedzimir verzinkt
- Verwendung in der Nutzungsklasse 1 und 2



BP 1.03

Werkstoff	Stahlblech
-----------	------------

Art.-Nr.	0451 001 195	0451 101 117	0451 011 50	0451 011 62	0451 011 75
VE	50	40	300	100	100
Typ			C2	C2	C2
Ausführung			Einseitig	Einseitig	Einseitig
Nenn Durchmesser	95 mm	117 mm	50 mm	62 mm	75 mm
Lochdurchmesser	16 mm	20 mm	12,4 mm	12,4 mm	16,4 mm
Stärke			1 mm	1,2 mm	1,25 mm
Höhe			6,6 mm	8,7 mm	10,4 mm
Anzahl äußere Zähne			12 STK	12 STK	12 STK
Nagellochdurchmesser			3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm
Werkstoffbezeichnung			HX340LAD	HX340LAD	HX340LAD
Oberfläche	Verzinkt/brüniert	Verzinkt/brüniert	Feuerverzinkt	Feuerverzinkt	Feuerverzinkt
EN-Norm			912	912	912

Außendurchmesser 62 mm ist ORSY-lagerfähig.

Details/Anwendung

Herstellung von zweischrittigen scherbelasteten Metall-Holz- und Holz-Holz-Verbindungen aus Nadelholz z.B. Überblattungen, Rahmenecken und Kehlbalcken.

Anleitung

Die Scheibendübel einseitig Typ C2 werden mit Passbolzen und Mutter befestigt. Alternativ können ASSY Holzbauschrauben verwendet werden. Geeignete Verbindungsmittel: Bolzen mit Unterlagsscheiben und ASSY 3.0 Kombi Schraube.

Montage

1. Anbringung der Bohrung für den Bolzen mit Mutter im Holzbauteil. Die Bohrdurchmesser für die Bolzen im Holz dürfen max. 1 mm größer als die Nenn Durchmesser der Bolzen sein. Der Bolzen muss an der Metalllasche und am Scheibendübel

anliegen.

2. Positionierung des einseitigen Scheibendübels im Holzteil. Die Fixierung des Scheibendübels kann durch Nagellöcher erfolgen. Ein Eintreiben durch direkte Schlagwirkung auf die Zähne ist unzulässig.
3. Eintreiben der Scheibendübel über das Anziehen der Bolzen bzw. Bolzendrehmoment oder hydraulisches Einpresswerkzeug. Alternativ können spezielle Einschlaggeräte verwendet werden.
4. Bei einem Schwund der Holzquerschnitte ist ein Nachziehen der Bolzen vorzunehmen.

Leistungsnachweis

CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 912 beantragt.

Hinweis

Die Querdruckbeanspruchung in den Pressflächen sollte bei Vollholz nicht höher als $2,5 \text{ N/mm}^2$ und bei Bettschichtholz nicht höher als 3 N/mm^2 betragen.

Erhältliche Arbeitsunterlagen:

Lasttabellen und ausführliche Verarbeitungshinweise finden Sie unter der Service Seite www.wuerth.de/holzverbinder.