

СОЕДИНИТЕЛЬ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ПОЛНОЙ РЕЗЬБОЙ

НАКОНЕЧНИК 3 THORNS

Благодаря наконечнику 3 THORNS сократились минимальные расстояния установки. Можно использовать больше шурупов на меньшем пространстве и шурупы большего размера на элементах меньшего размера.

Затраты и сроки реализации проекта снижаются.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

Одобен для использования в конструкциях, подвергающимся нагрузкам в любом направлении относительно волокон ($0^\circ \div 90^\circ$). Циклические испытания SEISMIC-REV согласно EN 12512.

ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

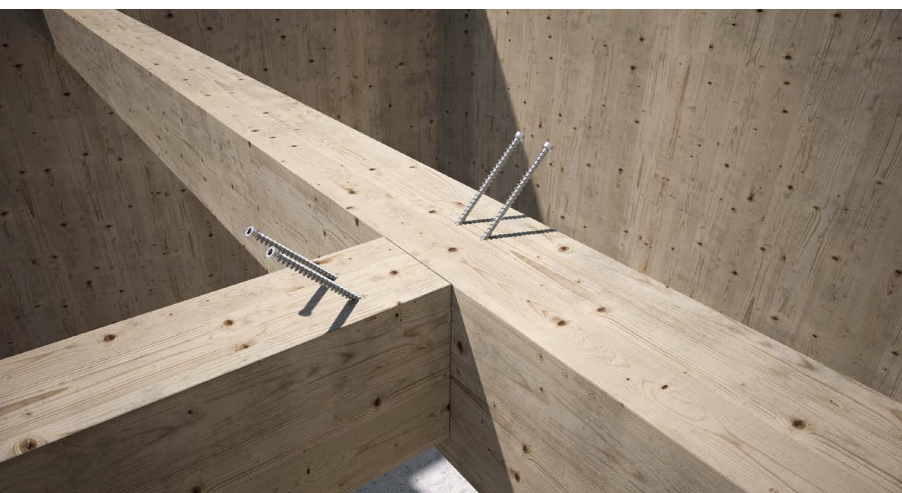
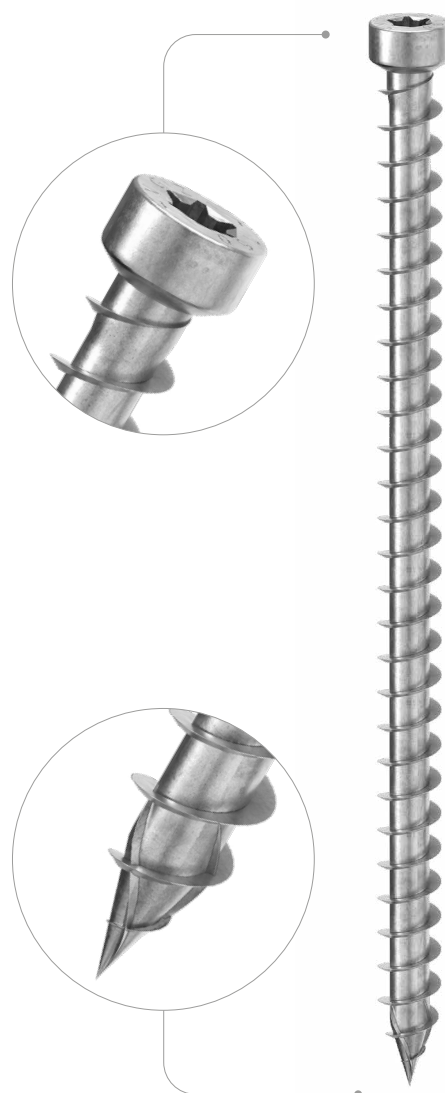
Позволяет шурупу входить в поверхность деревянной подложки и проходить через нее. Идеально подходят для потайных стыков, сцепления деревянных элементов и усиления конструкций. Это правильный выбор для обеспечения устойчивости в случае пожара.

TIMBER FRAME

Отлично подходит для стыков между деревянными элементами также и небольшого сечения, такими как перекладины и стойки легких каркасных конструкций.

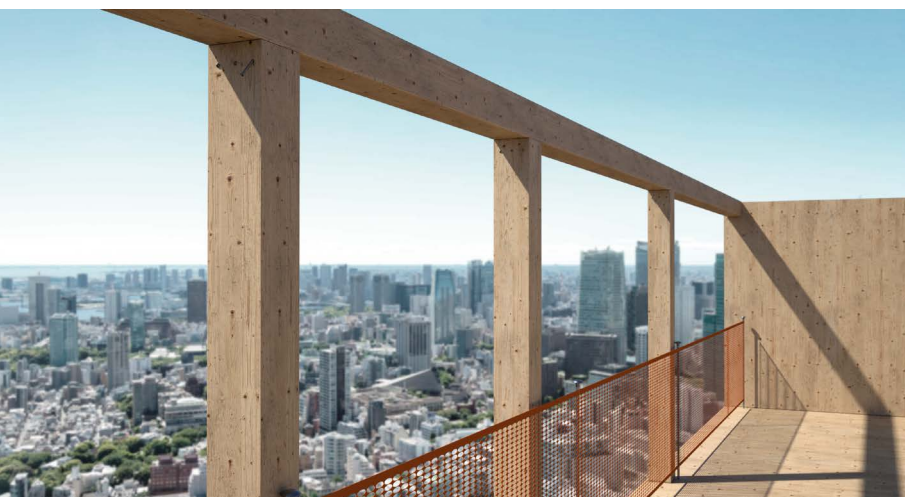


ДИАМЕТР [мм]	5	7	11	11
ДЛИНА [мм]	80	80	1000	1000
КЛАСС ЭКСПЛУАТАЦИИ	SC1	SC2		
КОРРОЗИОННАЯ АТМОСФЕРНАЯ АКТИВНОСТЬ	C1	C2		
КОРРОЗИОННАЯ АКТИВНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ	T1	T2		
МАТЕРИАЛ	углеродистая сталь с электрогальванической оцинковкой			



СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- панели на основе дерева
- массив дерева
- клееная древесина
- CLT и ЛВЛ
- древесина высокой плотности

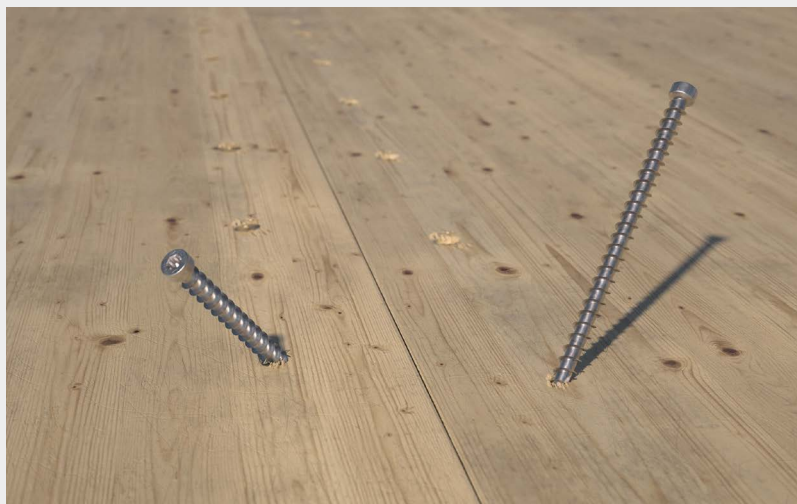


РЕКОНСТРУКЦИИ

Подходит идеально для соединения балок при реконструкции и новых работах. Возможность установки также в направлении, параллельном волокнам, благодаря специальной сертификации.

CLT, LVL

Выполнены испытания, сертификация и расчет значений для CLT и древесных материалов с высокой плотностью, таких как Microllam® или ЛВЛ.

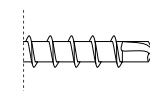
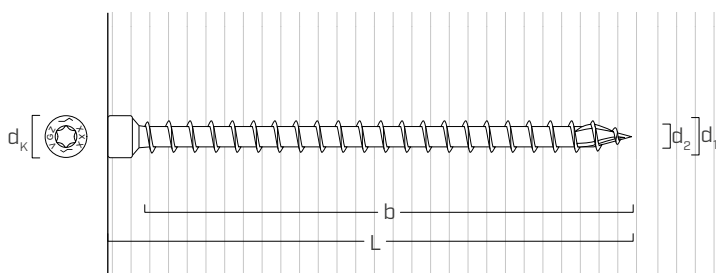


Особо жесткое соединение перекрытий из CLT, расположенных вплотную. Применение с двойным наклоном 45° идеально для выполнения с шаблоном JIG VGZ.



Усиление, перпендикулярное волокну, для подвешенного груза при соединении основная - второстепенная балка.

ГЕОМЕТРИЯ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Ø9 | L > 520 mm
Ø11 | L > 600 mm

ГЕОМЕТРИЯ

Номинальный диаметр	d_1	[мм]	7	9	11
Диаметр головки	d_k	[мм]	9,50	11,50	13,50
Диаметр наконечника	d_2	[мм]	4,60	5,90	6,60
Диаметр предварительного отверстия ⁽¹⁾	$d_{v,s}$	[мм]	4,0	5,0	6,0
Диаметр предварительного отверстия ⁽²⁾	$d_{v,h}$	[мм]	5,0	6,0	7,0

⁽¹⁾ Предварительное отверстие для хвойных пород дерева (softwood).

⁽²⁾ Предварительное засверливание только для твёрдых пород древесины и буковой фанеры (ЛВЛ).

ХАРАКТЕРИСТИЧЕСКИЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Номинальный диаметр	d_1	[мм]	7	9	11
Прочность на отрыв	$f_{tens,k}$	[кН]	15,4	25,4	38,0
Характеристическая прочность на разрыв	$f_{y,k}$	[Н/мм²]	1000	1000	1000
Момент деформации	$M_{y,k}$	[Нм]	14,2	27,2	45,9

			древесина хвойных пород (softwood)	ЛВЛ хвойных пород (LVL softwood)	ЛВЛ предварительно просверленного бука (beech LVL predrilled)
Характеристическая прочность при выдергивании	$f_{ax,k}$	[Н/мм²]	11,7	15,0	29,0
Принятая плотность	ρ_a	[кг/м³]	350	500	730
Расчетная плотность	ρ_k	[кг/м³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

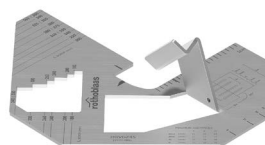
Для применения с другими материалами смотрите ETA-11/0030.

Артикулы и размеры

d ₁ [мм]	APT. N°	L [мм]	b [мм]	шт.
7 TX 30	VGZ780	80	70	25
	VGZ7100	100	90	25
	VGZ7120	120	110	25
	VGZ7140	140	130	25
	VGZ7160	160	150	25
	VGZ7180	180	170	25
	VGZ7200	200	190	25
	VGZ7220	220	210	25
	VGZ7240	240	230	25
	VGZ7260	260	250	25
	VGZ7280	280	270	25
	VGZ7300	300	290	25
	VGZ7320	320	310	25
	VGZ7340	340	330	25
	VGZ7360	360	350	25
	VGZ7380	380	370	25
	VGZ7400	400	390	25
	VGZ9160	160	150	25
	VGZ9180	180	170	25
	VGZ9200	200	190	25
9 TX 40	VGZ9220	220	210	25
	VGZ9240	240	230	25
	VGZ9260	260	250	25
	VGZ9280	280	270	25
	VGZ9300	300	290	25
	VGZ9320	320	310	25
	VGZ9340	340	330	25
	VGZ9360	360	350	25
	VGZ9380	380	370	25
	VGZ9400	400	390	25
	VGZ9440	440	430	25
	VGZ9480	480	470	25
	VGZ9520	520	510	25
	VGZ9560	560	550	25
	VGZ9600	600	590	25

d ₁ [мм]	APT. N°	L [мм]	b [мм]	шт.
11 TX 50	VGZ11150	150	140	25
	VGZ11200	200	190	25
	VGZ11250	250	240	25
	VGZ11275	275	265	25
	VGZ11300	300	290	25
	VGZ11325	325	315	25
	VGZ11350	350	340	25
	VGZ11375	375	365	25
	VGZ11400	400	390	25
	VGZ11425	425	415	25
	VGZ11450	450	440	25
	VGZ11475	475	465	25
	VGZ11500	500	490	25
	VGZ11525	525	515	25
	VGZ11550	550	540	25
	VGZ11575	575	565	25
	VGZ11600	600	590	25
	VGZ11650	650	630	25
	VGZ11700	700	680	25
	VGZ11750	750	730	25
	VGZ11800	800	780	25
	VGZ11850	850	830	25
	VGZ11900	900	880	25
	VGZ11950	950	930	25
	VGZ111000	1000	980	25

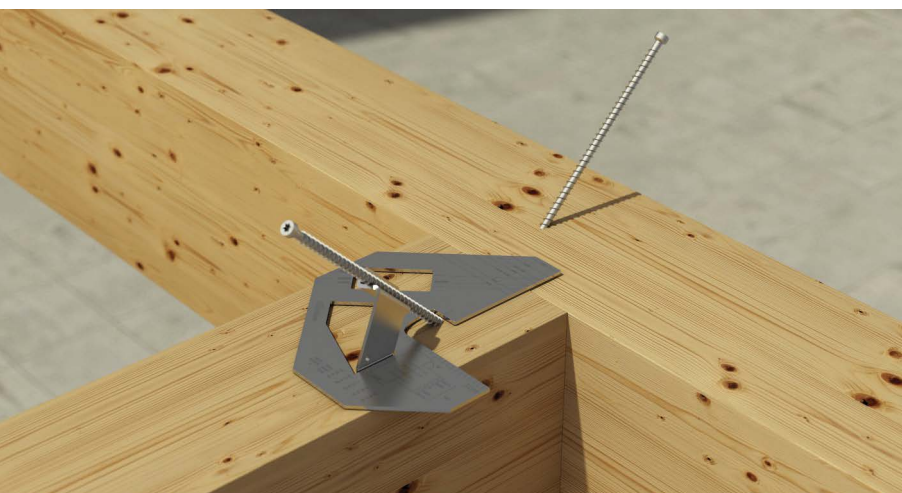
Сопутствующие изделия



JIG VGZ 45°

ШАБЛОН ДЛЯ ЗАВИНЧИВАНИЯ
ШУРУПОВ ПОД УГЛОМ 45

стр. 409



ШАБЛОН JIG VGZ 45°

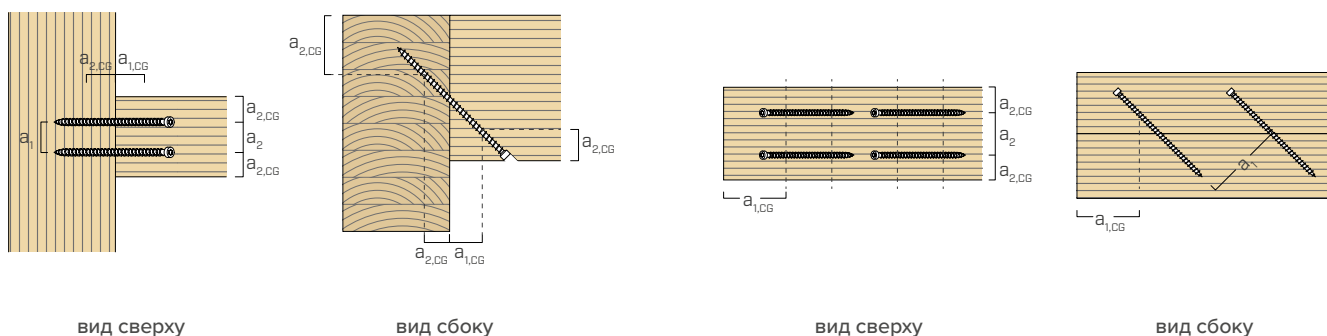
Завинчивание под углом 45° с помощью
стального шаблона JIG VGZ.



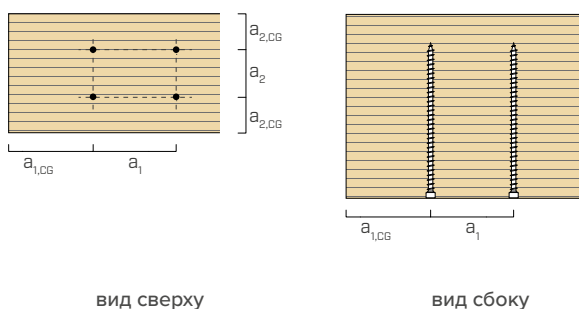
шурупы, завинченные С и БЕЗ предварительно просверленного отверстия

d_1	[MM]	7	9	11
a_1	[MM]	5·d	45	55
a_2	[MM]	5·d	45	55
$a_{2,LIM}$	[MM]	2,5·d	23	28
$a_{1,CG}$	[MM]	70	90	110
$a_{2,CG}$	[MM]	4·d	36	44
a_{CROSS}	[MM]	11	14	17

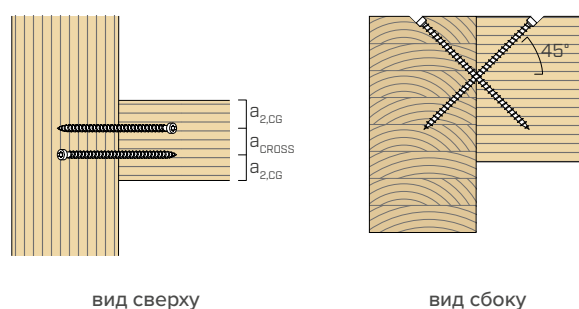
ШУРУПЫ, ПОДВЕРГАЮЩИЕСЯ РАСТЯГИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ И ЗАКРУЧЕННЫЕ ПОД УГЛОМ α К ВОЛОКНАМ



ШУРУПЫ, ПОДВЕРГАЮЩИЕСЯ РАСТЯГИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ И ЗАКРУЧЕННЫЕ ПОД УГЛОМ $\alpha = 90^\circ$ К ВОЛОКНАМ



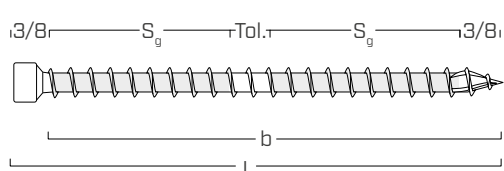
ШУРУПЫ, ЗАВИНЧЕННЫЕ ПЕРЕКРЕСТНО ПОД УГЛОМ α К ВОЛОКНАМ



ПРИМЕЧАНИЕ

- Минимальные расстояния соответствуют стандарту ETA-11/0030.
- Минимальные расстояния не зависят от угла завинчивания соединителя и угла между вектором силы и волокнами.
- Расстояние по оси a_2 можно уменьшить до $a_{2,LIM}$, если для каждого шурупа поддерживается «поверхность соединения» $a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$.
- Для стыков второстепенных и главных балок наклонными или перекрестными шурупами VGZ $d = 7$ мм, вставленными под углом 45° по отношению к оголовку второстепенной балки, при минимальной высоте второстепенной балки, равной $18 \cdot d$, минимальное расстояние $a_{1,CG}$ можно принять равным $8 \cdot d_1$, а минимальное расстояние $a_{2,CG}$ равным $3 \cdot d_1$.

ЭФФЕКТИВНАЯ ДЛИНА РЕЗЬБЫ ДЛЯ РАСЧЁТА



$$b = S_{g,tot} = L - 10 \text{ мм}$$

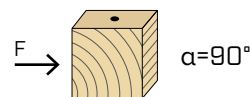
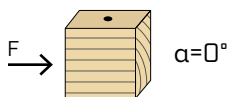
$$S_g = (L - 10 \text{ мм} - 10 \text{ мм} - Tol.) / 2$$

длина резьбовой части шурупа

представляет собой половину длины резьбовой части за вычетом допуска (Tol.) на завинчивание 10 мм

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ | ДЕРЕВО

шрупы, винченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$

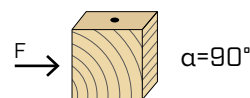
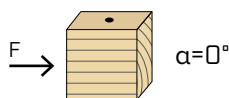


d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
a_2 [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55
$a_{3,t}$ [мм]	$15 \cdot d$	105	135	165
$a_{3,c}$ [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
$a_{4,t}$ [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55
$a_{4,c}$ [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55
a_2 [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55
$a_{3,t}$ [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
$a_{3,c}$ [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
$a_{4,t}$ [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
$a_{4,c}$ [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55

α = угол, образованный направлениями силы и волокон
 $d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа

шрупы, завинченные В предварительно просверленное отверстие



d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$5 \cdot d$	35	45	55
a_2 [мм]	$3 \cdot d$	21	27	33
$a_{3,t}$ [мм]	$12 \cdot d$	84	108	132
$a_{3,c}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{4,t}$ [мм]	$3 \cdot d$	21	27	33
$a_{4,c}$ [мм]	$3 \cdot d$	21	27	33

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$4 \cdot d$	28	36	44
a_2 [мм]	$4 \cdot d$	28	36	44
$a_{3,t}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{3,c}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{4,t}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{4,c}$ [мм]	$3 \cdot d$	21	27	33

α = угол, образованный направлениями силы и волокон
 $d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа



ПРИМЕЧАНИЕ

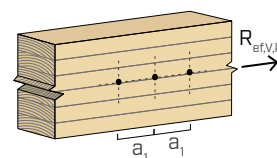
- Минимальные расстояния соответствуют стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030.
- Для соединений панель - дерево минимальный шаг (a_1 , a_2) может приниматься с коэффициентом 0,85.
- Расстояние a_1 , указанное для шурупов с наконечником 3 THORNS и $d_1 \geq 5$

мм, винченных без предварительного высверливания отверстий в деревянные элементы с плотностью $\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$ с минимальной высотой и шириной $10 \cdot d$ и углом, образованным направлениями силы и волокон $\alpha = 0^\circ$, принято равным $10 \cdot d$. В качестве альтернативы принимать $12 \cdot d$ в соответствии с EN 1995:2014.

ЭФФЕКТИВНОЕ КОЛИЧЕСТВО ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ

Несущая способность соединения, выполненного с применением нескольких шурупов одного типа и размера, может быть ниже суммы несущих способностей отдельных соединений.

Для ряда из n шурупов, расположенных параллельно направлению волокон на расстоянии a_1 , эффективную характеристическую несущую способность для плоскости сдвига $R_{ef,V,k}$ можно рассчитать с помощью эффективного числа n_{ef} (см. стр. 169).



РАСТЯЖЕНИЕ / СЖАТИЕ											
геометрия		выдергивание полнонарезной резьбы				выдергивание частично нарезанной резьбы				растяжение стали	нестабильность
		$\varepsilon=90^\circ$		$\varepsilon=0^\circ$		$\varepsilon=90^\circ$		$\varepsilon=0^\circ$			$\varepsilon=90^\circ$
d_1	L	$S_{g,tot}$	A_{min}	$R_{ax,90,k}$	$R_{ax,0,k}$	S_g	A_{min}	$R_{ax,90,k}$	$R_{ax,0,k}$	$R_{tens,k}$	$R_{ki,90,k}$
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[кН]	[кН]
7	80	70	90	6,19	1,86	-	-	-	-	15,40	10,30
	100	90	110	7,96	2,39	35	55	3,09	0,93		
	120	110	130	9,72	2,92	45	65	3,98	1,19		
	140	130	150	11,49	3,45	55	75	4,86	1,46		
	160	150	170	13,26	3,98	65	85	5,75	1,72		
	180	170	190	15,03	4,51	75	95	6,63	1,99		
	200	190	210	16,79	5,04	85	105	7,51	2,25		
	220	210	230	18,56	5,57	95	115	8,40	2,52		
	240	230	250	20,33	6,10	105	125	9,28	2,78		
	260	250	270	22,10	6,63	115	135	10,16	3,05		
	280	270	290	23,87	7,16	125	145	11,05	3,31		
	300	290	310	25,63	7,69	135	155	11,93	3,58		
	320	310	330	27,40	8,22	145	165	12,82	3,84		
	340	330	350	29,17	8,75	155	175	13,70	4,11		
	360	350	370	30,94	9,28	165	185	14,58	4,38		
	380	370	390	32,70	9,81	175	195	15,47	4,64		
400	390	410	34,47	10,34	185	205	16,35	4,91			
9	160	150	170	17,05	5,11	65	85	7,39	2,22	25,40	17,25
	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		

ε = угол между шурупом и волокнами

РАСТЯЖЕНИЕ / СЖАТИЕ											
геометрия	выдергивание полнонарезной резьбы					выдергивание частично нарезанной резьбы				растяжение стали	нестабильность
	$\epsilon=90^\circ$		$\epsilon=0^\circ$			$\epsilon=90^\circ$		$\epsilon=0^\circ$			$\epsilon=90^\circ$
d_1 [мм]	L [мм]	$S_{g,tot}$ [мм]	A_{min} [мм]	$R_{ax,90,k}$ [кН]	$R_{ax,0,k}$ [кН]	S_g [мм]	A_{min} [мм]	$R_{ax,90,k}$ [кН]	$R_{ax,0,k}$ [кН]	$R_{tens,k}$ [кН]	$R_{ki,90,k}$ [кН]
11	150	140	160	19,45	5,83	60	80	8,33	2,50	38,00	21,93
	200	190	210	26,39	7,92	85	105	11,81	3,54		
	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	730	760	101,39	30,42	355	375	49,31	14,79		
	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		

ϵ = угол между шурупом и волокнами

ПРИМЕЧАНИЕ

- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon 90^\circ$ ($R_{ax,90,k}$), так и угла 0° ($R_{ax,0,k}$) между волокнами элемента из древесины и соединителем.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$.
Для иных значений ρ_k перечисленные сопротивления могут быть преобразованы при помощи коэффициента k_{dens} :

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

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

ρ_k [кг/м³]	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

Таким образом определенные значения сопротивления могут отличаться (с запасом) от значений, полученных в результате точного расчета.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 143.

геометрия	СМЕЩЕНИЕ						СДВИГ			
	дерево-дерево			растяжение стали			дерево-дерево	дерево-дерево $\epsilon=90^\circ$	дерево-дерево $\epsilon=0^\circ$	
d_1 [мм]	L [мм]	S_g [мм]	A [мм]	B_{min} [мм]	$R_{V,k}$ [кН]	$R_{tens,45,k}$ [кН]	A [мм]	S_g [мм]	$R_{V,90,k}$ [мм]	$R_{V,0,k}$ [кН]
7	80	-	-	-	-	10,89	40	25	2,59	1,34
	100	35	40	55	2,19		50	35	2,93	1,53
	120	45	45	60	2,81		60	45	3,15	1,74
	140	55	55	70	3,44		70	55	3,37	1,97
	160	65	60	75	4,06		80	65	3,59	2,06
	180	75	70	85	4,69		90	75	3,81	2,12
	200	85	75	90	5,31		100	85	4,03	2,19
	220	95	85	100	5,94		110	95	4,25	2,26
	240	105	90	105	6,56		120	105	4,30	2,32
	260	115	95	110	7,19		130	115	4,30	2,39
	280	125	105	120	7,81		140	125	4,30	2,46
	300	135	110	125	8,44		150	135	4,30	2,52
	320	145	120	135	9,06		160	145	4,30	2,59
	340	155	125	140	9,69		170	155	4,30	2,65
	360	165	130	145	10,31		180	165	4,30	2,72
	380	175	140	155	10,94		190	175	4,30	2,79
	400	185	145	160	11,56		200	185	4,30	2,85
9	160	65	60	75	5,22	17,96	80	65	5,10	2,81
	180	75	70	85	6,03		90	75	5,38	3,08
	200	85	75	90	6,83		100	85	5,67	3,18
	220	95	85	100	7,63		110	95	5,95	3,27
	240	105	90	105	8,44		120	105	6,23	3,35
	260	115	95	110	9,24		130	115	6,50	3,44
	280	125	105	120	10,04		140	125	6,50	3,52
	300	135	110	125	10,85		150	135	6,50	3,61
	320	145	120	135	11,65		160	145	6,50	3,69
	340	155	125	140	12,46		170	155	6,50	3,78
	360	165	130	145	13,26		180	165	6,50	3,86
	380	175	140	155	14,06		190	175	6,50	3,95
	400	185	145	160	14,87		200	185	6,50	4,03
	440	205	160	175	16,47		220	205	6,50	4,21
	480	225	175	190	18,08		240	225	6,50	4,38
	520	245	190	205	19,69		260	245	6,50	4,55
	560	265	205	220	21,29		280	265	6,50	4,72
	600	285	215	230	22,90		300	285	6,50	4,89

ϵ = угол между шурупом и волокнами

геометрия	СМЕЩЕНИЕ						СДВИГ			
	дерево-дерево			растяжение стали			дерево-дерево	дерево-дерево $\epsilon=90^\circ$	дерево-дерево $\epsilon=0^\circ$	
d_1 [mm]	L [mm]	S_g [mm]	A [mm]	B_{min} [mm]	$R_{V,k}$ [kN]	$R_{tens,45,k}$ [kN]	A [mm]	S_g [mm]	$R_{V,90,k}$ [kN]	$R_{V,0,k}$ [kN]
11	150	60	60	75	5,89	26,87	75	60	6,61	3,33
	200	85	75	90	8,35		100	85	7,48	4,10
	250	110	95	110	10,80		125	110	8,35	4,57
	275	123	100	115	12,03		138	123	8,79	4,70
	300	135	110	125	13,26		150	135	9,06	4,83
	325	148	120	135	14,49		163	148	9,06	4,96
	350	160	130	145	15,71		175	160	9,06	5,09
	375	173	140	155	16,94		188	173	9,06	5,22
	400	185	145	160	18,17		200	185	9,06	5,35
	425	198	155	170	19,40		213	198	9,06	5,48
	450	210	165	180	20,63		225	210	9,06	5,61
	475	223	175	190	21,85		238	223	9,06	5,74
	500	235	180	195	23,08		250	235	9,06	5,87
	525	248	190	205	24,31		263	248	9,06	6,00
	550	260	200	215	25,54		275	260	9,06	6,13
	575	273	210	225	26,76		288	273	9,06	6,26
	600	285	215	230	27,99		300	285	9,06	6,39
	650	29182	230	245	29,96		320	305	9,06	6,60
	700	30651	250	265	32,41		345	330	9,06	6,85
	750	32122	265	280	34,87		370	355	9,06	6,85
	800	33595	285	300	37,32		395	380	9,06	6,85
	850	35068	300	315	39,78		420	405	9,06	6,85
	900	36542	320	335	42,23		445	430	9,06	6,85
	950	38016	335	350	44,69		470	455	9,06	6,85
	1000	39491	355	370	47,14		495	480	9,06	6,85

ϵ = угол между шурупом и волокнами

ПРИМЕЧАНИЕ

- Характеристическое сопротивление скольжению рассчитывалось с учетом угла $\epsilon = 45^\circ$ между волокнами элемента из древесины и соединителем.
- Характеристическое сопротивление сдвигу древесина - древесина рассчитывалось с учетом как угла $\epsilon = 90^\circ$ ($R_{V,90,k}$), так и угла 0° ($R_{V,0,k}$) между волокнами второго элемента и соединителем.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$.
Для иных значений ρ_k перечисленные сопротивления могут быть преобразованы при помощи коэффициента k_{dens} :

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

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

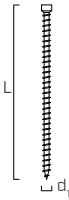
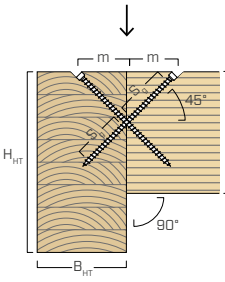
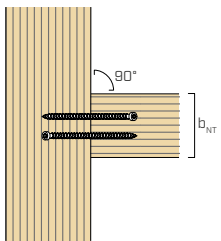
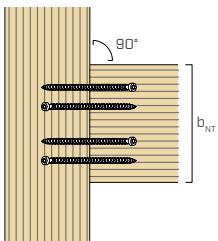
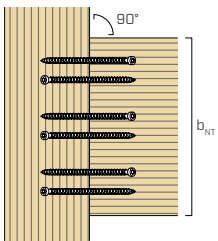
$$R'_{V,0,k} = k_{dens,V} \cdot R_{V,0,k}$$

ρ_k [кг/м³]	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
$k_{dens,V}$	0,90	0,98	1,00	1,02	1,05	1,05	1,07

Таким образом определенные значения сопротивления могут отличаться (с запасом) от значений, полученных в результате точного расчета.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 143.

СДВИГОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ВТОРОСТЕПЕННАЯ БАЛКА - ГЛАВНАЯ БАЛКА														
геометрия		основная балка второстепенная балка				1 пара			2 пары			3 пары		
d ₁	L	B _{HT,min}	H _{HT,min} h _{NT,min}	S _g	m	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}
[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[kN]	[kN]	[MM]	[kN]	[kN]	[MM]	[kN]	[kN]
7	160	75	130	65	60	53	8,13	13,63	88	15,16	25,44	123	21,84	36,64
	180	80	140	75	67	53	9,38		88	17,49		123	25,20	
	200	90	155	85	74	53	10,63		88	19,83		123	28,56	
	220	95	170	95	81	53	11,88		88	22,16		123	31,92	
	240	100	185	105	88	53	13,13		88	24,49		123	35,28	
	260	110	200	115	95	53	14,38		88	26,82		123	38,64	
	280	115	210	125	102	53	15,63		88	29,16		123	42,00	
	300	125	225	135	109	53	16,88		88	31,49		123	45,36	
	320	130	240	145	116	53	18,13		88	33,82		123	48,72	
	340	140	255	155	123	53	19,38		88	36,16		123	52,08	
	360	145	270	165	130	53	20,63		88	38,49		123	55,44	
	380	150	285	175	137	53	21,78		88	40,64		123	58,54	
	400	160	295	185	144	53	21,78		88	40,64		123	58,54	
9	200	90	155	85	74	86	13,66	22,88	131	25,49	42,69	176	36,72	61,50
	220	95	170	95	81	86	15,27		131	28,49		176	41,04	
	240	100	185	105	88	86	16,88		131	31,49		176	45,36	
	260	110	200	115	95	86	18,48		131	34,49		176	49,68	
	280	115	210	125	102	86	20,09		131	37,49		176	54,00	
	300	125	225	135	109	86	21,70		131	40,49		176	58,32	
	320	130	240	145	116	86	23,30		131	43,49		176	62,64	
	340	140	255	155	123	86	24,91		131	46,49		176	66,96	
	360	145	270	165	130	86	26,52		131	49,48		176	71,28	
	380	150	285	175	137	86	28,13		131	52,48		176	75,60	
	400	160	295	185	144	86	29,73		131	55,48		176	79,92	
	440	175	325	205	159	86	32,95		131	61,48		176	88,56	
	480	185	355	225	173	86	35,92		131	67,03		176	96,55	
	520	200	380	245	187	86	35,92		131	67,03		176	96,55	
	560	215	410	265	201	86	35,92		131	67,03		176	96,55	
	600	230	440	285	215	86	35,92		131	67,03		176	96,55	

СДВИГОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ВТОРОСТЕПЕННАЯ БАЛКА - ГЛАВНАЯ БАЛКА														
геометрия		основная балка второстепенная балка				1 пара			2 пары			3 пары		
														
d ₁	L	B _{HT,min}	H _{HT,min} h _{NT,min}	S _g	m	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}	b _{NT,min}	R _{V1,k}	R _{V2,k}
[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[MM]	[kN]	[kN]	[MM]	[kN]	[kN]	[MM]	[kN]	[kN]
11	250	105	190	110	91	105	21,61	29,15	160	40,32	54,40	215	58,08	78,35
	275	115	210	125	102	105	24,55		160	45,82		215	66,00	
	300	125	225	135	109	105	26,52		160	49,48		215	71,28	
	325	135	250	150	120	105	29,46		160	54,98		215	79,20	
	350	140	260	160	127	105	31,43		160	58,65		215	84,48	
	375	150	285	175	137	105	34,38		160	64,15		215	92,40	
	400	160	295	185	144	105	36,34		160	67,81		215	97,68	
	425	170	320	200	155	105	39,29		160	73,31		215	105,60	
	450	175	335	210	162	105	41,25		160	76,98		215	110,88	
	475	185	355	225	173	105	44,20		160	82,47		215	118,80	
	500	195	370	235	180	105	46,16		160	86,14		215	124,08	
	525	205	390	250	190	105	49,11		160	91,64		215	131,99	
	550	210	405	260	197	105	51,07		160	95,30		215	137,27	
	575	225	425	275	208	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	600	230	440	285	215	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	650	245	475	310	233	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	700	265	510	335	251	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	750	285	545	360	268	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	800	300	580	385	286	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	850	320	615	410	304	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	900	335	650	435	321	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	950	355	685	460	339	105	53,74		160	100,28		215	144,45	
	1000	370	720	485	357	105	53,74		160	100,28		215	144,45	

ПРИМЕЧАНИЕ

- Расчетное сопротивление шурупов сжатию является наименьшим из следующих значений: расчетного сопротивления со стороны древесины (R_{V1,d}) и расчетного сопротивления при нестабильности (R_{V2,d}):

$$R_{V,d} = \min \left\{ \begin{array}{l} \frac{R_{V1,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M} \\ \frac{R_{V2,k}}{\gamma_{M1}} \end{array} \right.$$

- Данные значения рассчитывались с учетом расположения крепежа с расстоянием a_{1,CG} ≥ 5d.
- При расчете учитывается объемная масса деревянных элементов, равный ρ_k = 385 кг/м³. Для иных значений ρ_k перечисленные сопротивления могут быть преобразованы при помощи коэффициентов k_{dens}, указанных выше:

$$R'_{V1,k} = k_{dens,ax} \cdot R_{V1,k}$$
$$R'_{V2,k} = k_{dens,ki} \cdot R_{V2,k}$$

Таким образом определенные значения сопротивления могут отличаться (с запасом) от значений, полученных в результате точного расчета.

- Высота сборки (m) применяется в случае симметричной установки заподлицо разрезов над элементами.
- Шурупы должны вкручиваться под углом 45° к плоскости среза.
- Перечисленные значения сопротивления для соединений посредством нескольких пар перекрестных шурупов уже включают η_{ef,ax}.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице143.

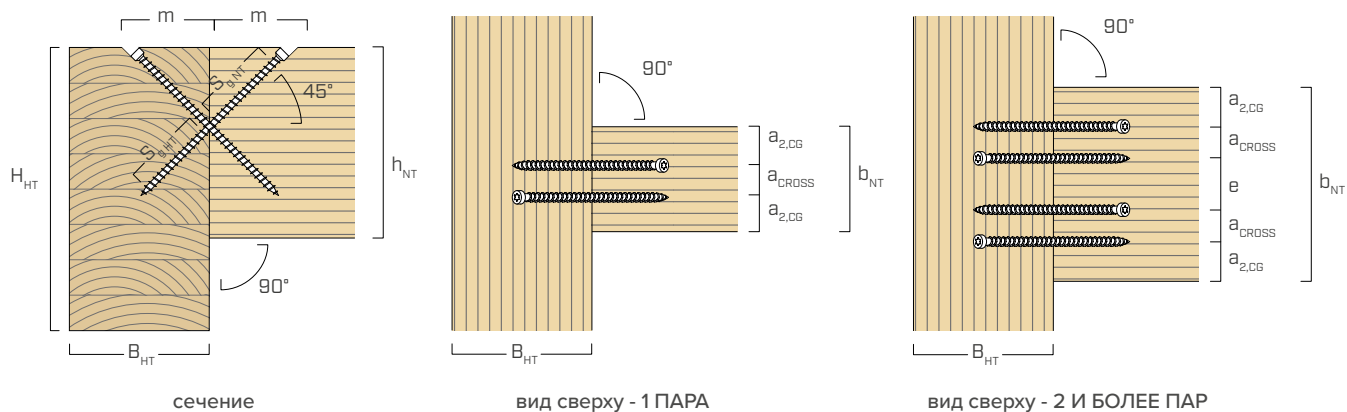
МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ПЕРЕКРЕСТНЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ



шурупы, завинченные С и БЕЗ предварительно просверленного отверстия

d_1	[мм]	7	9	11
$a_{2,CG}$	[мм]	4·d	21	36
a_{CROSS}	[мм]	1,5·d	11	14
e	[мм]	3,5·d	25	32

$d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа



ПРИМЕЧАНИЕ

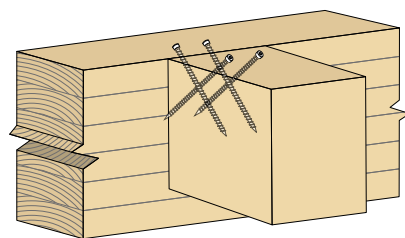
- Для стыков второстепенных и главных балок наклонными или перекрестными шурупами VGZ $d = 7$ мм, вставленными под углом 45° по отношению к оголовку второстепенной балки, при минимальной высоте второстепенной балки, равной $18 \cdot d$, минимальное расстояние $a_{1,CG}$ можно принять равным $8 \cdot d_1$, а минимальное расстояние $a_{2,CG}$ равным $3 \cdot d_1$.

ЭФФЕКТИВНОЕ КОЛИЧЕСТВО ШУРУПОВ ДЛЯ ПАР ШУРУПОВ С ОСЕВОЙ НАГРУЗКОЙ

Несущая способность соединения, выполненного с применением нескольких шурупов одного типа и размера, может быть ниже суммы несущих способностей отдельных соединений.

Для соединения с n парами перекрестных шурупов эффективная характеристическая несущая способность равна:

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



Значение n_{ef} приведено в расположенной ниже таблице в зависимости от n (количества пар).

п ПАРЫ	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

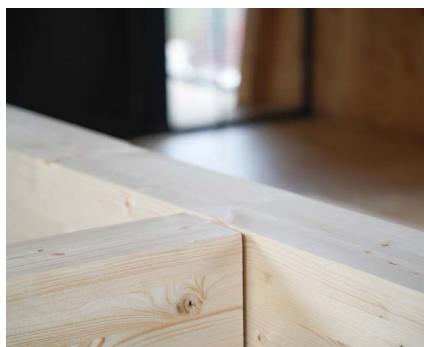


Комплексный расчет параметров для работ по проектированию деревянных конструкций?
Скачай MyProject и облегчи свой труд!

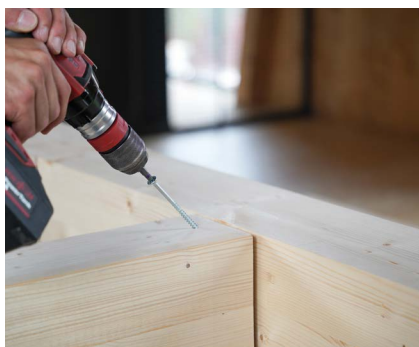


РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

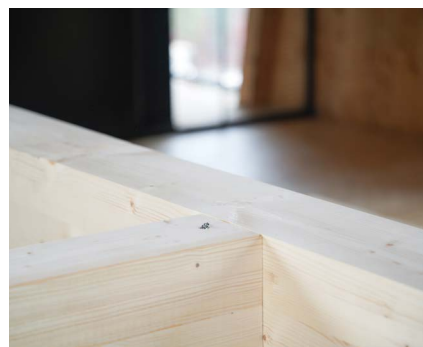
СОЕДИНЕНИЕ ДЕРЕВО-ДЕРЕВО ПОСРЕДСТВОМ ПЕРЕКРЕСТНЫХ ШУРУПОВ ЗАТЯГИВАНИЕ СОЕДИНЕНИЯ



Для правильной установки соединения рекомендуется затягивать элементы, прежде чем вставлять шурупы.

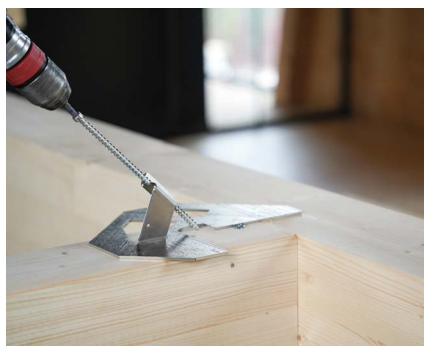


Вставьте шуруп с частичной резьбой (например, HBS680), чтобы приблизить элементы.



Шуруп HBS устранил имеющееся в начале расстояние между элементами. После установки соединителей VGZ его можно удалить.

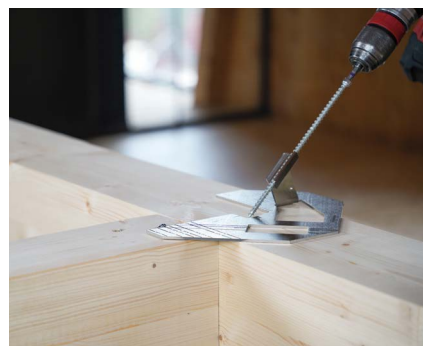
ЗАВИНЧИВАНИЯ ШУРУПОВ



Для правильного расположения и наклона шурупов VGZ рекомендуется использовать шаблон JIGVGZ45.



После того, как шуруп будет вкручен примерно на треть, снимите шаблон JIGVGZ45 и выполните установку.

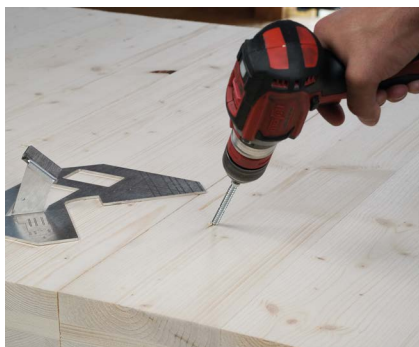


Повторите эту процедуру для установки шурупа сначала в главную, а затем второстепенную балку.

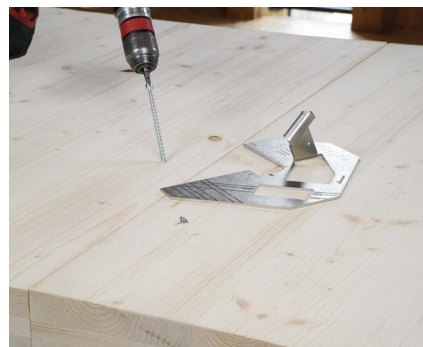
СОЕДИНЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ CLT ШУРУПАМИ С НАКЛОНОМ В ДВУХ НАПРАВЛЕНИЯХ (45°-45°)



Для правильного расположения и наклона шурупов VGZ рекомендуется использовать шаблон JIGVGZ45, расположенного под углом 45° к концу панели.



После того, как шуруп будет вкручен примерно на треть, снимите шаблон JIGVGZ45 и выполните установку.



Повторите эту процедуру для установки шурупа в сопредельную панель и продолжите выполнять эту чередующуюся последовательность с учетом проектных расстояний.

СОПУТСТВУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ



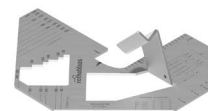
HBS
стр. 30



CATCH
стр. 408

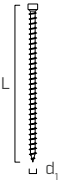
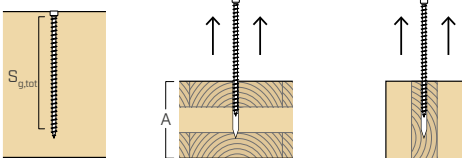
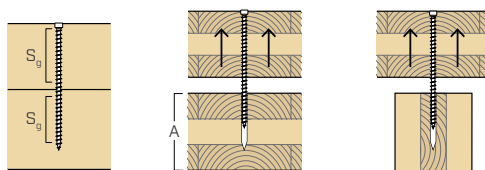
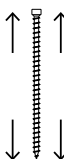


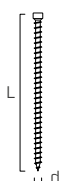
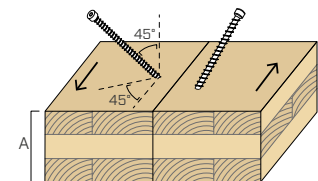
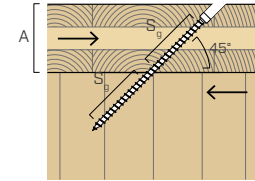
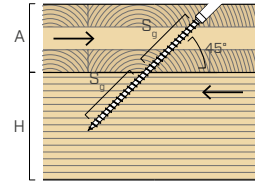
БИТ
стр. 417

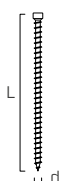
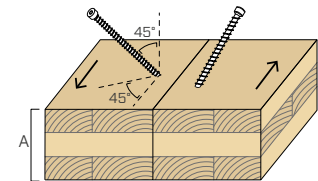
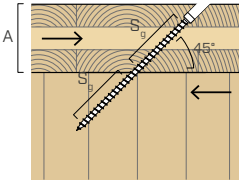
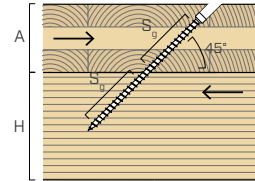


JIG VGZ 45°
стр. 409

РАСТЯЖЕНИЕ										
геометрия	выдергивание полнорезной резьбы					выдергивание частично нарезанной резьбы				растяжение стали
	lateral		narrow			lateral		narrow		
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]
7	80	70	90	5,73	4,34	-	-	-	-	15,40
	100	90	110	7,37	5,44	35	55	2,87	2,33	
	120	110	130	9,01	6,52	45	65	3,69	2,92	
	140	130	150	10,65	7,58	55	75	4,50	3,49	
	160	150	170	12,29	8,62	65	85	5,32	4,06	
	180	170	190	13,92	9,65	75	95	6,14	4,62	
	200	190	210	15,56	10,67	85	105	6,96	5,17	
	220	210	230	17,20	11,67	95	115	7,78	5,72	
	240	230	250	18,84	12,67	105	125	8,60	6,25	
	260	250	270	20,48	13,65	115	135	9,42	6,79	
	280	270	290	22,11	14,63	125	145	10,24	7,32	
	300	290	310	23,75	15,61	135	155	11,06	7,84	
	320	310	330	25,39	16,57	145	165	11,88	8,36	
	340	330	350	27,03	17,53	155	175	12,69	8,88	
	360	350	370	28,67	18,48	165	185	13,51	9,39	
	380	370	390	30,30	19,43	175	195	14,33	9,90	
	400	390	410	31,94	20,37	185	205	15,15	10,41	
9	160	150	170	15,80	10,54	65	85	6,84	4,97	25,40
	180	170	190	17,90	11,80	75	95	7,90	5,65	
	200	190	210	20,01	13,04	85	105	8,95	6,32	
	220	210	230	22,11	14,27	95	115	10,00	6,99	
	240	230	250	24,22	15,49	105	125	11,06	7,65	
	260	250	270	26,33	16,69	115	135	12,11	8,30	
	280	270	290	28,43	17,89	125	145	13,16	8,95	
	300	290	310	30,54	19,08	135	155	14,22	9,59	
	320	310	330	32,64	20,26	145	165	15,27	10,22	
	340	330	350	34,75	21,43	155	175	16,32	10,86	
	360	350	370	36,86	22,60	165	185	17,37	11,49	
	380	370	390	38,96	23,76	175	195	18,43	12,11	
	400	390	410	41,07	24,91	185	205	19,48	12,73	
	440	430	450	45,28	27,20	205	225	21,59	13,96	
	480	470	490	49,49	29,47	225	245	23,69	15,18	
	520	510	530	53,70	31,71	245	265	25,80	16,39	
	560	550	570	57,92	33,94	265	285	27,90	17,59	
	600	590	610	62,13	36,16	285	305	30,01	18,78	

геометрия		РАСТЯЖЕНИЕ								растяжение стали
		выдергивание полнонарезной резьбы				выдергивание частично нарезанной резьбы				
		lateral		narrow	lateral		narrow			
										
d ₁ [мм]	L [мм]	S _{g,tot} [мм]	A _{min} [мм]	R _{ax,90,k} [кН]	R _{ax,0,k} [кН]	S _g [мм]	A _{min} [мм]	R _{ax,90,k} [кН]	R _{ax,0,k} [кН]	R _{tens,k} [кН]
11	150	140	160	18,02	11,63	60	80	7,72	5,43	38,00
	200	190	210	24,45	15,31	85	105	10,94	7,42	
	250	240	260	30,89	18,89	110	130	14,16	9,36	
	275	265	285	34,11	20,66	123	143	15,77	10,31	
	300	290	310	37,32	22,40	135	155	17,37	11,26	
	325	315	335	40,54	24,13	148	168	18,98	12,19	
	350	340	360	43,76	25,85	160	180	20,59	13,12	
	375	365	385	46,98	27,56	173	193	22,20	14,04	
	400	390	410	50,19	29,25	185	205	23,81	14,95	
	425	415	435	53,41	30,93	198	218	25,42	15,85	
	450	440	460	56,63	32,60	210	230	27,03	16,75	
	475	465	485	59,85	34,27	223	243	28,64	17,65	
	500	490	510	63,06	35,92	235	255	30,24	18,54	
	525	515	535	66,28	37,56	248	268	31,85	19,43	
	550	540	560	69,50	39,20	260	280	33,46	20,31	
	575	565	585	72,72	40,83	273	293	35,07	21,18	
	600	590	610	75,93	42,45	285	305	36,68	22,05	
	650	630	660	81,08	45,04	305	325	39,25	23,44	
	700	680	710	87,52	48,24	330	350	42,47	25,17	
	750	730	760	93,95	51,42	355	375	45,69	26,88	
	800	780	810	100,39	54,58	380	400	48,91	28,57	
	850	830	860	106,82	57,72	405	425	52,12	30,26	
	900	880	910	113,26	60,84	430	450	55,34	31,93	
	950	930	960	119,69	63,94	455	475	58,56	33,60	
	1000	980	1010	126,13	67,03	480	500	61,78	35,26	

геометрия			СМЕЩЕНИЕ									
			CLT - CLT 45° + 45°			CLT - CLT			CLT - дерево			
												
d ₁	L	S _g	A _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45+45,k}	A	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	H _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]
7	80	25	65	0,86	7,70	35	1,22	10,89	35	50	1,45	10,89
	100	35	80	1,16		40	1,65		40	55	2,03	
	120	45	95	1,46		45	2,06		45	60	2,61	
	140	55	110	1,75		55	2,47		55	70	3,19	
	160	65	125	2,03		60	2,87		60	75	3,76	
	180	75	135	2,31		70	3,27		70	85	4,34	
	200	85	150	2,59		75	3,66		75	90	4,92	
	220	95	165	2,86		85	4,04		85	100	5,50	
	240	105	180	3,13		90	4,42		90	105	6,08	
	260	115	195	3,39		95	4,80		95	110	6,66	
	280	125	210	3,66		105	5,17		105	120	7,24	
	300	135	220	3,92		110	5,54		110	125	7,82	
	320	145	235	4,18		120	5,91		120	135	8,40	
	340	155	250	4,44		125	6,28		125	140	8,98	
	360	165	265	4,70		130	6,64		130	145	9,56	
	380	175	280	4,95		140	7,00		140	155	10,13	
	400	185	295	5,21		145	7,36		145	160	10,71	
9	160	65	125	2,48	12,70	60	3,51	17,96	60	75	4,84	17,96
	180	75	135	2,82		70	3,99		70	85	5,58	
	200	85	150	3,16		75	4,47		75	90	6,33	
	220	95	165	3,49		85	4,94		85	100	7,07	
	240	105	180	3,82		90	5,41		90	105	7,82	
	260	115	195	4,15		95	5,87		95	110	8,56	
	280	125	210	4,47		105	6,33		105	120	9,31	
	300	135	220	4,79		110	6,78		110	125	10,05	
	320	145	235	5,11		120	7,23		120	135	10,80	
	340	155	250	5,43		125	7,68		125	140	11,54	
	360	165	265	5,74		130	8,12		130	145	12,29	
	380	175	280	6,06		140	8,56		140	155	13,03	
	400	185	295	6,37		145	9,00		145	160	13,77	
	440	205	320	6,98		160	9,87		160	175	15,26	
	480	225	350	7,59		175	10,74		175	190	16,75	
	520	245	380	8,20		190	11,59		190	205	18,24	
	560	265	405	8,80		205	12,44		205	220	19,73	
	600	285	435	9,39		215	13,28		215	230	21,22	

		СМЕЩЕНИЕ											
геометрия		CLT - CLT 45° + 45°				CLT - CLT				CLT - дерево			
													
d ₁	L	S _g	A _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45+45,k}	A	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	H _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	
11	150	60	115	2,71	19,00	60	3,84	26,87	60	75	5,46	26,87	
	200	85	150	3,71		75	5,25		75	90	7,74		
	250	110	185	4,68		95	6,62		95	110	10,01		
	275	123	205	5,16		100	7,29		100	115	11,15		
	300	135	220	5,63		110	7,96		110	125	12,29		
	325	148	240	6,10		120	8,62		120	135	13,42		
	350	160	255	6,56		130	9,28		130	145	14,56		
	375	173	275	7,02		140	9,93		140	155	15,70		
	400	185	295	7,47		145	10,57		145	160	16,84		
	425	198	310	7,93		155	11,21		155	170	17,97		
	450	210	330	8,38		165	11,85		165	180	19,11		
	475	223	345	8,82		175	12,48		175	190	20,25		
	500	235	365	9,27		180	13,11		180	195	21,39		
	525	248	380	9,71		190	13,74		190	205	22,52		
	550	260	400	10,15		200	14,36		200	215	23,66		
	575	273	415	10,59		210	14,98		210	225	24,80		
	600	285	435	11,03		215	15,60		215	230	25,94		
	650	305	470	11,72		230	16,58		230	245	27,76		
	700	330	505	12,58		250	17,79		250	265	30,03		
	750	355	540	13,44		265	19,00		265	280	32,31		
	800	380	575	14,29		285	20,20		285	300	34,58		
	850	405	610	15,13		300	21,40		300	315	36,86		
	900	430	645	15,97		320	22,58		320	335	39,13		
	950	455	680	16,80		335	23,76		335	350	41,41		
	1000	480	715	17,63		355	24,93		355	370	43,68		

ПРИМЕЧАНИЯ | CLT

- Характеристические величины соответствуют требованиям национального стандарта ÖNORM EN 1995 - Приложение K.
- При расчете учитывается объемный вес для элементов CLT, равный $\rho_k = 350 \text{ кг/м}^3$, и для деревянных элементов, равный $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$.
- Осевое сопротивление выдергиванию резьбы пагоу фасе действительно для минимальной толщины CLT $t_{\text{CLT,min}} = 10 \cdot d_1$ и минимальной глубины завинчивания шурупа $t_{\text{pen}} = 10 \cdot d_1$.
- Характеристическое сопротивление скольжению соединителей, вставленных в lateral фасе панели CLT рассчитывалось с учетом угла $\epsilon 45^\circ$ между волокнами и соединителем, поскольку невозможно заранее определить толщину и направление отдельных слоев.
- Характеристическое сопротивление скольжению соединителей, встав-

ленных с двойным наклоном ($45^\circ-45^\circ$), рассчитывалось с учетом угла $\epsilon 60^\circ$ между волокнами и соединителем; геометрией соединения предусматривается, что соединители должны быть вставлены под углом 45° относительно передней стороны панели CLT и под углом 45° относительно плоскости сдвига между двумя панелями.

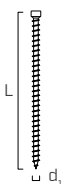
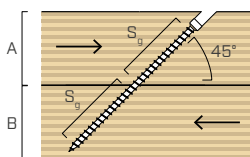
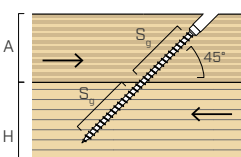
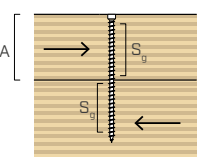
Для безупречной установки соединителей в этом случае рекомендуется использование шаблона JIG VGZ 45.

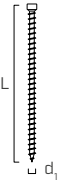
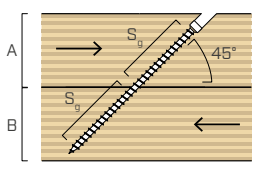
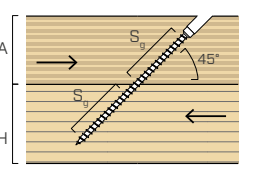
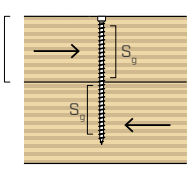
- Проверка неустойчивости соединителей должна производиться отдельно.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 143.

РАСТЯЖЕНИЕ										
геометрия		выдергивание полнонарезной резьбы				выдергивание частично нарезанной резьбы				растяжение стали
		wide		edge		wide		edge		
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]
7	80	70	90	7,11	4,74	-	-	-	-	15,40
	100	90	110	9,15	5,44	35	55	3,56	2,37	
	120	110	130	11,18	6,52	45	65	4,57	3,05	
	140	130	150	13,21	7,58	55	75	5,59	3,73	
	160	150	170	15,24	8,62	65	85	6,61	4,40	
	180	170	190	17,28	9,65	75	95	7,62	5,08	
	200	190	210	19,31	10,67	85	105	8,64	5,76	
	220	210	230	21,34	11,67	95	115	9,65	6,44	
	240	230	250	23,37	12,67	105	125	10,67	7,11	
	260	250	270	25,41	13,65	115	135	11,69	7,79	
	280	270	290	27,44	14,63	125	145	12,70	8,47	
	300	290	310	29,47	15,61	135	155	13,72	9,15	
	320	310	330	31,50	16,57	145	165	14,74	9,82	
	340	330	350	33,54	17,53	155	175	15,75	10,50	
	360	350	370	35,57	18,48	165	185	16,77	11,18	
	380	370	390	37,60	19,43	175	195	17,78	11,86	
	400	390	410	39,63	20,37	185	205	18,80	12,53	
9	160	150	170	19,60	10,54	65	85	8,49	5,66	25,40
	180	170	190	22,21	11,80	75	95	9,80	6,53	
	200	190	210	24,83	13,04	85	105	11,11	7,40	
	220	210	230	27,44	14,27	95	115	12,41	8,28	
	240	230	250	30,05	15,49	105	125	13,72	9,15	
	260	250	270	32,67	16,69	115	135	15,03	10,02	
	280	270	290	35,28	17,89	125	145	16,33	10,89	
	300	290	310	37,89	19,08	135	155	17,64	11,76	
	320	310	330	40,51	20,26	145	165	18,95	12,63	
	340	330	350	43,12	21,43	155	175	20,25	13,50	
	360	350	370	45,73	22,60	165	185	21,56	14,37	
	380	370	390	48,35	23,76	175	195	22,87	15,24	
	400	390	410	50,96	24,91	185	205	24,17	16,12	
	440	430	450	56,18	27,20	205	225	26,79	17,86	
	480	470	490	61,41	29,47	225	245	29,40	19,60	
	520	510	530	66,64	31,71	245	265	32,01	21,34	
	560	550	570	71,86	33,94	265	285	34,63	23,08	
	600	590	610	77,09	36,16	285	305	37,24	24,83	

РАСТЯЖЕНИЕ										
геометрия		выдергивание полнонарезной резьбы				выдергивание частично нарезанной резьбы				растяжение стали
		wide		edge		wide		edge		
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]
11	150	140	160	22,36	11,63	60	80	9,58	6,39	38,00
	200	190	210	30,34	15,31	85	105	13,57	9,05	
	250	240	260	38,33	18,89	110	130	17,57	11,71	
	275	265	285	42,32	20,66	123	143	19,56	13,04	
	300	290	310	46,31	22,40	135	155	21,56	14,37	
	325	315	335	50,31	24,13	148	168	23,56	15,70	
	350	340	360	54,30	25,85	160	180	25,55	17,03	
	375	365	385	58,29	27,56	173	193	27,55	18,37	
	400	390	410	62,28	29,25	185	205	29,54	19,70	
	425	415	435	66,27	30,93	198	218	31,54	21,03	
	450	440	460	70,27	32,60	210	230	33,54	22,36	
	475	465	485	74,26	34,27	223	243	35,53	23,69	
	500	490	510	78,25	35,92	235	255	37,53	25,02	
	525	515	535	82,24	37,56	248	268	39,53	26,35	
	550	540	560	86,24	39,20	260	280	41,52	27,68	
	575	565	585	90,23	40,83	273	293	43,52	29,01	
	600	590	610	94,22	42,45	285	305	45,51	30,34	
	650	630	660	100,61	67,07	305	325	48,71	32,47	
	700	680	710	108,60	72,40	330	350	52,70	35,13	
	750	730	760	116,58	77,72	355	375	56,69	37,80	
	800	780	810	124,56	83,04	380	400	60,69	40,46	
	850	830	860	132,55	88,37	405	425	64,68	43,12	
	900	880	910	140,53	93,69	430	450	68,67	45,78	
	950	930	960	148,52	99,01	455	475	72,66	48,44	
	1000	980	1010	156,50	104,34	480	500	76,66	51,10	

		СМЕЩЕНИЕ								СДВИГ		
геометрия			ЛВЛ-ЛВЛ				ЛВЛ-дерево				ЛВЛ-ЛВЛ wide	
												
d ₁	L	S _g	A	B _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	H _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	R _{V,90,k}
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[кН]
7	100	35	40	55	2,01	10,89	40	45	2,01	10,89	50	3,29
	120	45	45	60	2,59		45	50	2,59		60	3,55
	140	55	55	70	3,16		55	60	3,16		70	3,80
	160	65	60	75	3,74		60	65	3,74		80	4,05
	180	75	70	85	4,31		70	75	4,31		90	4,31
	200	85	75	90	4,89		75	80	4,89		100	4,56
	220	95	85	100	5,46		85	90	5,46		110	4,81
	240	105	90	105	6,04		90	95	6,04		120	4,81
	260	115	95	110	6,61		95	100	6,61		130	4,81
	280	125	105	120	7,19		105	110	7,19		140	4,81
	300	135	110	125	7,76		110	115	7,76		150	4,81
	320	145	120	135	8,34		120	125	8,34		160	4,81
	340	155	125	140	8,91		125	130	8,91		170	4,81
	360	165	130	145	9,49		130	135	9,49		180	4,81
	380	175	140	155	10,06		140	145	10,06		190	4,81
	400	185	145	160	10,64		145	150	10,64		200	4,81
9	160	65	60	75	4,80	17,96	60	65	4,80	17,96	80	5,75
	180	75	70	85	5,54		70	75	5,54		90	6,08
	200	85	75	90	6,28		75	80	6,28		100	6,41
	220	95	85	100	7,02		85	90	7,02		110	6,73
	240	105	90	105	7,76		90	95	7,76		120	7,06
	260	115	95	110	8,50		95	100	8,50		130	7,26
	280	125	105	120	9,24		105	110	9,24		140	7,26
	300	135	110	125	9,98		110	115	9,98		150	7,26
	320	145	120	135	10,72		120	125	10,72		160	7,26
	340	155	125	140	11,46		125	130	11,46		170	7,26
	360	165	130	145	12,20		130	135	12,20		180	7,26
	380	175	140	155	12,93		140	145	12,93		190	7,26
	400	185	145	160	13,67		145	150	13,67		200	7,26
	440	205	160	175	15,15		160	165	15,15		220	7,26
	480	225	175	190	16,63		175	180	16,63		240	7,26
	520	245	190	205	18,11		190	195	18,11		260	7,26
	560	265	205	220	19,59		205	210	19,59		280	7,26
	600	285	215	230	21,07		215	220	21,07		300	7,26

		СМЕЩЕНИЕ								СДВИГ		
геометрия			ЛВЛ-ЛВЛ				ЛВЛ-дерево				ЛВЛ-ЛВЛ wide	
												
d ₁	L	S _g	A	B _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	H _{min}	R _{V,k}	R _{tens,45,k}	A	R _{V,90,k}
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[кН]
11	150	60	60	75	5,42	26,87	60	65	5,42	26,87	75	7,46
	200	85	75	90	7,68		75	80	7,68		100	8,45
	250	110	95	110	9,94		95	100	9,94		125	9,45
	275	123	100	115	11,07		100	105	11,07		138	9,95
	300	135	110	125	12,20		110	115	12,20		150	10,12
	325	148	120	135	13,33		120	125	13,33		163	10,12
	350	160	130	145	14,45		130	135	14,45		175	10,12
	375	173	140	155	15,58		140	145	15,58		188	10,12
	400	185	145	160	16,71		145	150	16,71		200	10,12
	425	198	155	170	17,84		155	160	17,84		213	10,12
	450	210	165	180	18,97		165	170	18,97		225	10,12
	475	223	175	190	20,10		175	180	20,10		238	10,12
	500	235	180	195	21,23		180	185	21,23		250	10,12
	525	248	190	205	22,36		190	195	22,36		263	10,12
	550	260	200	215	23,49		200	205	23,49		275	10,12
	575	273	210	225	24,62		210	215	24,62		288	10,12
	600	285	215	230	25,75		215	220	25,75		300	10,12
	650	305	230	245	27,55		230	245	27,55		320	10,12
	700	330	250	265	29,81		250	260	29,81		345	10,12
	750	355	265	280	32,07		265	280	32,07		370	10,12
	800	380	285	300	34,33		285	295	34,33		395	10,12
	850	405	300	315	36,59		300	315	36,59		420	10,12
	900	430	320	335	38,85		320	330	38,85		445	10,12
	950	455	335	350	41,10		335	350	41,10		470	10,12
	1000	480	355	370	43,36		355	365	43,36		495	10,12

ПРИМЕЧАНИЕ

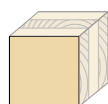
- В расчете учитывается объемная масса деревянных элементов из ЛВЛ древесины хвойных пород (softwood), равная $\rho_k = 480 \text{ кг/м}^3$ и деревянных элементов, равная $\rho_k = 385 \text{ кг/м}^3$.
- Осевое сопротивление резьбы «wide» выдергиванию было рассчитано для случая, когда угол между волокнами и соединителем составляет 90° , и оно действительно при использовании ЛВЛ как с параллельным, так и с перекрестным расположением слоев.
- Осевое сопротивление резьбы «edge» выдергиванию было рассчитано для случая, когда угол между волокнами и соединительным элементом составляет 90° , и оно действительно при использовании ЛВЛ с параллельным расположением слоев.
- Минимальная высота элементов ЛВЛ $h_{LVL,min} = 100 \text{ мм}$ для шурупов VGZ Ø7 и $h_{LVL,min} = 120 \text{ мм}$ для шурупов VGZ Ø9.

- Характеристическое сопротивление скольжению рассчитывалось для отдельных деревянных элементов с учетом угла 45° между соединителем и волокном и угла 45° между соединителем и боковой поверхностью элемента из ЛВЛ.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывалось для отдельных деревянных элементов с учетом угла 90° между соединителем и волокном, угла 90° между соединителем и боковой поверхностью элемента из ЛВЛ и угла 0° между направлением силы и волокном.
- Проверка неустойчивости соединителей должна производиться отдельно.

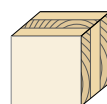
ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ на странице 143.

МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ ДЛЯ ШУРУПОВ, ИСПЫТЫВАЮЩИХ НАПРЯЖЕНИЕ СДВИГА И ОСЕВУЮ НАГРУЗКУ | CLT

шрупы, ввинченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий



lateral face

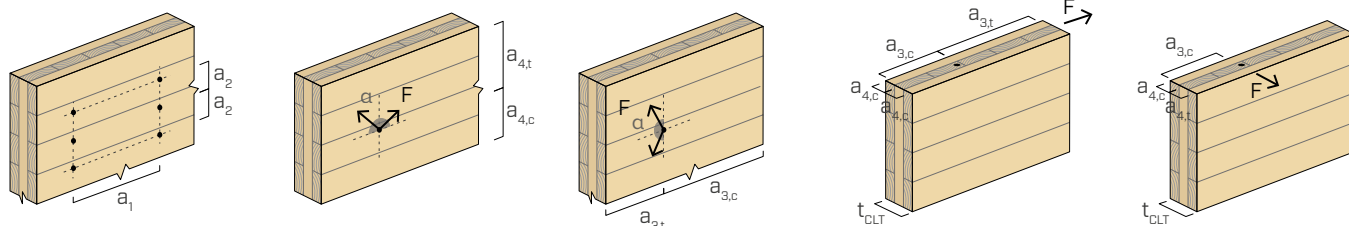


narrow face

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$4 \cdot d$	28	36	44
a_2 [мм]	$2,5 \cdot d$	18	23	28
$a_{3,t}$ [мм]	$6 \cdot d$	42	54	66
$a_{3,c}$ [мм]	$6 \cdot d$	42	54	66
$a_{4,t}$ [мм]	$6 \cdot d$	42	54	66
$a_{4,c}$ [мм]	$2,5 \cdot d$	18	23	28

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$10 \cdot d$	70	90	110
a_2 [мм]	$4 \cdot d$	28	36	44
$a_{3,t}$ [мм]	$12 \cdot d$	84	108	132
$a_{3,c}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{4,t}$ [мм]	$6 \cdot d$	42	54	66
$a_{4,c}$ [мм]	$3 \cdot d$	21	27	33

$d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа

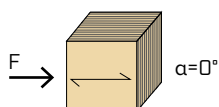


ПРИМЕЧАНИЕ

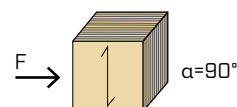
- Минимальные расстояния соответствуют ETA-11/0030, их следует считать действительными, если иного не указано в сопроводительной технической документации к панелям CLT.
- Минимальные расстояния действительны для толщины $t_{CLT, \min} = 10 \cdot d_1$.
- Минимальные расстояния, касающиеся "narrow face", действительны минимальной глубины завинчивания шурупа $t_{pen} = 10 \cdot d_1$.

МИНИМАЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА СРЕЗ | ЛВЛ

шрупы, ввинченные БЕЗ предварительного высверливания отверстий



$\alpha = 0^\circ$

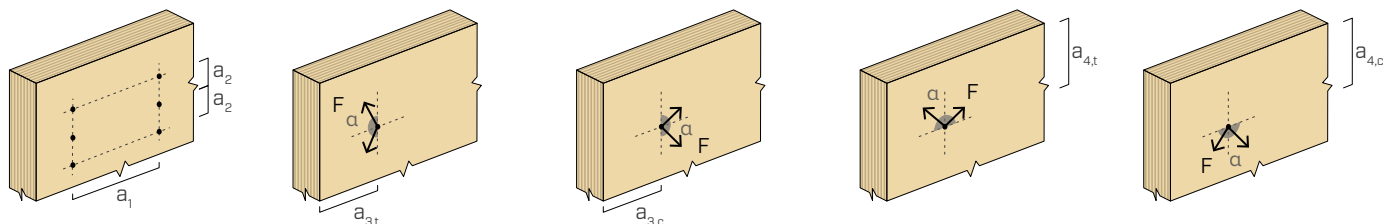


$\alpha = 90^\circ$

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$15 \cdot d$	105	135	165
a_2 [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{3,t}$ [мм]	$20 \cdot d$	140	180	220
$a_{3,c}$ [мм]	$15 \cdot d$	105	135	165
$a_{4,t}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{4,c}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77

d_1 [мм]		7	9	11
a_1 [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
a_2 [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77
$a_{3,t}$ [мм]	$15 \cdot d$	105	135	165
$a_{3,c}$ [мм]	$15 \cdot d$	105	135	165
$a_{4,t}$ [мм]	$12 \cdot d$	84	108	132
$a_{4,c}$ [мм]	$7 \cdot d$	49	63	77

α = угол, образованный направлениями силы и волокон
 $d = d_1$ = номинальный диаметр шурупа

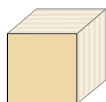


ПРИМЕЧАНИЕ

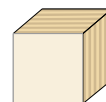
- Минимальные расстояния выведены путем экспериментальных испытаний, проведенных в Eurofins Expert Services Oy, Espoo, Finland (Report EUFI29-19000819-T1/T2).

МИНИМАЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАССТОЯНИЯ ДЛЯ ШУРУПОВ, РАБОТАЮЩИХ НА РАСТЯЖЕНИЕ | ЛВЛ

шурпы, винченны БЕЗ предварительного высверливания отверстий



wide face



edge face

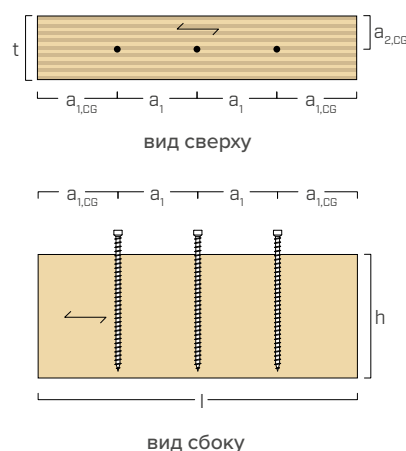
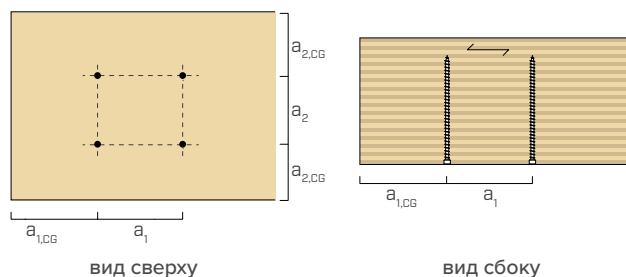
d ₁	[MM]	7	9	11
a ₁	[MM]	5·d	35	45
a ₂	[MM]	5·d	35	45
a _{1,CG}	[MM]	10·d	70	90
a _{2,CG}	[MM]	4·d	28	36

d = d₁ = номинальный диаметр шурупа

d ₁	[MM]	7	9	11
a ₁	[MM]	10·d	70	90
a ₂	[MM]	5·d	35	45
a _{1,CG}	[MM]	12·d	84	108
a _{2,CG}	[MM]	3·d	21	27

ШУРУПЫ, ПОДВЕРГАЮЩИЕСЯ РАСТЯГИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ И ЗАКРУЧЕННЫЕ ПОД УГЛОМ α = 90° К ВОЛОКНАМ (wide face)

ШУРУПЫ, ПОДВЕРГАЮЩИЕСЯ РАСТЯГИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ И ЗАКРУЧЕННЫЕ ПОД УГЛОМ α = 90° К ВОЛОКНАМ (edge face)



ПРИМЕЧАНИЕ

- Минимальные расстояния для шурупов Ø7 и Ø9 с наконечником 3 THORNS соответствуют ETA-11/0030 и их следует считать действительными, если иного не указано в сопроводительной технической документации к панелям ЛВЛ. Для шурупов Ø11 и с самонарезающим наконечником минимальные расстояния выведены путем экспериментальных испытаний, проведенных в Eurofins Expert Services Oy, Espoo, Finland (Report EUFI29-19000819-T1/T2).
- Минимальные расстояния, относящиеся к "edge face" для шурупов с d = 7 мм, действительны для минимальной толщины ЛВЛ t_{LVL,min} = 45 и минимальной высоты ЛВЛ h_{LVL,min} = 100 мм. Минимальные расстояния, относящиеся к "edge face" для шурупов с d = 9 мм, действительны для минимальной толщины ЛВЛ t_{LVL,min} = 57 и минимальной высоты ЛВЛ h_{LVL,min} = 120 мм.

СТАТИЧЕСКИЕ ВЕЛИЧИНЫ

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

- Характеристические величины согласно стандарту EN 1995:2014 в соответствии с ETA-11/0030.
- Проектное сопротивление шурупов растяжению является наименьшим из следующих значений: проектного сопротивления со стороны древесины (R_{ax,d}) и проектного сопротивления со стороны стали (R_{tens,d}).

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

- Расчетное сопротивление шурупов сжатию является наименьшим из следующих значений: расчетного сопротивления со стороны древесины (R_{ax,d}) и расчетного сопротивления при неустойчивости (R_{kl,d}).

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

- Расчетная прочность на сдвиг соединительного элемента является минимальной по сравнению с расчетной прочностью со стороны древесины (R_{V,d}) и расчетной прочностью со стороны стали под углом 45° (R_{tens,45,d}):

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

- Расчетные значения соединителя на сдвиг получены на основании нормативных значений следующим образом:

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

- Коэффициенты Y_M и k_{mod} должны приниматься в соответствии с действующими правилами, примененными для выполнения расчета.
- Ознакомьтесь со значениями механической прочности и геометрии шурупов можно в документе ETA-11/0030.
- Определение размеров и контроль деревянных элементов должны производиться отдельно.
- Шурупы должны вкручиваться с учетом минимально допустимого расстояния.
- Характеристическое сопротивление резьбы выдергиванию рассчитывалось с учетом глубины ввинчивания, равной S_{g,tot} или S_g, как приведено в таблице. Для промежуточных значений S_g можно линейно интерполировать. Принимается минимальная глубина ввинчивания, равная 4·d₁.
- Значения сопротивления сдвигу и скольжению рассчитывались с учетом положения центра тяжести шурупа относительно плоскости сдвига.
- Характеристическое сопротивление сдвигу рассчитывается для шурупов, ввинченных без предварительного высверливания отверстий; в случае шурупов с высверленными предварительными отверстиями можно получить большие значения сопротивления.
- Для других расчетных конфигураций доступно программное обеспечение MyProject (www.rothoblaas.ru.com).