

SNK



CE
ETA 11/0030

WEISSE SENKKOPFSCHRAUBE FÜR HOLZ
VIS À BOIS BLANCHE À TÊTE FRAISÉE

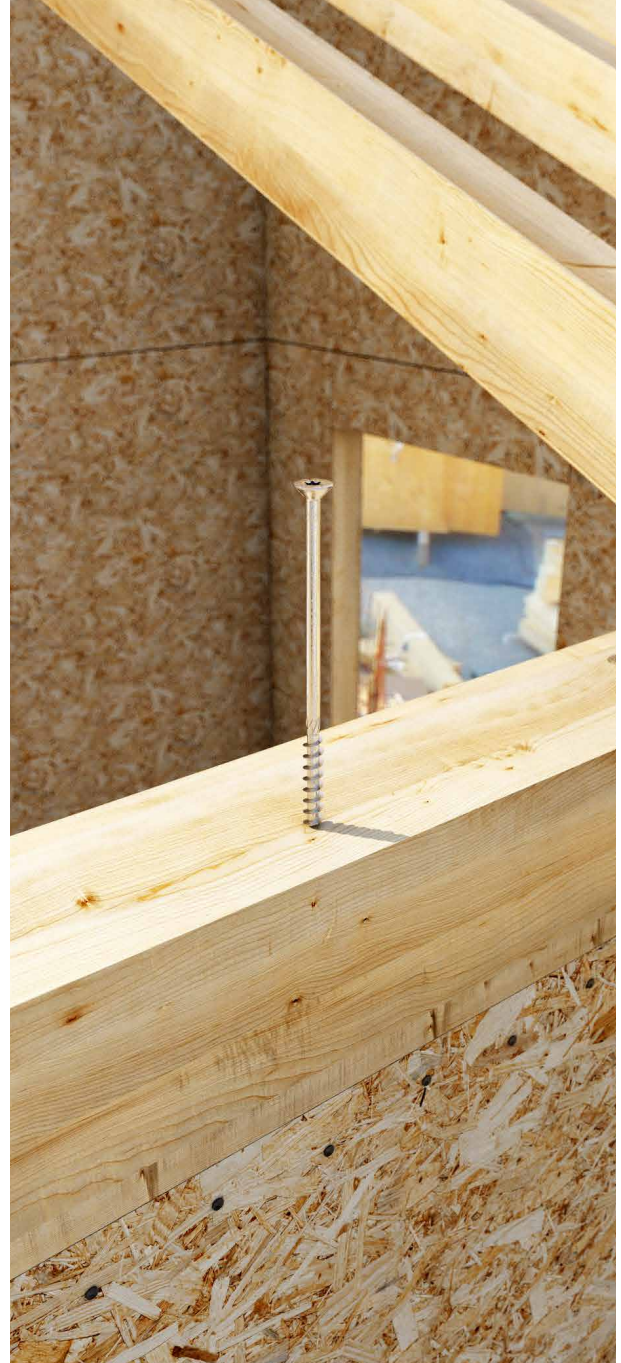
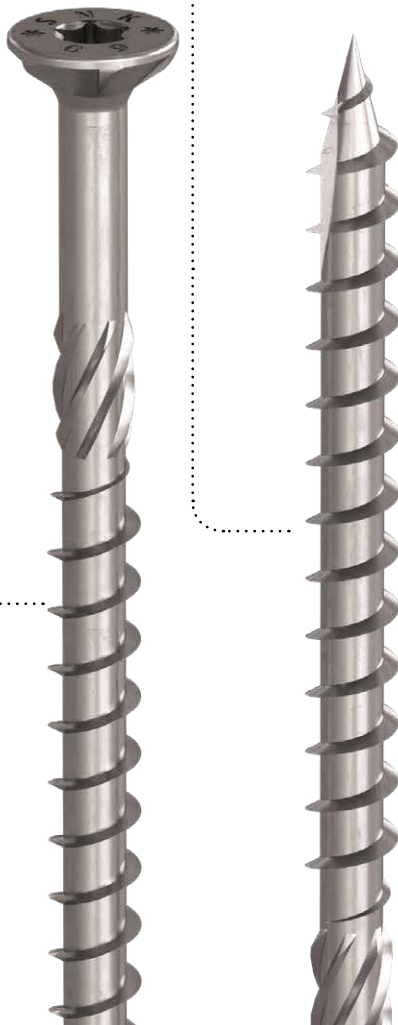
Korkenziehgewinde
Filet en parapluie

Vollständige
Angaben auf dem
Kopf
Informations
complètes sur la tête

Auch für das Einschrauben
parallel zur Faser (0°/90°)
zertifiziert

Certifiée également pour
un vissage parallèle à la
fibre (0°-90°)

Ausgezeichnete
Bruchfestigkeit, sowie
hohes Fließmoment
Résistance excellente
à la rupture et limite
d'élasticité élevée



ARTIKELNUMMERN UND ABMESSUNGEN CODES ET DIMENSIONS

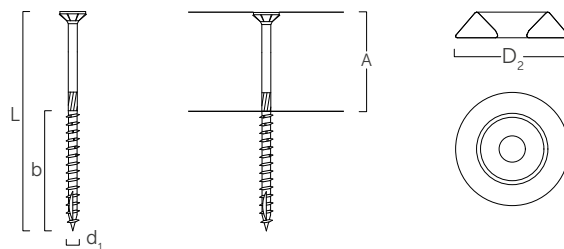
SNK KOHLENSTOFFSTAHL MIT GALVANISCHER VERZINKUNG
SNK ACIER AU CARBONE AVEC ZINGAGE BLANC

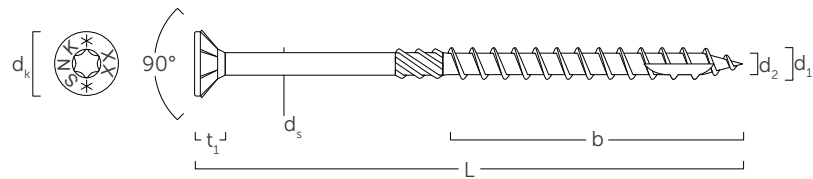
d ₁ [mm]	ART.-NR. CODE	L [mm]	b [mm]	A [mm]	
3,5 TX15	SNK3540	40	18	22	400
	SNK3550	50	24	26	400
4 TX20	SNK440	40	24	16	400
	SNK445	45	30	15	400
	SNK450	50	30	20	400
	SNK460	60	35	25	200
	SNK470	70	40	30	400
	SNK4540	40	24	16	400
4,5 TX20	SNK4545	45	30	15	400
	SNK4550	50	30	20	200
	SNK4560	60	35	25	200
	SNK4570	70	40	30	200
	SNK4580	80	40	40	200
	SNK550	50	24	26	200
5 TX25	SNK560	60	30	30	200
	SNK570	70	35	35	100
	SNK580	80	40	40	100
	SNK590	90	45	45	100
	SNK5100	100	50	50	100
	SNK5120	120	60	60	100
6 TX30	SNK660	60	30	30	100
	SNK670	70	40	30	100
	SNK680	80	40	40	100
	SNK690	90	50	40	100
	SNK6100	100	50	50	100
	SNK6120	120	60	60	100
	SNK6140	140	75	65	100
	SNK6160	160	75	85	100
	SNK6180	180	75	105	100
	SNK6200	200	75	125	100
	SNK6220	220	75	145	100
	SNK6240	240	75	165	100
	SNK6260	260	75	185	100
	SNK6280	280	75	205	100
	SNK6300	300	75	225	100

d ₁ [mm]	ART.-NR. CODE	L [mm]	b [mm]	A [mm]	
8 TX40	SNK880	80	52	28	100
	SNK8100	100	52	48	100
	SNK8120	120	60	60	100
	SNK8140	140	60	80	100
	SNK8160	160	80	80	100
	SNK8180	180	80	100	100
	SNK8200	200	80	120	100
	SNK8220	220	80	140	100
	SNK8240	240	80	160	100
	SNK8260	260	80	180	100
	SNK8280	280	80	200	100
	SNK8300	300	100	200	100
	SNK8320	320	100	220	100
	SNK8340	340	100	240	100
	SNK8360	360	100	260	100
	SNK8380	380	100	280	100
	SNK8400	400	100	300	100
10 TX40	SNK10100	100	52	48	50
	SNK10120	120	60	60	50
	SNK10140	140	60	80	50
	SNK10160	160	80	80	50
	SNK10180	180	80	100	50
	SNK10200	200	80	120	50
	SNK10220	220	80	140	50
	SNK10240	240	80	160	50
	SNK10260	260	80	180	50
	SNK10280	280	80	200	50
	SNK10300	300	100	200	50
	SNK10320	320	100	220	50
	SNK10340	340	100	240	50
	SNK10360	360	100	260	50
	SNK10380	380	100	280	50
	SNK10400	400	100	300	50

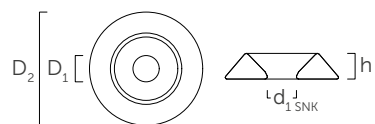
GEDREHTE UNTERLEGSCHLEIBE
RONDELLE TOURNÉE

ART.-NR. CODE	d ₁ SNK [mm]	D ₂ [mm]	
HUS6	6	20	100
SHT8	8	25	50
SHT10	10	32	50

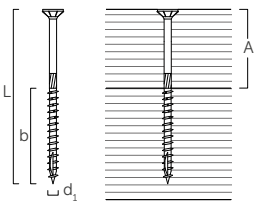
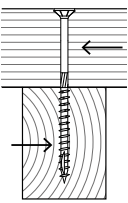
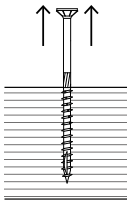
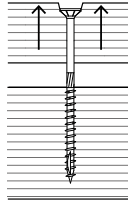
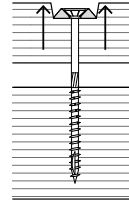




 Nenndurchmesser diamètre nominal	d₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8	10
Kopfdurchmesser diamètre tête	d _k	[mm]	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00	14,50	18,25
Kerndurchmesser diamètre noyau	d ₂	[mm]	2,25	2,55	2,80	3,40	3,95	5,40	6,40
Schaftdurchmesser diamètre tige	d _s	[mm]	2,45	2,75	3,15	3,65	4,30	5,80	7,00
Kopfstärke épaisseur tête	t ₁	[mm]	2,20	2,80	2,80	3,10	4,50	4,50	5,80
Vorbohrdurchmesser diamètre pré-perçage	d _v	[mm]	2,0	2,5	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Charakteristisches Fließmoment moment plastique caractéristique	M _{y,k}	[Nmm]	2143	3033	4119	5417	9494	20057	35830
Charakteristischer Wert der Ausziehfestigkeit résistance caractéristique à l'arrachement	f _{ax,k}	[N/mm²]	11,7	11,7	11,7	11,7	11,7	11,7	11,7
Charakteristischer Durchziehparameter résistance caractéristique à la pénétration de la tête	f _{head,k}	[N/mm²]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Charakteristische Zugwiderstand résistance caractéristique à la traction	f _{tens,k}	[kN]	3,8	5,0	6,4	7,9	11,3	20,1	31,4

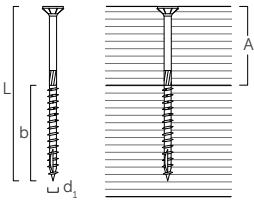
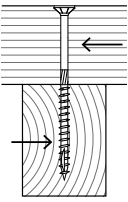
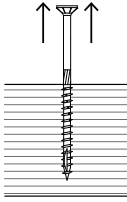
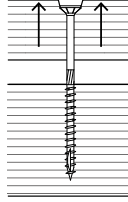
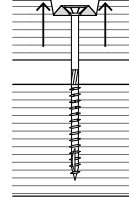


 Nenndurchmesser Schraube diamètre nominal vis	d_{1SNK}	[mm]	6	8	10
Innendurchmesser diamètre interne	D ₁	[mm]	7,5	8,5	11,0
Außendurchmesser diamètre extérieur	D ₂	[mm]	20,0	25,0	32,0
Höhe hauteur	h	[mm]	4,0	5,0	6,0

				SCHERWERT CISAILLEMENT	ZUGKRÄFTE TRACTION		
Geometrie géométrie				Holz-Holz bois-bois	Gewindeauszug ⁽¹⁾ extraction du filet ⁽¹⁾	Kopfdurchzug pénétration tête	Kopfdurchzug mit Unterlegscheibe pénétration tête avec rondelle
							
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{v,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	R _{head,k} [kN]
3,5	40	18	22	0,73	0,80	0,56	
	50	24	26	0,79	1,06	0,56	
4	40	24	16	0,83	1,21	0,73	-
	45	30	15	0,81	1,52	0,73	-
	50	30	20	0,91	1,52	0,73	-
	60	35	25	1,00	1,77	0,73	-
	70	40	30	1,00	2,02	0,73	-
4,5	40	24	16	0,98	1,36	0,92	-
	45	30	15	0,96	1,70	0,92	-
	50	30	20	1,06	1,70	0,92	-
	60	35	25	1,19	1,99	0,92	-
	70	40	30	1,22	2,27	0,92	-
	80	40	40	1,22	2,27	0,92	-
5	50	24	26	1,29	1,52	1,13	-
	60	30	30	1,46	1,89	1,13	-
	70	35	35	1,46	2,21	1,13	-
	80	40	40	1,46	2,53	1,13	-
	90	45	45	1,46	2,84	1,13	-
	100	50	50	1,46	3,16	1,13	-
	120	60	60	1,46	3,79	1,13	-
6	60	30	30	1,78	2,27	1,63	4,53
	70	40	30	1,88	3,03	1,63	4,53
	80	40	40	2,07	3,03	1,63	4,53
	90	50	40	2,07	3,79	1,63	4,53
	100	50	50	2,07	3,79	1,63	4,53
	120	60	60	2,07	4,55	1,63	4,53
	140	75	65	2,07	5,68	1,63	4,53
	160	75	85	2,07	5,68	1,63	4,53
	180	75	105	2,07	5,68	1,63	4,53
	200	75	125	2,07	5,68	1,63	4,53
	220	75	145	2,07	5,68	1,63	4,53
	240	75	165	2,07	5,68	1,63	4,53
	260	75	185	2,07	5,68	1,63	4,53
	280	75	205	2,07	5,68	1,63	4,53
	300	75	225	2,07	5,68	1,63	4,53

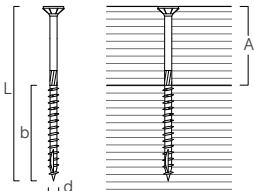
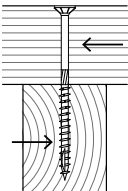
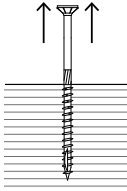
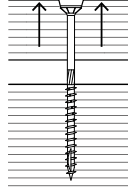
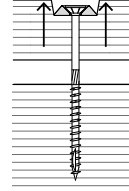
ANMERKUNGEN
REMARQUES

⁽¹⁾ Die Gewindeauszugswerte wurden mit einem Winkel des Verbinders von 90° zur Faser bei einer Einschraubtiefe gleich „b“ berechnet.
La résistance axiale à l'extraction du filetage a été évaluée en considérant un angle de 90° entre les fibres et le connecteur et pour une longueur d'enfoncement égale à b.

				SCHERWERT CISAILLEMENT	ZUGKRÄFTE TRACTION		
Geometrie géométrie				Holz-Holz bois-bois	Gewindeauszug ⁽¹⁾ extraction du filet ⁽¹⁾	Kopfdurchzug pénétration tête	Kopfdurchzug mit Unterlegscheibe pénétration tête avec rondelle
							
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{v,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	R _{head,k} [kN]
8	80	52	28	2,59	5,25	2,38	7,08
	100	52	48	3,28	5,25	2,38	7,08
	120	60	60	3,28	6,06	2,38	7,08
	140	60	80	3,28	6,06	2,38	7,08
	160	80	80	3,28	8,08	2,38	7,08
	180	80	100	3,28	8,08	2,38	7,08
	200	80	120	3,28	8,08	2,38	7,08
	220	80	140	3,28	8,08	2,38	7,08
	240	80	160	3,28	8,08	2,38	7,08
	260	80	180	3,28	8,08	2,38	7,08
	280	80	200	3,28	8,08	2,38	7,08
	300	100	200	3,28	10,10	2,38	7,08
	320	100	220	3,28	10,10	2,38	7,08
	340	100	240	3,28	10,10	2,38	7,08
	360	100	260	3,28	10,10	2,38	7,08
	380	100	280	3,28	10,10	2,38	7,08
	400	100	300	3,28	10,10	2,38	7,08

ANMERKUNGEN
REMARQUES

⁽¹⁾ Die Gewindeauszugswerte wurden mit einem Winkel des Verbinders von 90° zur Faser bei einer Einschraubtiefe gleich „b“ berechnet.
La résistance axiale à l'extraction du filetage a été évaluée en considérant un angle de 90° entre les fibres et le connecteur et pour une longueur d'enfoncement égale à b.

				SCHERWERT CISAILLEMENT	ZUGKRÄFTE TRACTION		
Geometrie géométrie				Holz-Holz bois-bois	Gewindeauszug ⁽¹⁾ extraction du filet ⁽¹⁾	Kopfdurchzug pénétration tête	Kopfdurchzug mit Unterlegscheibe pénétration tête avec rondelle
							
d ₁ [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R _{v,k} [kN]	R _{ax,k} [kN]	R _{head,k} [kN]	R _{head,k} [kN]
10	100	52	48	4,22	6,57	3,77	11,60
	120	60	60	4,82	7,58	3,77	11,60
	140	60	80	4,82	7,58	3,77	11,60
	160	80	80	4,82	10,10	3,77	11,60
	180	80	100	4,82	10,10	3,77	11,60
	200	80	120	4,82	10,10	3,77	11,60
	220	80	140	4,82	10,10	3,77	11,60
	240	80	160	4,82	10,10	3,77	11,60
	260	80	180	4,82	10,10	3,77	11,60
	280	80	200	4,82	10,10	3,77	11,60
	300	100	200	4,82	12,63	3,77	11,60
	320	100	220	4,82	12,63	3,77	11,60
	340	100	240	4,82	12,63	3,77	11,60
	360	100	260	4,82	12,63	3,77	11,60
	380	100	280	4,82	12,63	3,77	11,60
	400	100	300	4,82	12,63	3,77	11,60

ANMERKUNGEN REMARQUES

- ⁽¹⁾ Die Gewindeauszugswerte wurden mit einem Winkel des Verbinders von 90° zur Faser bei einer Einschraubtiefe gleich „b“ berechnet.
La résistance axiale à l'extraction du filetage a été évaluée en considérant un angle de 90° entre les fibres et le connecteur et pour une longueur d'enfoncement égale à b.

ALLGEMEINE GRUNDLAGEN PRINCIPES GÉNÉRAUX

- Die charakteristischen Werte sind nach ETA-11/0030.
Les valeurs caractéristiques sont calculées en accord avec ETA-11/0030.
- Die Bemessungswerte werden aus den charakteristischen Werten wie folgt berechnet:
Les valeurs de calcul sont obtenues à partir des valeurs caractéristiques suivantes :

$$R_d = \frac{R_k \cdot k_{mod}}{\gamma_m}$$

Die Beiwerte γ_m e k_{mod} sind aus der entsprechenden geltenden Norm zu übernehmen, die für die Berechnung verwendet wird.
Les coefficients γ_m et k_{mod} sont établis en fonction de la réglementation en vigueur utilisée pour le calcul.

- Bei der Berechnung wurde eine Rohdichte der Holzelemente von $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$ berücksichtigt.
Pour le calcul, la masse volumique des éléments en bois a été estimée à $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$.
- Die Werte werden mit dem Gewindeteil berechnet, der vollständig in das Holzelement eingeschraubt wurde.
Les valeurs ont été calculées en considérant que la partie filetée est complètement insérée dans l'élément en bois.
- Die Bemessung und Überprüfung der Holzelemente müssen separat durchgeführt werden.
Le dimensionnement et la vérification des éléments en bois seront effectués réalisés séparément.