Technisches Datenblatt

C1 - C5

Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel

Zweiseitige Bulldog®-Scheibendübel mit Zähnen aus Stahlblech werden in Verbindung mit Bolzen angewendet.

Eigenschaften

Material

- HC340LA gem. EN 10268
- Stückverzinkt, mit einer Schichtdicke ≥ 45 µm
- Für die Artikel C1-50-B ; C1-62-B ; C1-75-B gilt: Material DX51D + Z275 = ca. 20 µm Zinkschichtdicke

Vorteile

- Bei zweiseitigen Scheibendübeln muss kein Kontakt zwischen Dübel und Bolzen bestehen

Anwendung

Anwendbare Materialien

Auflager:

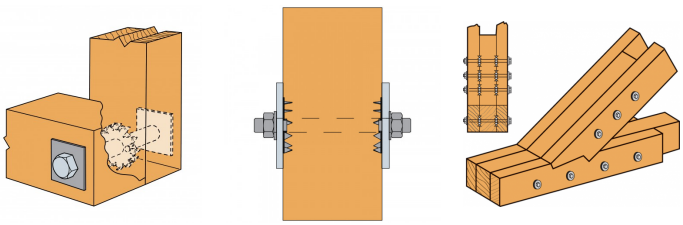
- Holz

Aufzulagerndes Bauteil:

- Holz

Anwendungsbereich

- für Holz / Holz-Verbindungen



C1

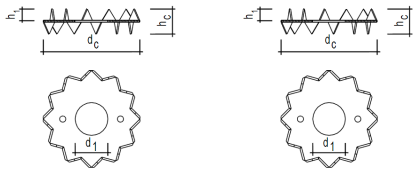
Technisches Datenblatt

C1 - C5

Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel

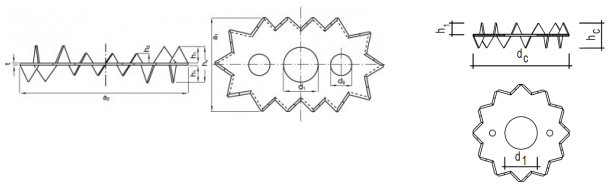
Technische Daten

Abmessungen - Runder zweiseitiger Scheibendübel C1



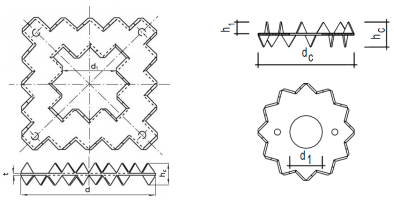
Artikel	Typ	Verbinder Abmessungen [mm]					Box Quantity
		Ø		Höhe [mm]		Stärke	
		Extern	Mittelloch	Zähne	Gesamt	t	
		d_c	d_1	h_1	h_c		
C1-50	C1	50	17	6	13	1	200
C1-62-B	C1	62	21	7.4	16	1.2	100
C1-75-B	C1	75	26	9.1	19.5	1.3	100
C1-50G-B	C1	50	17	6	13	1	200
C1-62G-B	C1	62	21	7.4	16	1.2	100
C1-75G-B	C1	75	26	9.1	19.5	1.3	100
C1-95G-B	C1	95	33	11.3	24	1.4	40
C1-117G-B	C1	117	48	14.3	30	1.5	25
C1-140G-B	C1	140	60	14.5	31	2	25
C1-165G-B	C1	165	70	15.5	33	2	25

Abmessungen - Ovaler zweiseitiger Scheibendübel C3



Artikel	Typ	Verbinder Abmessungen [mm]							Box Quantity
		Ø		Höhe [mm]		Stärke	a_1 [mm]	a_2 [mm]	
		Mittelloch	Seitenlöcher	Zähne	Gesamt	t			
		d_1	d_2	h_1	h_c				
C3-73/130G-B	C3	26	16	13.3	28	1.5	73	130	50

Abmessungen - Quadratischer zweiseitiger Scheibendübel C5



Artikel	Typ	Verbinder Abmessungen [mm]					Box Quantity
		Ø		Höhe [mm]		Stärke	
		Extern	Mittelloch	Zähne	Gesamt	t	
		d_c	d_1	h_1	h_c		
C5-100G-B	C5	100	40	7.3	16	1.4	50
C5-130G-B	C5	130	52	9.3	20	1.5	25

Technisches Datenblatt

C1 - C5

Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel

SIMPSON Strong-Tie

Mindestabstände und charakteristische Werte

Artikel	Typ	Gewählte Holzdicke		Mindestabstände						Charakter. Schertragfähigkeit (Bolzen nicht enthalten)
		t_1 [mm]	t_2 [mm]	Abstand parallel zur Faser	Abstand senkrecht zur Faser	vom belasteten Ende	vom unbelasteten Rand	vom belasteten Rand	vom unbelasteten Rand	$R_{v.k}$ [kN]
				a_1 α=0&Grad; [mm]	a_2 [mm]	$a_{3.t}$ [mm]	$a_{3.c}$ α=90&Grad; [mm]	$a_{4.t}$ α=90&Grad; [mm]	$a_{4.c}$ [mm]	
C1-50	C1	18	30	75	60	75	75	40	30	6.3
C1-62-B	C1	23	37	93	75	93	93	50	38	8.7
C1-75-B	C1	28	46	113	90	113	113	60	45	11.6
C1-50G-B	C1	18	30	75	60	75	75	40	30	6.3
C1-62G-B	C1	23	37	93	75	93	93	50	38	8.7
C1-75G-B	C1	28	46	113	90	113	113	60	45	11.6
C1-95G-B	C1	34	57	143	114	143	143	76	57	16.6
C1-117G-B	C1	43	72	176	141	176	176	94	71	22.7
C1-140G-B	C1	44	73	210	168	210	210	112	84	29.8
C1-165G-B	C1	47	78	248	198	248	248	132	99	38.1
C3-73/130G-B	C3	40	67	146	117	146	146	78	59	17.1
C5-100G-B	C5	22	37	150	120	150	150	80	60	18
C5-130G-B	C5	28	47	195	156	195	195	104	78	26.6

Der angegebene charakteristische Quertragwiderstand pro Verbinder $R_{v.k}$ wird nach den in dieser Tabelle angegebenen Mindestabständen und für die Holzqualität C24 berechnet. Diese Tragfähigkeit kann mit einer höheren Holzqualität erhöht werden (siehe k_3-Faktor nach EN1995). Diese Tragfähigkeit kann auch mit niedrigerem $a_{3.t}$ verringert werden (siehe k_2 Faktor nach EN1995). Für kleinere t_1 oder t_2 Werte siehe EN1995. Der charakteristische Bolzen-Quertragwiderstand ist nicht enthalten und sollte hinzugefügt werden.

Installation

Befestigung

Je nach Dimension und Holzart bestehen verschiedene Möglichkeiten, BULLDOG in die Holzbauteile einzupressen. Vor allem bei doppelseitigen Verbindern darf nicht direkt auf die Zähne geschlagen werden. Vorraussetzung für den Einbau ist die bereits vorhandene Bohrung im Holz für den Bolzen.
Die vorgeschriebenen, verhältnismäßig großen Unterlegsscheiben werden an beiden Holzseiten platziert und nehmen den Anpressdruck auf, ohne die Holzoberfläche zu zerstören. Unter dieser Vorraussetzung können BULLDOG häufig über das Bolzendrehmoment manuell oder mit Schlagschraubern eingepresst werden.
Bei größeren Durchmessern oder mehrschnittigen Verbindungen ist jedoch hydraulisches Einpresswerkzeug von Vorteil.

Simpson Strong-Tie GmbH
Hubert-Vergölst-Str. 6-14 D-61231 Bad Nauheim
tel: +49 (6032) 86 80- 0
fax : +49 (6032) 86 80- 199
Copyright by Simpson Strong-Tie®
Copyright by Simpson Strong-Tie®
Alle Angaben gelten ausschließlich für die genannten Produkte.