



ETA-Danmark A/S
Göteborg Plads 1
DK-2150 Nordhavn
Tel. +45 72 24 59 00
Fax +45 72 24 59 04
Internet www.eta danmark.dk

Authorised and notified according
to Article 29 of the Regulation (EU)
No 305/2011 of the European
Parliament and of the Council of 9
March 2011

MEMBER OF EOTA



Evropské technické posouzení ETA-21/0420 z 28.5.2021

Překlad z anglického originálu vydaného ETA Danmark

I Obecná část

**Orgán pro technické posuzování vydávající ETA a určený podle článku 29
Směrnice (EU) č. 305/2011: ETA-Danmark A/S**

**Obchodní označení
stavebního výrobku:**

Upevňovací šrouby JT2

**Skupina výrobků, ke které
stavební výrobek patří:**

Upevňovací šrouby pro kovové prvky a plechy

Výrobce:

EJOT Baubefestigungen GmbH
Obchodní oblast Building Fasteners
In der Stockwiese 35
DE-57334 Bad Laasphe
Internet www.ejot.de/bau

Výrobní závod:

Výrobní závody 7,8, 9, 13, 18, 19, 21, 25 a 44

**Toto Evropské technické
posouzení obsahuje:**

26 stran včetně 20 příloh, které tvoří nedílnou
součást tohoto dokumentu

**Toto Evropské technické
posouzení bylo vydáno v
souladu se směrnicí (EU)
č. 305/2011, za základě:**

EAD 330046-01-0602, Fastening Screws for Metal
Members and Sheeting

Tato verze nahrazuje:

Překlad tohoto Evropského technického posouzení do dalších jazyků by měl plně odpovídat originálu a jako takový by měl být označen.

Toto Evropské technické posouzení smí být reprodukováno také v elektronické podobě jen v plné a nezkrácené verzi (vyjma uvedených důvěrných příloh). Částečná reprodukce je možná pouze s písemným souhlasem technického posuzovacího místa, které posouzení vystavilo. Částečná reprodukce musí být jako taková označena.

II SPECIFICKÁ ČÁST EVROPSKÉHO TECHICKÉHO POSOUZENÍ**1 Technický popis výrobku**

Upevňovací šrouby pro kovové díly a plechy (samovrtné šrouby) jsou vyrobeny z oceli. Upevňovací šrouby jsou doplněny podložkou skládající se z ocelové části a těsnění z EPDM. Upevňovací šrouby pro kovové prvky a opláštění jsou vyrobeny z pozinkované/lakované uhlíkové oceli. Upevňovací šrouby mohou být doplněny podložkou skládající se z ocelové části a těsnění z EPDM.

Tabulka 1 – Upevňovací šrouby odpovídající příslušnému ETA a oblast jejich použití

Příloha	Upevňovací šroub	Dílec I	Dílec II
3	JT2-2-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
4	JT2-2H-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
5	JT2-2H-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
6	JT2-2H-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
7	JT2-2H-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
8	JT2-2H-Plus-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S275 S280GD až S450GD HX300LAD až HX460LAD
9	JT2-6-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD HX300LAD až HX460LAD
10	JT2-6-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD HX300LAD až HX460LAD
11	JT2-6-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD HX300LAD až HX460LAD
12	JT2-12-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
13	JT2-12-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
14	JT2-12-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
15	JT2-18-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
16	JT2-18-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
17	JT2-18-5,5xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355
18	JT2-6-6,3xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD
19	JT2-6-6,3xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD
20	JT2-6-6,3xL F12	S280GD až S350GD	S235 až S355 S280GD až S350GD

2 Specifikace zamýšleného použití v souladu s použitým EAD 330046-01-0602

Upevňovací šrouby jsou určeny pro použití pro upevnění kovových plechů vyrobených z oceli podle EN 10346 na nosné konstrukce z oceli podle EN 10025 nebo EN 10346. Plech lze použít buď jako obklad stěny nebo střechy nebo jako nosný stěnový a střešní prvek. Upevňovací šrouby lze také použít pro upevnění jakýchkoli jiných tenkých kovových prvků. Zamýšlené použití zahrnuje upevňovací šrouby a spoje pro vnitřní a venkovní aplikace.

Upevňovací šrouby, které jsou určeny pro použití ve vnějším prostředí stupně korozní agresivity \geq C2 podle normy EN ISO 12944-2, jsou vyrobeny z nerezové oceli. Kromě toho zamýšlené použití zahrnuje spojení s převážně statickým zatížením (např. zatížení větrem, vlastní zatížení). Upevňovací šrouby nejsou určeny pro opakované použití.

Vlastnosti uvedené v části 3 jsou platné pouze v případě, že jsou upevňovací šrouby použity v souladu se specifikacemi a podmínkami uvedenými v přílohách 1 až 20.

Ustanovení tohoto Evropského technického posouzení vycházejí z předpokládané životnosti šroubů 25 let.

Použité informace o životnosti nelze interpretovat jako záruku výrobce nebo posuzovatele, ale pouze jako pomůcku pro výběr správného výrobku vzhledem k očekávané, hospodářsky přiměřené době životnosti stavebního díla.

Reálná životnost může být za normálních podmínek používání podstatně delší, aniž by došlo k výraznému zhoršení vlivu na základní požadavky na stavby.

3 Vlastnosti výrobků a údaje o metodách jejich posouzení

Vlastnosti upevňovacích prostředků související se základními požadavky na stavební práce (dále BWR) byly stanoveny podle EAD 330046-01-0602.

Tyto parametry, uvedené v následujících odstavcích, jsou platné, pokud jsou komponenty popsány v § 1 a přílohách 1 až 20 tohoto ETA.

Charakteristika	Posouzení charakteristiky
3.1 Mechanická odolnost a stabilita (BWR 1)	
Smyková odolnost spoje	Viz Příloha tohoto ETA
Odolnost spoje v tahu	Viz Přílohy tohoto ETA
Návrhová odolnost v případě kombinovaných tahových a smykových sil (interakce)	Viz Příloha 2 tohoto ETA
Kontrola deformační kapacity v případě omezujících sil vlivem teploty	Viz Příloha 2 tohoto ETA
Trvanlivost	Viz Přílohy 4 až 20, materiály šroubů
3.2 Bezpečnost při požáru (BWR2)	
Reakce na oheň	Šrouby jsou vyrobené z oceli třídy reakce na oheň A1 podle EN 13501-1 a Nařízení Komise s přenesenou pravomocí 2016/364

4 Posouzení a ověřování stálosti vlastností (AVCP)

4.1 Systém AVCP

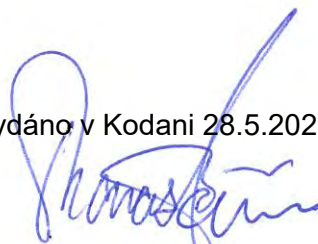
Podle rozhodnutí 1998/214/EC Evropské komise 1, ve znění pozdějších předpisů 2001/596/EC, je použit systém (systémy) posuzování a ověřování stálosti vlastností (viz Příloha V Nařízení (EU) č. 305/2011):

2+

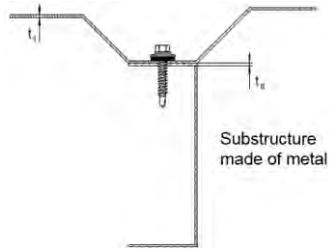
5 Technické údaje nezbytné pro uskutečnění systému AVCP, předpokládané v použitém EAD

Technické údaje nezbytné pro uskutečnění systému AVCP jsou stanoveny v kontrolním plánu a uloženy u ETA-Danmark pro označení CE.

Vydáno v Kodani 28.5.2021 u



Thomas Bruun
Managing Director, ETA-Danmark

Příklady provedení spojů**Materiály a rozměry**

Provedení příslušných materiálů a rozměry jsou uvedeny v přílohách se šrouby:

Šroub	materiály upevňovacích šroubů
Podložka	materiály těsnících podložek
Dílec I	materiály kovových dílců a plechů
Dílec II	materiály nosné konstrukce

$t_{N,I}$	toušťka dílce I
$t_{N,II}$	tloušťka dílce II vyrobeného z kovu
$M_{t,nom}$	utahovací moment šroubu

Tloušťka $t_{N,II}$ odpovídá délce šroubu přenášející zatížení v dílu II, pokud délka šroubu přenášející zatížení neprochází celou tloušťkou dílu.

Charakteristiky vlastností

Charakteristiky vlastností spoje důležité pro návrh jsou uvedeny v přílohách upevňovacích šroubů.

$N_{R,k}$	Charakteristická hodnota pevnosti v tahu
$V_{R,k}$	Charakteristická hodnota pevnosti ve smyku

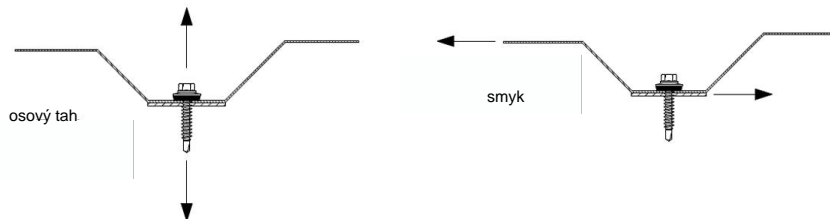
V některých případech jsou charakteristiky vlastností specifické pro součást uvedeny ve spojení pro individuální výpočet v charakteristikách vlastností relevantních pro návrh:

$N_{R,I,k}$	Charakteristická hodnota odporu proti vyvlečení pro součást I
$N_{R,II,k}$	Charakteristická hodnota odporu proti vytržení pro součást II
$V_{R,I,k}$	Charakteristická hodnota odolnosti otvoru pro součást I
$V_{R,II,k}$	Charakteristická hodnota odolnosti otvoru pro součást II

Upevňovací šrouby JT2

Termíny a vysvětlení

Příloha 1

Zatížení vyskytující se ve spoji**Návrhové hodnoty**

Návrhové hodnoty únosnosti spoje v tahu a smyku musí být stanoveny následovně:

$N_{R,d}$	Návrhová hodnota únosnosti v tahu
$V_{R,d}$	Návrhová hodnota únosnosti ve smyku
γ_M	Dílčí součinitel bezpečnosti

Doporučený dílčí bezpečnostní součinitel γ_M je 1,33, za předpokladu, že není uveden žádný dílčí bezpečnostní součinitel v národních předpisech nebo národních přílohách Eurokódu 3.

Zvláštní podmínky

Pokud tloušťka dílců $t_{N,I}$ or $t_{N,II}$ leží mezi dvěma uvedenými tloušťkami součástí, lze charakteristickou hodnotu vypočítat lineární interpolací.

Pro asymetrické dílce II vyrobené z kovu (např. Z nebo C profily) s tloušťkou dílce $t_{N,II} < 5$ mm, musí být charakteristická hodnota $N_{R,k}$ snížena o 70%.

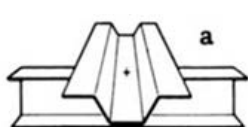
V případě kombinovaného zatížení tahovými a smykovými silami je třeba použít následující interakční rovnici:

$$\frac{N_{S,d}}{N_{R,d}} + \frac{V_{S,d}}{V_{R,d}} \leq 1,0$$

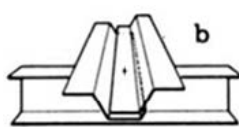
$N_{S,d}$	Návrhová hodnota působících tahových sil
$V_{S,d}$	Návrhová hodnota působících smykových sil

Typy spojů

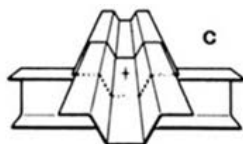
Pro typy spojů (a,b,c,d) uvedené v přílohách s upevňovacími šrouby, není nutné brát v úvahu účinek vlivu teplot. U ostatních typů připojení je třeba vzít v úvahu účinek omezení. Pokud se nevyskytují, nejsou významné (např. dostatečná pružnost nosné konstrukce).



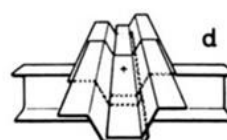
Samostatný spoj



Podélný spoj



Spoj konců plechů



Podélný spoj + spoj konců plechů

Podmínky montáže

Montáž se provádí podle pokynů výrobce. Je třeba vzít v úvahu výrobcem specifikovanou délku upevňovacího šroubu přenášející zatížení.

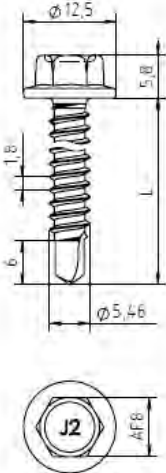
Upevňovací šrouby musí být zpracovány vhodným elektrickým šroubovákem (např. akumulátorovým šroubovákem s hloubkovým dorazem). Použití rázového utahováku není povoleno.

Upevňovací šrouby musí být upevněny kolmo k povrchu součástí. Díl I a díl II musí být ve vzájemném přímém kontaktu. Je povoleno použití pružných tepelně izolačních pásek do tloušťky 3 mm.

Upevňovací šrouby JT2

Termíny a vysvětlení

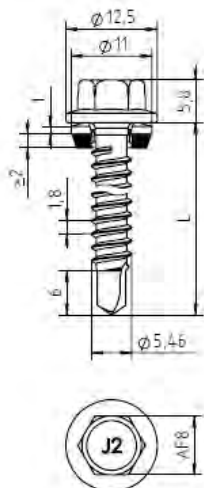
Příloha 2

	<p>Materiály:</p> <p>Šroub: Uhlíková ocel, povrchově kalená s úpravou proti korozi</p> <p>Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi, nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM</p> <p>Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346</p> <p>Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1 S280GD, až S450GD – EN 10346 HX300LAD až HX460LAD – EN 10346</p>
	<p>Specifikace:</p> <p>Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 3,5$ mm</p> <p>Ø vrtací špičky: 3,9 mm</p> <p>M_{t,nom}: max. 2,5 Nm</p>

t _{N,II} [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
V _{R,k} [kN] pro t _{N,I} =	0,50	0,66	0,95	1,02	1,13	1,30	1,48	1,65	1,83	1,91	1,91
	0,55	0,66	0,95	1,11	1,21	1,37	1,54	1,70	1,88	2,03	2,12
	0,63	0,66	0,95	1,11	1,38	1,52	1,68	1,83	1,99	2,13	2,43
	0,75	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	1,96	2,08	2,22	2,35	2,62
	0,88	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,45	2,57	2,68	2,91
	1,00	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	2,96	3,06	3,25
	1,13	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	3,46	3,54	3,70
	1,25	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	3,46	4,05	4,18
	1,50	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	3,46	4,05	5,36
	1,75	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	3,46	4,05	5,36
	2,00	0,66	0,95	1,11	1,38	1,81	2,34	2,86	3,46	4,05	5,36
N _{R,k} [kN] pro t _{N,I} =	0,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04
	0,55	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,59	1,59	1,59
	0,63	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,16
	0,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	0,88	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,13	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,25	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	2,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
N _{R,II,k} [kN]	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59	

– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

<p>Upevňovací šrouby JT2</p> <p>Samovrtný šroub JT2-2-Plus-5,5xL F12 s šestihlannou hlavou</p>	<p>Příloha 3</p>
--	-------------------------

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1
S280GD, až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 3,5$ mm

Ø vrtací špičky: 3,9 mm

$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,56	0,60	0,64	0,68	0,83	0,98	1,13	1,13	1,13	1,13
	0,55	0,58	0,67	0,73	0,78	0,94	1,09	1,25	1,25	1,25	1,25
	0,63	0,60	0,71	0,82	0,87	1,04	1,21	1,38	1,38	1,38	1,38
	0,75	0,62	0,74	0,86	0,97	1,15	1,33	1,51	1,51	1,51	1,51
	0,88	0,62	0,74	0,86	1,02	1,42	2,04	2,67	2,67	2,67	2,67
	1,00	0,62	0,74	0,86	1,06	1,56	2,15	2,77	2,77	2,77	2,77
	1,13	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,25	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,50	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,75	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
	2,00	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,21	1,21	1,21	1,21
	0,55	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,35	1,35	1,35	1,35
	0,63	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,56	1,56	1,56
	0,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,87	1,87
	0,88	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,22
	1,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,53
	1,13	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,25	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
	2,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
$N_{R,II,k}$ [kN]		0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59

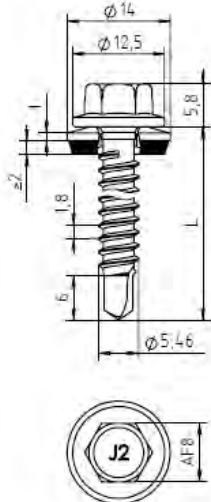
– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-2H-Plus-5,5xL F12

s šestihlannou hlavou, zápichem a těsnící podložkou $\geq \varnothing 11$ mm

Příloha 4

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1
S280GD, až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 3,5$ mm

Ø vrtací špičky: 3,9 mm

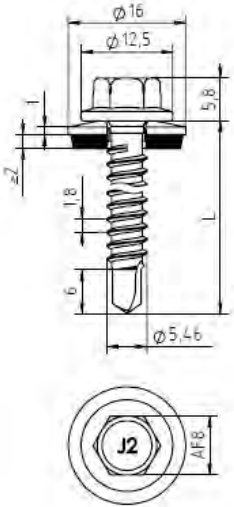
$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,56	0,60	0,64	0,68	0,83	0,98	1,13	1,13	1,13	1,13
	0,55	0,58	0,67	0,73	0,78	0,94	1,09	1,25	1,25	1,25	1,25
	0,63	0,60	0,71	0,82	0,87	1,04	1,21	1,38	1,38	1,38	1,38
	0,75	0,62	0,74	0,86	0,97	1,15	1,33	1,51	1,51	1,51	1,51
	0,88	0,62	0,74	0,86	1,02	1,42	2,04	2,67	2,67	2,67	2,67
	1,00	0,62	0,74	0,86	1,06	1,56	2,15	2,77	2,77	2,77	2,77
	1,13	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,25	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,50	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,75	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
	2,00	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,55	1,55	1,55
	0,55	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,71	1,71
	0,63	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,98	1,98
	0,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,39
	0,88	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,13	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,25	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
	2,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
$N_{R,II,k}$ [kN]	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59	

– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-2H-Plus-5,5xL F12
s šestihlannou hlavou, zápichem a těsnící podložkou $\geq \varnothing 14$ mm

Příloha 5

	Materiály: Šroub: Uhlíková ocel, povrchově kalená s úpravou proti korozi Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi, nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346 Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1 S280GD, až S450GD – EN 10346 HX300LAD až HX460LAD – EN 10346
	Specifikace: Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 3,5$ mm \varnothing vrtací špičky: 3,9 mm

$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,56	0,60	0,64	0,68	0,83	0,98	1,13	1,13	1,13	1,13
	0,55	0,58	0,67	0,73	0,78	0,94	1,09	1,25	1,25	1,25	1,25
	0,63	0,60	0,71	0,82	0,87	1,04	1,21	1,38	1,38	1,38	1,38
	0,75	0,62	0,74	0,86	0,97	1,15	1,33	1,51	1,51	1,51	1,51
	0,88	0,62	0,74	0,86	1,02	1,42	2,04	2,67	2,67	2,67	2,67
	1,00	0,62	0,74	0,86	1,06	1,56	2,15	2,77	2,77	2,77	2,77
	1,13	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,25	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,50	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,75	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	2,00	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,65	1,65	1,65
	0,55	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,83	1,83
	0,63	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,23
	0,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	0,88	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,13	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,25	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	2,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
$N_{R,II,k}$ [kN]	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59	

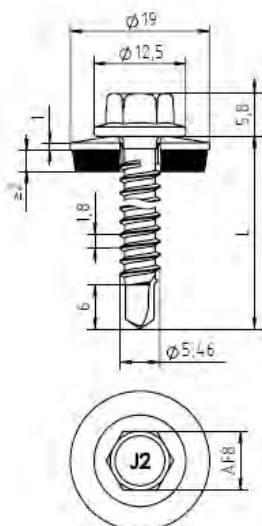
– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-2H-Plus-5,5xL F12

s šestihlannou hlavou, zápichem a těsnící podložkou $\geq \varnothing 16$ mm

Příloha 6

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1
S280GD, až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 3,5$ mm

Ø vrtací špičky: 3,9 mm

$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,56	0,60	0,64	0,68	0,83	0,98	1,13	1,13	1,13	1,13
	0,55	0,58	0,67	0,73	0,78	0,94	1,09	1,25	1,25	1,25	1,25
	0,63	0,60	0,71	0,82	0,87	1,04	1,21	1,38	1,38	1,38	1,38
	0,75	0,62	0,74	0,86	0,97	1,15	1,33	1,51	1,51	1,51	1,51
	0,88	0,62	0,74	0,86	1,02	1,42	2,04	2,67	2,67	2,67	2,67
	1,00	0,62	0,74	0,86	1,06	1,56	2,15	2,77	2,77	2,77	2,77
	1,13	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,25	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,50	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	3,92
	1,75	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
	2,00	0,62	0,74	0,86	1,11	1,70	2,28	2,87	3,22	3,57	—
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,10
	0,55	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,33
	0,63	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	0,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	0,88	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,13	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,25	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,50	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59
	1,75	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
	2,00	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	—
$N_{R,II,k}$ [kN]	0,30	0,41	0,47	0,56	0,73	1,06	1,40	1,71	1,99	2,59	

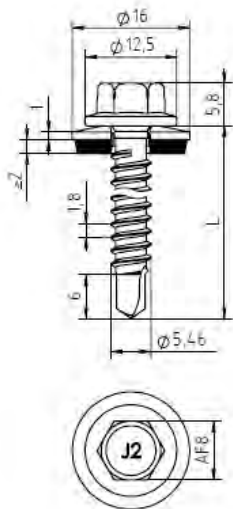
– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-2H-Plus-5,5xL F12

s šestihlannou hlavou, zápichem a těsnící podložkou $\geq \varnothing 19$ mm

Příloha 7

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S275 – EN 10025-1
S280GD, až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 3,5$ mm

\varnothing vrtací špičky: 3,9 mm

$t_{N,II}$ [mm]	2 x 0,63	2 x 0,75	2 x 0,88	2 x 1,00	2 x 1,13	2 x 1,25
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$						
0,40	—	—	—	—	—	—
0,50	—	—	—	—	—	—
0,55	—	—	—	—	—	—
0,63	1,65	1,78	1,91	2,04	2,04	2,04
0,75	1,65	2,60	2,76	2,92	2,92	2,92
0,88	1,65	2,60	3,39	3,55	3,55	3,55
1,00	1,65	2,60	3,39	4,17	4,17	4,17
1,13	1,65	2,60	3,39	4,17	4,17	—
1,25	1,65	2,60	3,39	4,17	—	—
1,50	1,65	2,60	3,39	4,17	—	—
1,75	1,65	2,60	—	—	—	—
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$						
0,40	1,01	1,48	1,48	1,48	1,48	1,48
0,50	1,01	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65
0,55	1,01	1,78	1,83	1,83	1,83	1,83
0,63	1,01	1,78	2,23	2,23	2,23	2,23
0,75	1,01	1,78	2,31	2,84	2,84	2,84
0,88	1,01	1,78	2,31	2,84	2,84	2,84
1,00	1,01	1,78	2,31	2,84	2,84	2,84
1,13	1,01	1,78	2,31	2,84	2,84	—
1,25	1,01	1,78	2,31	2,84	—	—
1,50	1,01	1,78	2,31	2,84	—	—
1,75	1,01	1,78	—	—	—	—

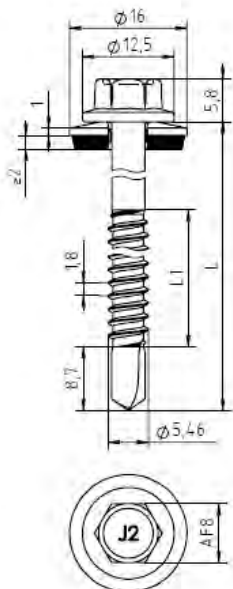
– Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD a dílec II z S320GD až S450GD nebo HX340LAD až HX460LAD: Hodnoty mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-2H-Plus-5,5xL F12

s šestihrannou hlavou, zápichem a těsnící podložkou $\geq \varnothing 16$ mm

Příloha 8

**Materiály:**

Šroub:	Uhlíková ocel, povrchově kalená s úpravou proti korozi
Podložka:	Uhlíková ocel, úprava proti korozi, nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
Dílec I:	S280GD až S350GD – EN 10346
Dílec II:	S235 až S355 – EN 10025-1 S280GD až S450GD – EN 10346 HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

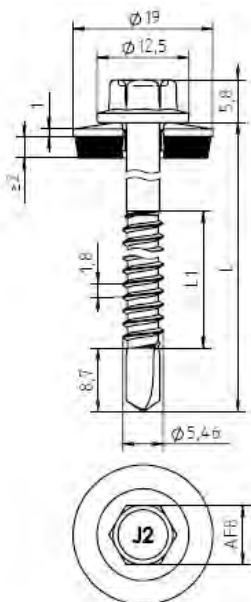
Vrtací kapacita:	$\Sigma t_i \leq 6,0$ mm
Ø vrtací špičky:	4,5 mm
Délka závitu L1:	≥ 10 mm

$t_{n,II}$ [mm]	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 abcd	3,80 abcd
	0,75	2,70 —	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	4,60 ac
	0,88	3,10 —	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	5,30 ac
	1,00	3,40 —	4,50 —	4,50 ac	4,50 ac	6,00 ac
	1,13	3,80 —	4,90 —	4,90 —	4,90 ac	6,70 ac
	1,25	4,10 —	5,30 —	5,30 —	5,30 ac	7,30 ac
	1,50	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
	1,75	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
	2,00	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,46 ac	1,46 ac	1,46 ac	1,46 abcd	1,46 abcd
	0,55	1,84 ac	1,84 ac	1,84 ac	1,84 abcd	1,84 abcd
	0,63	1,90 ac	2,60 ac	2,70 ac	2,70 abcd	2,70 abcd
	0,75	1,90 —	2,60 ac	3,64 ac	3,64 ac	3,64 ac
	0,88	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	4,32 ac	4,32 ac
	1,00	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	4,97 ac	4,97 ac
	1,13	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	5,63 ac
	1,25	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	6,20 ac
	1,50	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
	1,75	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
	2,00	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
$N_{R,II,k}$ [kN]	1,90	2,60	4,23	5,01	7,04	8,28

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-5,5xL F12
s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \varnothing 16$ mm

Příloha 9

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1
S280GD až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 6,0$ mm

Ø vrtací špičky: 4,5 mm

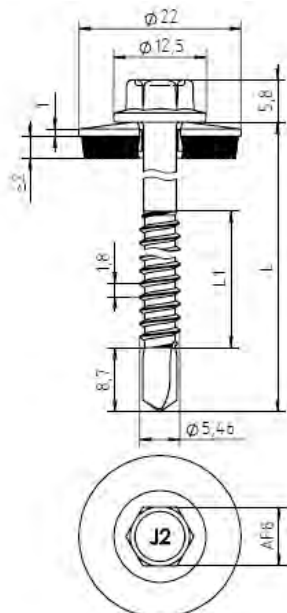
Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{n,II}$ [mm]	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 abcd	3,80 abcd	3,80 abcd
	0,75	2,70 —	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	4,60 ac	4,60 ac
	0,88	3,10 —	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	5,30 ac	5,30 ac
	1,00	3,40 —	4,50 —	4,50 ac	4,50 ac	6,00 ac	6,00 ac
	1,13	3,80 —	4,90 —	4,90 —	4,90 ac	6,70 ac	— —
	1,25	4,10 —	5,30 —	5,30 —	5,30 ac	7,30 ac	— —
	1,50	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —	— —
	1,75	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —	— —
	2,00	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —	— —
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,46 ac	1,46 ac	1,46 ac	1,46 abcd	1,46 abcd	1,46 abcd
	0,55	1,84 ac	1,84 ac	1,84 ac	1,84 abcd	1,84 abcd	1,84 abcd
	0,63	1,90 ac	2,60 ac	2,70 ac	2,70 abcd	2,70 abcd	2,70 abcd
	0,75	1,90 —	2,60 ac	4,23 ac	4,33 ac	4,33 ac	4,33 ac
	0,88	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	5,01 ac	5,13 ac	5,13 ac
	1,00	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	5,01 ac	5,91 ac	5,91 ac
	1,13	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	6,68 ac	— —
	1,25	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 ac	— —
	1,50	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —	— —
	1,75	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —	— —
	2,00	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —	— —
$N_{R,II,k}$ [kN]	1,90	2,60	4,23	5,01	7,04	8,28	

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-5,5xL F12
s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}19$ mm

Příloha 10

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1
S280GD až S450GD – EN 10346
HX300LAD až HX460LAD – EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 6,0$ mm

Ø vrtací špičky: 4,5 mm

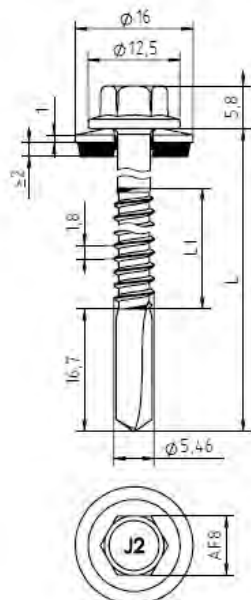
Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{n,II}$ [mm]	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 abcd	3,80 abcd
	0,75	2,70 —	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	4,60 ac
	0,88	3,10 —	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	5,30 ac
	1,00	3,40 —	4,50 —	4,50 ac	4,50 ac	6,00 ac
	1,13	3,80 —	4,90 —	4,90 —	4,90 ac	6,70 ac
	1,25	4,10 —	5,30 —	5,30 —	5,30 ac	7,30 ac
	1,50	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
	1,75	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
	2,00	5,00 —	6,00 —	6,00 —	6,00 —	8,10 —
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,46 ac	1,46 ac	1,46 ac	1,46 abcd	1,46 abcd
	0,55	1,84 ac	1,84 ac	1,84 ac	1,84 abcd	1,84 abcd
	0,63	1,90 ac	2,60 ac	2,70 ac	2,70 abcd	2,70 abcd
	0,75	1,90 —	2,60 ac	4,23 ac	5,01 ac	5,01 ac
	0,88	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	5,01 ac	5,94 ac
	1,00	1,90 —	2,60 —	4,23 ac	5,01 ac	6,84 ac
	1,13	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 ac
	1,25	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 ac
	1,50	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
	1,75	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
	2,00	1,90 —	2,60 —	4,23 —	5,01 —	7,04 —
$N_{R,II,k}$ [kN]	1,90	2,60	4,23	5,01	7,04	8,28

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-5,5xL F12
s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}22$ mm

Příloha 11

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 13,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

Délka závitu L1: ≥ 10 mm

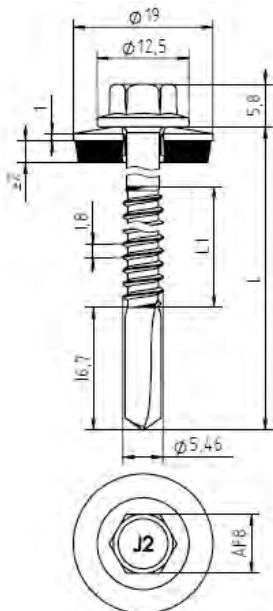
$t_{n,II}$ [mm]	4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac
	0,75	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac
	0,88	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 a	3,50 a
	1,00	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 a
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	—	—
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	—	—
	1,50	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—
	1,75	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—
	2,00	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac
	0,55	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac
	0,63	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac
	0,75	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac	3,64** ac
	0,88	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** ac	4,32** a	4,32** a
	1,00	4,70 —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	4,97** —	—	a
	1,13	4,70 —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	5,63** —	—	—
	1,25	4,70 —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	6,20** —	—	—
	1,50	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	—	—
	1,75	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	—	—
	2,00	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	—	—
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70		6,90		8,13		8,13		8,13		8,13	

- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (*) mohou být navýšeny o 7,7 %.
- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (**) mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-12-5,5xL F12
s šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \varnothing 16$ mm

Příloha 12

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 13,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

Délka závitu L1: ≥ 10 mm

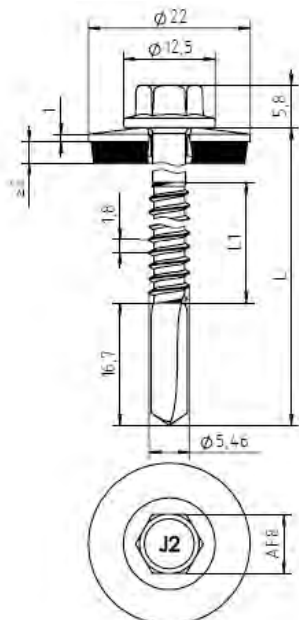
$t_{N,II}$ [mm]	4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac
	0,75	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac
	0,88	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 a	3,50 a
	1,00	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 a
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —
	1,50	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
2,00	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac
	0,55	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac
	0,63	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac
	0,75	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac	4,33** ac
	0,88	4,70 ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** ac	5,13** a	5,13** a
	1,00	4,70 —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** —	5,91** a	5,91** a
	1,13	4,70 —	6,68 —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —	6,68** —
	1,25	4,70 —	6,90 —	6,90 —	7,36** —	7,36** —	7,36** —	7,36** —	7,36** —	7,36** —	7,36** —	7,36** —
	1,50	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
	1,75	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
2,00	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70		6,90		8,13		8,13		8,13		8,13	

- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (*) mohou být navýšeny o 7,7 %.
- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (**) mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-12-5,5xL F12
s šestihhrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}19$ mm

Příloha 13

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 13,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

Délka závitu L1: ≥ 10 mm

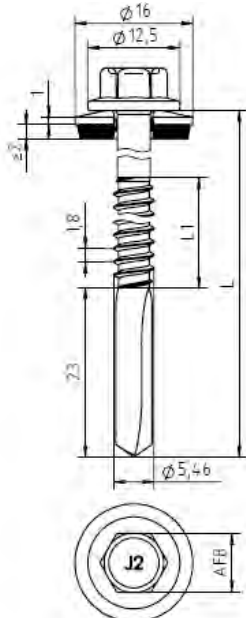
$t_{n,II}$ [mm]	4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac	2,20 ac
	0,75	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac
	0,88	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 ac	3,50 a	3,50 a
	1,00	4,20 —	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 ac	4,20 a
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	—	—
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	—	—
	1,50	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—
	1,75	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—
2,00	4,20 —	6,40 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	—	—	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{n,I} =$	0,50	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac	1,30* ac
	0,55	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac	1,64* ac
	0,63	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac	2,40* ac
	0,75	4,70 ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac	5,01** ac
	0,88	4,70 ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** ac	5,94** a	5,94** a
	1,00	4,70 —	6,84 —	6,84** —	6,84** —	6,84** —	6,84** —	6,84** —	6,84** —	6,84** —	6,84** a	6,84** a
	1,13	4,70 —	6,90 —	6,90 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	—	—
	1,25	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	—	—
	1,50	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	—	—
	1,75	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	—	—
2,00	4,70 —	6,90 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	—	—	
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70		6,90		8,13		8,13		8,13		8,13	

- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (*) mohou být navýšeny o 7,7 %.
- Dílec I z oceli S320GD nebo S350GD: Uvedené hodnoty (**) mohou být navýšeny o 8,3 %.

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-12-5,5xL F12
s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}22$ mm

Příloha 14

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 18,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

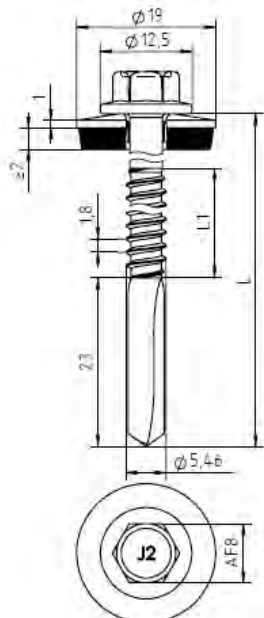
Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —
	0,55	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —
	0,63	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —
	0,75	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —
	0,88	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —
	1,00	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —
	1,50	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	2,00	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,77 —	1,77 —	1,77 —	1,77 —	1,77 —	1,77 —	1,77 —
	0,55	1,96 —	1,96 —	1,96 —	1,96 —	1,96 —	1,96 —	1,96 —
	0,63	2,27 —	2,27 —	2,27 —	2,27 —	2,27 —	2,27 —	2,27 —
	0,75	3,64 —	3,64 —	3,64 —	3,64 —	3,64 —	3,64 —	3,64 —
	0,88	4,32 —	4,32 —	4,32 —	4,32 —	4,32 —	4,32 —	4,32 —
	1,00	4,70 —	4,97 —	4,97 —	4,97 —	4,97 —	4,97 —	4,97 —
	1,13	4,70 —	5,63 —	5,63 —	5,63 —	5,63 —	5,63 —	5,63 —
	1,25	4,70 —	6,20 —	6,20 —	6,20 —	6,20 —	6,20 —	6,20 —
	1,50	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —
	1,75	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —
	2,00	4,70 —	6,90 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —	7,56 —
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70	6,90	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-18-5,5xL F12
s šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \varnothing 16$ mm

Příloha 15

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 18,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

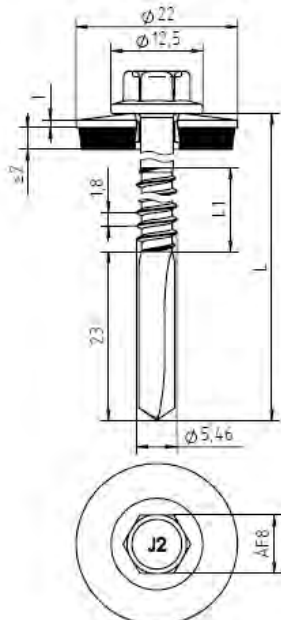
Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —
	0,55	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —
	0,63	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —
	0,75	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —
	0,88	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —
	1,00	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —
	1,50	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
2,00	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	2,10 —	2,10 —	2,10 —	2,10 —	2,10 —	2,10 —	2,10 —
	0,55	2,33 —	2,33 —	2,33 —	2,33 —	2,33 —	2,33 —	2,33 —
	0,63	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —
	0,75	4,33 —	4,33 —	4,33 —	4,33 —	4,33 —	4,33 —	4,33 —
	0,88	4,70 —	5,13 —	5,13 —	5,13 —	5,13 —	5,13 —	5,13 —
	1,00	4,70 —	5,91 —	5,91 —	5,91 —	5,91 —	5,91 —	5,91 —
	1,13	4,70 —	6,68 —	6,68 —	6,68 —	6,68 —	6,68 —	6,68 —
	1,25	4,70 —	6,90 —	7,36 —	7,36 —	7,36 —	7,36 —	7,36 —
	1,50	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
	1,75	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
2,00	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70	6,90	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-18-5,5xL F12
s šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}19$ mm

Příloha 16

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma t_i \leq 18,0$ mm

Ø vrtací špičky: 5,0 mm

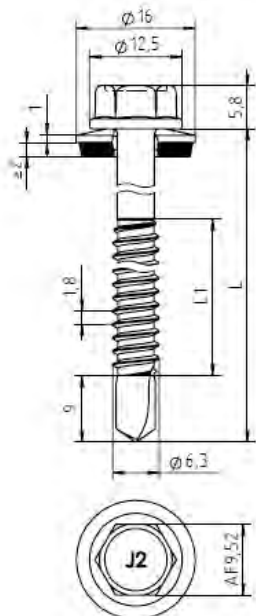
Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —	1,91 —
	0,55	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —	2,12 —
	0,63	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —	2,20 —
	0,75	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —	2,80 —
	0,88	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —	3,50 —
	1,00	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —	4,20 —
	1,13	4,20 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —	4,90 —
	1,25	4,20 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —	5,60 —
	1,50	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
2,00	4,20 —	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	2,43 —	2,43 —	2,43 —	2,43 —	2,43 —	2,43 —	2,43 —
	0,55	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —	2,69 —
	0,63	3,12 —	3,12 —	3,12 —	3,12 —	3,12 —	3,12 —	3,12 —
	0,75	4,70 —	5,01 —	5,01 —	5,01 —	5,01 —	5,01 —	5,01 —
	0,88	4,70 —	5,94 —	5,94 —	5,94 —	5,94 —	5,94 —	5,94 —
	1,00	4,70 —	6,84 —	6,84 —	6,84 —	6,84 —	6,84 —	6,84 —
	1,13	4,70 —	6,90 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —	7,74 —
	1,25	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
	1,50	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
	1,75	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —
2,00	4,70 —	6,90 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	8,13 —	
$N_{R,II,k}$ [kN]	4,70	6,90	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13	8,13

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-18-5,5xL F12
s šestihrannou hlavou a těsnicí podložkou $\geq \text{Ø}22$ mm

Příloha 17

**Materiály:**

Šroub:	Uhlíková ocel, povrchově kalená s úpravou proti korozi
Podložka:	Uhlíková ocel, úprava proti korozi, nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
Dílec I:	S280GD až S350GD – EN 10346
Dílec II:	S235 až S355 – EN 10025-1 S280GD až S350GD - EN 10346

Specifikace:

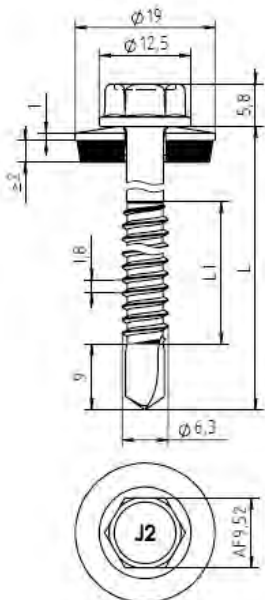
Vrtací kapacita:	$\Sigma ti \leq 6,50$ mm
Ø vrtací špičky:	5,3 mm
Délka závitu L1:	≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 ac
	0,75	2,90 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac
	0,88	3,50 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 a
	1,00	4,00 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 a
	1,13	4,60 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 a
	1,25	5,20 —	5,80 ac	5,80 ac	5,80 ac	5,80 a
	1,50	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —
2,00	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 —	1,13 —	1,13 —	1,13 —	1,13 —
	0,55	1,43 —	1,43 —	1,43 —	1,43 —	1,43 —
	0,63	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 ac
	0,75	3,40 ac	3,64 ac	3,64 ac	3,64 ac	3,64 ac
	0,88	3,40 ac	4,32 ac	4,32 ac	4,32 ac	4,32 a
	1,00	3,40 ac	4,70 ac	4,97 ac	4,97 ac	4,97 a
	1,13	3,40 ac	4,70 ac	5,63 ac	5,63 ac	5,63 a
	1,25	3,40 —	4,70 ac	6,20 ac	6,20 ac	6,20 a
	1,50	3,40 —	4,70 —	6,20 —	7,56 —	7,56 —
	1,75	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —
2,00	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —	
$N_{R,II,k}$ [kN]	3,40	4,70	6,20	8,70	8,70	

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-6,3xL F12
s šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16$ mm

Příloha 18



Materiály:

Šroub: Uhlíková ocel, povrchově kalená s úpravou proti korozi
 Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi, nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
 Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346
 Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1
 S280GD až S350GD - EN 10346

Specifikace:

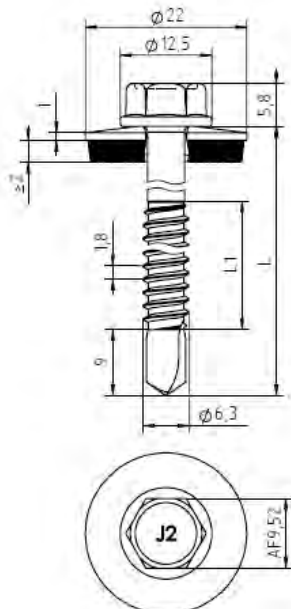
Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 6,50$ mm
 \varnothing vrtací špičky: 5,3 mm
 Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 ac
	0,75	2,90 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac
	0,88	3,50 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 a
	1,00	4,00 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 a
	1,13	4,60 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 a
	1,25	5,20 —	5,80 ac	5,80 ac	5,80 ac	5,80 a
	1,50	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —
	2,00	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 ac
	0,55	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 ac
	0,63	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 ac
	0,75	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac
	0,88	3,40 ac	3,60 ac	3,60 ac	3,60 ac	3,60 a
	1,00	3,40 ac	4,30 ac	4,30 ac	4,30 ac	4,30 a
	1,13	3,40 ac	4,70 ac	5,50 ac	5,50 ac	5,50 a
	1,25	3,40 —	4,70 ac	6,20 ac	6,60 ac	6,60 a
	1,50	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	8,70 —
	1,75	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —
	2,00	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —
$N_{R,II,k}$ [kN]	3,40	4,70	6,20	8,70	8,70	

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-6,3xL F12
 s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \varnothing 19$ mm

Příloha 19

**Materiály:**

Šroub: Uhlíková ocel,
povrchově kalená s úpravou proti korozi

Podložka: Uhlíková ocel, úprava proti korozi,
nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
s navulkanizovaným těsněním EPDM

Dílec I: S280GD až S350GD – EN 10346

Dílec II: S235 až S355 – EN 10025-1
S280GD až S350GD - EN 10346

Specifikace:

Vrtací kapacita: $\Sigma ti \leq 6,50$ mm

Ø vrtací špičky: 5,3 mm

Délka závitu L1: ≥ 10 mm

$t_{N,II}$ [mm]	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 ac	1,13 ac	1,13 ac	1,91 ac	1,91 ac
	0,55	1,25 ac	1,25 ac	1,25 ac	2,12 ac	2,12 ac
	0,63	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 abcd	2,40 ac
	0,75	2,90 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac	3,10 ac
	0,88	3,50 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 ac	3,80 a
	1,00	4,00 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 ac	4,60 a
	1,13	4,60 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 ac	5,20 a
	1,25	5,20 —	5,80 ac	5,80 ac	5,80 ac	5,80 a
	1,50	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —
	1,75	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —
2,00	6,40 —	7,20 —	7,20 —	7,20 —	— —	
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 abcd	1,13 ac
	0,55	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 abcd	1,43 ac
	0,63	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 abcd	2,10 ac
	0,75	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac	2,80 ac
	0,88	3,40 ac	3,60 ac	3,60 ac	3,60 ac	3,60 a
	1,00	3,40 ac	4,30 ac	4,30 ac	4,30 ac	4,30 a
	1,13	3,40 ac	4,70 ac	5,50 ac	5,50 ac	5,50 a
	1,25	3,40 —	4,70 ac	6,20 ac	6,60 ac	6,60 a
	1,50	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	8,70 —
	1,75	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —
2,00	3,40 —	4,70 —	6,20 —	8,70 —	— —	
$N_{R,II,k}$ [kN]	3,40	4,70	6,20	8,70	8,70	

Upevňovací šrouby JT2

Samovrtný šroub
JT2-6-6,3xL F12

s šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}22$ mm

Příloha 20