

PROHLÁŠENÍ O VLASTNOSTECH

EJOT®

č. **1 - 001 - 100200 - 2018**

1.) Jedinečný identifikační kód typu výrobku:
Upevňovací šrouby EJOT JA3

2.) Zamýšlené/zamýšlená použití:
upevnění dílů a plechů z kovu

3.) Výrobce:
EJOT Baubefestigungen GmbH, In der Stockwiese 35, 57334 Bad Laasphe

4.) Systém/systemy POSV:
Systém 2+

5.) Evropský dokument pro posuzování: **EAD 330046-01-0602**
Evropské technické posouzení: **ETA-10/0200**
Subjekt pro technické posuzování: **DIBt - Deutsches Institut für Bautechnik, Berlin**
Oznámený subjekt/oznámené subjekty: **769 - KIT - Karlsruher Institut für Technologie**

6.) Deklarovaná vlastnost/Deklarované vlastnosti:

a) Mechanická odolnost a stabilita (BWR 1) a bezpečnost a dostupnost (BWR 4)

základní charakteristiky	vlastnosti výrobku
Odolnost spoje při zatížení smykem	Viz příloha 1-8
Odolnost spoje při zatížení tahem	Viz příloha 1-8
Návrhová odolnost při kombinaci tahu a smyku (interakce)	Viz příloha 1-8
Kontrola deformační kapacity v případě teplotně ovlivněných sil	NPD
Trvanlivost	NPD

b) Bezpečnost při požáru (BWR 2)

základní charakteristiky	vlastnosti výrobku
Reakce na oheň	A1

c) Hygiena, zdraví a životní prostředí (BWR 3)

základní charakteristiky	vlastnosti výrobku

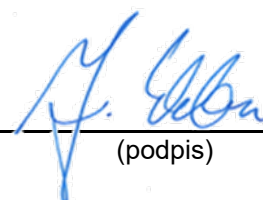
Vlastnosti výše uvedeného výrobku jsou ve shodě se souborem deklarovaných vlastností. Toto prohlášení o vlastnostech se v souladu s nařízením (EU) č. 305/2011 vydává na výhradní odpovědnost výrobce uvedeného výše.

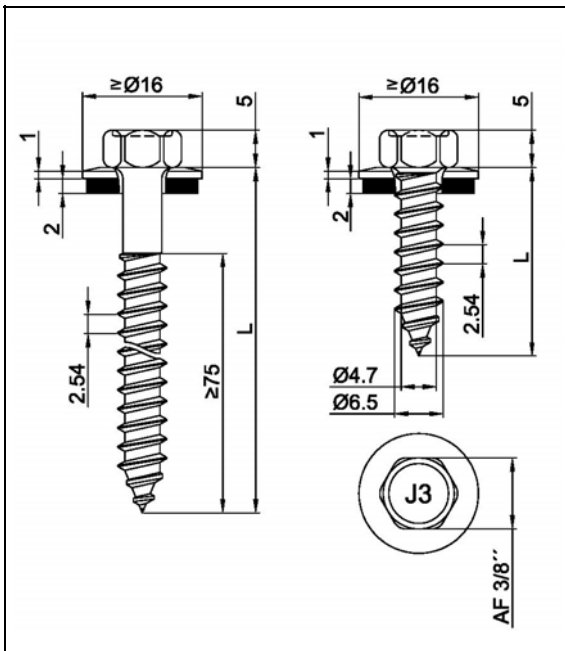
Podepsáno za výrobce a jeho jménem:

Dr. Jens Weber / jednatel společnosti
(jméno a funkce)

Bad Laasphe, 06.04.2022
(místo a datum vydání)

(podpis)





Materiál:

Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
 Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
 Díl I: S280GD až S350GD – EN 10346
 Díl II: S235 – EN 10025-1
 S280GD až S350GD – EN 10346

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:

vlastnosti určeny s
 $M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$
 $f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26,0 \text{ mm}$

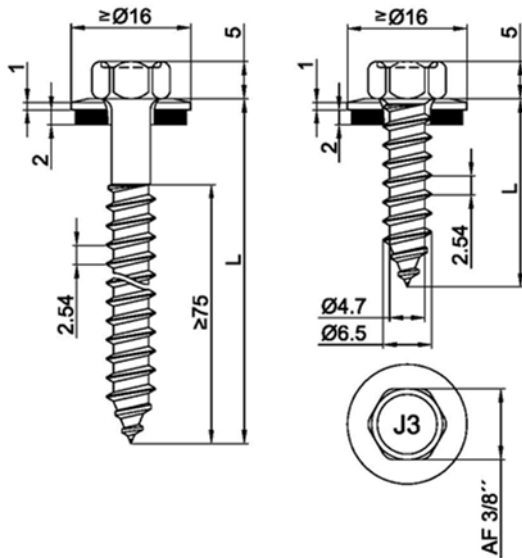
$t_{N,II}$ [mm]	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00		
d_{pd} [mm]	Ø 3,5	Ø 4,0	Ø 4,5				Ø 5,0	Ø 5,3		
$M_{t,nom}$	3 Nm					5 Nm				
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$									Únosnost stěny otvoru díl I	
0,50	—	—	—	—	—	—	—	—		
0,55	—	—	—	—	—	—	—	—		
0,63	1,30	1,50	1,80	2,00	2,30	2,50	2,90	2,90		
0,75	1,40	1,60	1,90	2,20	2,50	2,70	3,10	3,10		
0,88	1,50	1,70	2,00	2,30	2,60	2,80	3,20	3,20		
1,00	1,50	1,80	2,10	2,50	2,80	3,10	3,60	3,60		
1,13	1,60	1,80	2,20	2,60	2,90	3,20	3,80	3,80		
1,25	1,60	1,90	2,30	2,70	3,00	3,30	4,00	4,00		
1,50	1,60	1,90	2,40	2,80	3,20	3,50	4,00	4,00		
1,75	1,60	1,90	2,40	2,80	3,20	3,50	4,00	4,00		
2,00	1,60	1,90	2,40	2,80	3,20	3,50	4,00	4,00		
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$									Únosnost při převlečení přes hlavu díl I	
0,50	0,49	0,59	0,70	0,76	0,86	0,97	1,13	1,13		
0,55	0,61	0,75	0,89	0,95	1,09	1,23	1,43	1,43		
0,63	0,90	1,10	1,30	1,40	1,60	1,80	2,10	2,10		
0,75	0,90	1,10	1,30	1,40	1,60	1,80	2,10	2,10		
0,88	0,90	1,10	1,30	1,40	1,60	1,80	2,10	2,10		
1,00	0,90	1,10	1,30	1,40	1,60	1,80	2,20	2,20		
1,13	1,00	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	2,30	2,30		
1,25	1,00	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	2,30	2,30		
1,50	1,00	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	2,30	2,30		
1,75	1,00	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	2,30	2,30		
2,00	1,00	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	2,30	2,30		

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-6,5xL

se šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$

Příloha 103



Materiál:

Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
 Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
 Díl I: S280GD až S350GD – EN 10346
 Díl II: dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:

vlastnosti určeny s
 $M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$
 $f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26,0 \text{ mm}$

l_g [mm] =	26	31	36	41	46	51	56	61	66	71	76			
d_{pd} [mm]	Ø 4,5													
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Únosnost stěny otvoru díl I	
	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	0,63	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		2,90
	0,75	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		3,10
	0,88	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		3,20
	1,00	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		3,60
	1,13	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		3,80
	1,25	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		4,00
	1,50	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		4,00
	1,75	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		4,00
	2,00	2,04	2,10	2,17	2,23	2,29	2,35	2,42	2,48	2,54	2,60	2,67		4,00
$N_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	1,19	Únosnost při převlečení přes hlavu díl I	
	0,55	1,30	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50		
	0,63	1,30	1,56	1,81	2,06	2,20	2,20	2,20	2,20	2,20	2,20	2,20		2,20
	0,75	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,80	2,80	2,80	2,80	2,80		2,80
	0,88	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,50	3,50		3,50
	1,00	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		4,20
	1,13	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		5,00
	1,25	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		5,90
	1,50	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		5,90
	1,75	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		5,90
	2,00	1,30	1,56	1,81	2,06	2,31	2,56	2,81	3,06	3,31	3,56	3,81		5,90

– Hodnoty uvedené v tabulce v závislosti na hloubce zašroubování l_g platí pro $k_{mod} = 0,90$ a třídu pevnosti dřeva C24 ($\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$). Pro ostatní hodnoty k_{mod} a třídy pevnosti dřeva viz kapitola 4.2.2.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-6,5xL

se šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$

Materiál:
Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
Díl I: legovaný hliník s $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ – EN 573
Díl II: legovaný hliník s $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ – EN 573 dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:
 vlastnosti určeny s
 $M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$
 $f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26 \text{ mm}$

$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,70	0,90	1,00	1,20	1,50	2,00	2,50	3,00		
d_{pd} [mm]	Ø 4,0		Ø 4,5						Ø 5,0		
$M_{t,nom}$	—										
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,24 — 0,40 —	0,40 — 0,57 —	0,65 — 0,82 —	0,82 — 0,92 ac	0,92 ac	0,92 ac	0,92 abcd	0,92 abcd	0,92	Únosnost stěny otvoru díl I
	0,60	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,65 —	0,82 — 1,00 —	1,15 ac	1,15 ac	1,15 ac	1,15 ac	1,15 ac	1,15	
	0,70	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,65 —	0,82 — 1,07 —	1,38 —	1,38 ac	1,38 ac	1,38 ac	1,38 ac	1,38	
	0,80	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,65 —	0,82 — 1,15 —	1,46 —	1,61 —	1,61 —	1,61 ac	1,61 ac	1,61	
	0,90	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,65 —	0,82 — 1,27 —	1,61 —	1,77 —	1,77 —	1,84 —	1,84 —	1,84	
	1,00	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,67 —	0,82 — 1,38 —	1,77 —	1,92 —	1,92 —	2,07 —	2,07 —	2,07	
	1,20	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,67 —	0,88 — 1,61 —	1,84 —	2,15 —	2,15 —	2,38 —	2,38 —	2,38	
	1,50	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,67 —	0,88 — 2,15 —	2,30 —	2,53 —	2,53 —	2,76 —	2,76 —	2,76	
	2,00	0,24 — 0,40 —	0,57 — 0,67 —	0,88 — 2,15 —	2,30 —	2,53 —	2,53 —	2,76 —	2,76 —	2,76	
$N_{R,II,k}$ [kN] =	—	—	0,36	0,42	0,55	0,77	1,23	1,77	2,38	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2	

- Převlečení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výrobce hliníkových profilů.
- Dřevěné spodní konstrukce (díl II): Průměr předvrtání musí být Ø4,80 mm.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-6,5xL

se šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$

Příloha 105

Materiál:
Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
Díl I: legovaný hliník s $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ – EN 573
Díl II: legovaný hliník s $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ – EN 573 dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:
 vlastnosti určeny s
 $M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$
 $f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26 \text{ mm}$

$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,70	0,90	1,00	1,20	1,50	2,00	2,50	3,00		
d_{pd} [mm]	Ø 4,0		Ø 4,5						Ø 5,0		
$M_{t,nom}$	—										
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,31 — 0,53	0,74 — 0,53	0,85 — 0,74	1,06 — 0,85	1,20 ac — 1,30 —	1,20 ac — 1,50 ac	1,20 abcd — 1,50 ac	1,20 abcd — 1,50 ac	1,20	Únosnost stěny otvoru díl I
	0,60	0,31 — 0,53	0,74 — 0,53	0,85 — 0,74	1,06 — 0,85	1,30 — 1,50	1,50 ac — 1,80 —	1,50 ac — 1,80 ac	1,50 ac — 1,80 ac	1,50	
	0,70	0,31 — 0,53	0,74 — 0,53	0,85 — 0,74	1,06 — 0,85	1,40 — 1,80	1,80 — 1,80	1,80 ac — 1,80 ac	1,80 ac — 1,80 ac	1,80	
	0,80	0,31 — 0,53	0,74 — 0,53	0,85 — 0,74	1,06 — 0,85	1,50 — 1,90	1,90 — 2,10	2,10 — 2,10	2,10 ac — 2,10 ac	2,10	
	0,90	0,31 — 0,53	0,75 — 0,53	0,85 — 0,75	1,06 — 0,85	1,65 — 2,10	2,10 — 2,30	2,30 — 2,40	2,40 — 2,40	2,40	
	1,00	0,31 — 0,53	0,75 — 0,53	0,88 — 0,75	1,06 — 0,88	1,80 — 2,30	2,30 — 2,50	2,50 — 2,70	2,70 — 2,70	2,70	
	1,20	0,31 — 0,53	0,75 — 0,53	0,88 — 0,75	1,15 — 0,88	2,10 — 2,40	2,40 — 2,80	2,80 — 3,10	3,10 — 3,10	3,10	
	1,50	0,31 — 0,53	0,75 — 0,53	0,88 — 0,75	1,15 — 0,88	2,80 — 3,00	3,00 — 3,30	3,30 — 3,60	3,60 — 3,60	3,60	
	2,00	0,31 — 0,53	0,75 — 0,53	0,88 — 0,75	1,15 — 0,88	2,80 — 3,00	3,00 — 3,30	3,30 — 3,60	3,60 — 3,60	3,60	
$N_{R,II,k}$ [kN] =	—	—	0,47	0,55	0,71	1,00	1,60	2,30	3,10	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2	

- Převlečení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výroby hliníkových profilů.
- Dřevěné spodní konstrukce (díl II): Průměr předvrtání musí být Ø4,80 mm.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-6,5xL

se šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$

Příloha 106

Materiál:

Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506

Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM

Díl I: legovaný hliník
s $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ – EN 573

Díl II: S235 – EN 10025-1
S280GD až S350GD – EN 10346
dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:

vlastnosti určeny s

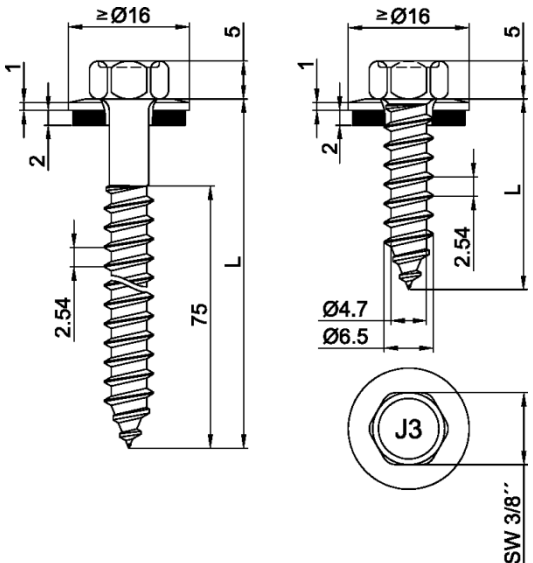
$M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$

$f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26 \text{ mm}$

$t_{N,II}$ [mm]	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00					
d_{pd} [mm]	Ø 3,5	Ø 4,0	Ø 4,5			Ø 5,0	Ø 5,3							
$M_{t,nom}$	—													
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,35 — 0,44	0,44 — 0,55	0,55 — 0,65	0,65 — 0,86	0,86 — 0,92	ac	0,92	ac	0,92	abcd	0,92	Únosnost stěny otvoru dílu I	
	0,60	0,35 — 0,44	0,44 — 0,55	0,55 — 0,65	0,65 — 0,86	0,86 — 1,00	—	1,15	ac	1,15	ac	1,15		
	0,70	0,35 — 0,44	0,44 — 0,55	0,55 — 0,65	0,65 — 0,86	0,86 — 1,07	—	1,38	—	1,38	ac	1,38		
	0,80	0,35 — 0,44	0,44 — 0,55	0,55 — 0,65	0,65 — 0,86	0,86 — 1,15	—	1,46	—	1,61	—	1,61		ac
	0,90	0,35 — 0,44	0,44 — 0,56	0,56 — 0,65	0,65 — 0,86	0,86 — 1,27	—	1,61	—	1,77	—	1,84		—
	1,00	0,35 — 0,44	0,44 — 0,56	0,56 — 0,67	0,67 — 0,86	0,86 — 1,38	—	1,77	—	1,92	—	2,07		—
	1,20	0,35 — 0,44	0,44 — 0,56	0,56 — 0,67	0,67 — 0,92	0,92 — 1,61	—	1,84	—	2,15	—	2,38		—
	1,50	0,35 — 0,44	0,44 — 0,56	0,56 — 0,67	0,67 — 0,94	0,94 — 2,15	—	2,30	—	2,53	—	2,76		—
	2,00	0,35 — 0,44	0,44 — 0,56	0,56 — 0,67	0,67 — 0,94	0,94 — 2,15	—	2,30	—	2,53	—	2,76		—
$N_{R,II,k}$ [kN] =	1,00	1,20	1,40	1,50	1,90	2,30	2,30	2,30	2,30	2,30	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2			

- Převlečení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výrobce hliníkových profilů.
- Dřevěné spodní konstrukce (díl II): Průměr předvrtání musí být Ø4,80 mm.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF	Příloha 107
Závítotvorný šroub JA3-6,5xL se šestihrannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$	



Materiál:
Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506
Podložka: nerezavějící ocel (A2/A4) – EN ISO 3506 s navulkanizovaným těsněním EPDM
Díl I: legovaný hliník s $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ – EN 573
Díl II: S235 – EN 10025-1
 S280GD až S350GD – EN 10346
 dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:
 vlastnosti určeny s
 $M_{y,Rk} = 9,742 \text{ Nm}$
 $f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 26 \text{ mm}$

$t_{N,II}$ [mm]	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00		
d_{pd} [mm]	Ø 3,5	Ø 4,0	Ø 4,5		Ø 5,0		Ø 5,3				
$M_{t,nom}$	—										
$V_{R,k}$ [kN] pro $t_{N,I} =$	0,50	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,85	0,85 — 1,12	1,12 — 1,20	1,20 ac	1,20 ac	1,20 abcd	1,20 abcd	1,20
	0,60	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,85	0,85 — 1,12	1,12 — 1,30	1,30 — 1,50	1,50 ac	1,50 ac	1,50 ac	1,50
	0,70	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,85	0,85 — 1,12	1,12 — 1,40	1,40 — 1,80	1,80 — 1,80	1,80 ac	1,80 ac	1,80
	0,80	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,85	0,85 — 1,12	1,12 — 1,50	1,50 — 1,90	1,90 — 2,10	2,10 — 2,10	2,10 ac	2,10
	0,90	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,85	0,85 — 1,12	1,12 — 1,65	1,65 — 2,10	2,10 — 2,30	2,30 — 2,40	2,40 — 2,40	2,40
	1,00	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,88	0,88 — 1,12	1,12 — 1,80	1,80 — 2,30	2,30 — 2,50	2,50 — 2,70	2,70 — 2,70	2,70
	1,20	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,88	0,88 — 1,20	1,20 — 2,10	2,10 — 2,40	2,40 — 2,80	2,80 — 3,10	3,10 — 3,10	3,10
	1,50	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,88	0,88 — 1,23	1,23 — 2,80	2,80 — 3,00	3,00 — 3,30	3,30 — 3,60	3,60 — 3,60	3,60
	2,00	0,45 — 0,58	0,58 — 0,72	0,72 — 0,88	0,88 — 1,23	1,23 — 2,80	2,80 — 3,00	3,00 — 3,30	3,30 — 3,60	3,60 — 3,60	3,60
$N_{R,II,k}$ [kN] =		1,00	1,20	1,40	1,50	1,90	2,30	2,30	2,30	2,30	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2

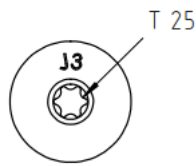
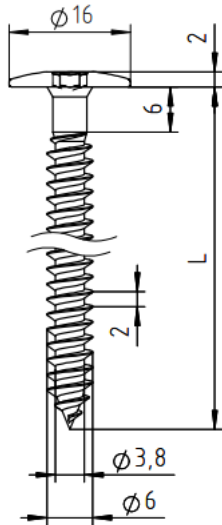
- Převlečení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výrobce hliníkových profilů.
- Dřevěné spodní konstrukce (díl II): Průměr předvrtání musí být Ø4,80 mm.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závitotvorný šroub JA3-6,5xL

se šestihlannou hlavou a těsnící podložkou $\geq \text{Ø}16 \text{ mm}$

Příloha 108



Materiál:

Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506

Podložka: bez podložky

Díl I: legovaný hliník
s $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ – EN 573

Díl II: dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:

vlastnosti určeny s

$M_{y,k} = 7,911 \text{ Nm}$

$f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 24,0 \text{ mm}$

$f_{ax,k} = 9,800 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 28,0 \text{ mm}$

$l_g =$	24	29	34	39	44	49	≥ 54	
$d_{pd} [\text{mm}]$	$\text{Ø } 3,6$							
$V_{R,k} [\text{kN}]$ pro $t_{N,I} =$	0,29	0,29	0,29	0,29	0,29	0,29	0,29	Únosnost stěny otvoru díl I
0,50	0,81	0,81	0,81	0,81	0,81	0,81	0,81	
0,60	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	
0,70	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89	
0,80	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92	
0,90	0,97	0,97	0,97	0,97	0,97	0,97	0,97	
1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	
1,20	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	
1,50	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	
$N_{R,II,k} [\text{kN}] =$	1,11	1,34	1,80	2,06	2,33	2,59	2,86	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2

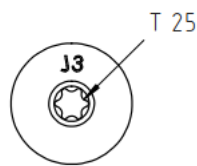
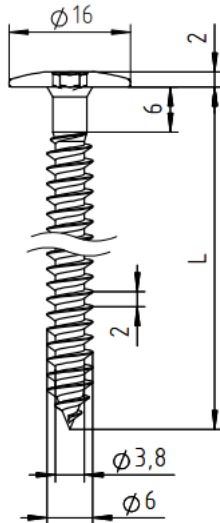
- Převlečení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výrobce hliníkových profilů.
- Pro další oblasti použití viz allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-14.4-426.
- Hodnoty uvedené v tabulce v závislosti na hloubce zašroubování l_g platí pro $k_{mod} = 0,90$ a třídu pevnosti dřeva C24 ($\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$). Pro ostatní hodnoty k_{mod} a třídy pevnosti dřeva viz kapitola 4.2.2.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-LT-6,0xL - KD16

s plochou hlavou s drážkou Torx®

Příloha 141



Materiál:

Šroub: nerezavějící ocel (A2) – EN ISO 3506

Podložka: bez podložky

Díl I: legovaný hliník
s $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ – EN 573

Díl II: dřevo – EN 14081

Průměr předvrtání viz tabulka

Dřevěné spodní konstrukce:

vlastnosti určeny s

$M_{y,k} = 7,911 \text{ Nm}$

$f_{ax,k} = 8,575 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 24,0 \text{ mm}$

$f_{ax,k} = 9,800 \text{ N/mm}^2$ pro $l_{ef} \geq 28,0 \text{ mm}$

$l_g =$	24	29	34	39	44	49	≥ 54	
$d_{pd} [\text{mm}]$	$\text{Ø } 3,6$							
$V_{R,k} [\text{kN}]$ pro $t_{N,I} =$	0,40	0,38 —	0,38 —	0,38 —	0,38 —	0,38 —	0,38 —	0,38
	0,50	1,05 —	1,05 —	1,05 —	1,05 —	1,05 —	1,05 —	1,05
	0,60	1,10 —	1,10 —	1,10 —	1,10 —	1,10 —	1,10 —	1,10
	0,70	1,15 —	1,15 —	1,15 —	1,15 —	1,15 —	1,15 —	1,15
	0,80	1,20 —	1,20 —	1,20 —	1,20 —	1,20 —	1,20 —	1,20
	0,90	1,25 —	1,25 —	1,25 —	1,25 —	1,25 —	1,25 —	1,25
	1,00	1,30 —	1,30 —	1,30 —	1,30 —	1,30 —	1,30 —	1,30
	1,20	1,61 —	1,61 —	1,61 —	1,61 —	1,61 —	1,61 —	1,61
1,50	1,67 —	1,73 —	1,85 —	1,91 —	1,98 —	2,04 —	2,08 —	2,08
$N_{R,II,k} [\text{kN}] =$	1,11	1,34	1,80	2,06	2,33	2,59	2,86	Únosnost v tahu z dílu II viz oddíl 4.2.2

Únosnost stěny otvoru díl I

- Převedení přes hlavu dílu I podle EN 1999-1-4, kapitola 8.3.3.1 nebo podle údaje výrobce výrobce hliníkových profilů.
- Pro další oblasti použití viz allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-14.4-426.
- Hodnoty uvedené v tabulce v závislosti na hloubce zašroubování l_g platí pro $k_{mod} = 0,90$ a třídu pevnosti dřeva C24 ($\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$). Pro ostatní hodnoty k_{mod} a třídy pevnosti dřeva viz kapitola 4.2.2.

Upevňovací šrouby JA, JB, JT, JZ a JF

Závítotvorný šroub JA3-LT-6,0xL - KD16

s plochou hlavou s drážkou Torx®

Příloha 142