

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten  
Bautechnisches Prüfamt**

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts  
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

11.03.2011

Geschäftszeichen:

I 52-1.9.1-449/08-1

**Zulassungsnummer:**

**Z-9.1-449**

**Geltungsdauer**

vom: **11. März 2011**

bis: **31. Juli 2012**

**Antragsteller:**

**SPAX International GmbH & Co. KG**

Kölner Straße 71 -77

58256 Ennepetal

**Zulassungsgegenstand:**

**SPAX® Schrauben**

**als Holzverbindungsmitel**



Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst zwölf Seiten und 17 Anlagen. Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-9.1-449 vom 3. Februar 2009. Der Gegenstand ist erstmals am 2. März 1999 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den §17 Abs.5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

#### 1.1 Zulassungsgegenstand

Die SPAX® Schrauben nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind Holzverbindungsmittel mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d_1 \geq 8$  mm, die aus Kohlenstoffstahl oder aus nichtrostendem Stahl hergestellt werden. Die Schrauben aus Kohlenstoffstahl sind mit galvanischen Überzügen oder mit nichtelektrolytisch aufgetragenen Zinklamellenüberzügen, gegebenenfalls mit einer zusätzlichen organischen Deckbeschichtung, versehen. Sie dienen zum Anschluss von Holzbauteilen aus Vollholz und Brettschichtholz, aus allgemein bauaufsichtlich zugelassenem Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz aus Nadelholz, aus Holzwerkstoffen oder von Stahlteilen an Holzbauteile aus Vollholz und Brettschichtholz oder aus allgemein bauaufsichtlich zugelassenem Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz aus Nadelholz.

#### 1.2 Anwendungsbereich

Die SPAX® Schrauben dürfen als Holzverbindungsmittel für tragende Holzkonstruktionen angewendet werden, die nach der Norm DIN 1052<sup>1</sup> zu bemessen und auszuführen sind, soweit in dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nichts anderes bestimmt ist.

Die Bemessung darf auch nach DIN V ENV 1995-1-1:1994-06-Eurocode 5: Entwurf, Berechnung und Bemessung von Holzbauwerken; Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln, Bemessungsregeln für den Hochbau in Verbindung mit dem Nationalen Anwendungsdokument "Richtlinie zur Anwendung von DIN V ENV 1995-1-1", Ausgabe Februar 1995, erfolgen, soweit nachstehend nichts anderes bestimmt ist.

Die Schrauben dürfen für Verbindungen von Holzbauteilen nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen verwendet werden, wenn nach der jeweiligen für das Holzbauteil erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung die Herstellung von Holzverbindungen mit allgemein bauaufsichtlich zugelassenen Schrauben zulässig ist.

Die SPAX® Schrauben dürfen nicht für Anschlüsse an Holzwerkstoffe eingesetzt werden. Mit den SPAX® Schrauben dürfen jedoch die nachfolgend genannten Holzwerkstoffplatten an Holzbauteile nach Abschnitt 1.1 angeschlossen werden:

- Sperrholz nach DIN EN 13986<sup>2</sup> (DIN EN 636<sup>3</sup>) und DIN V 20000-1<sup>4</sup> oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- Kunstharzgebundene Spanplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 312<sup>5</sup>) und DIN V 20000-1 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- OSB-Platten (Oriented Strand Board) des Typs OSB/3 und OSB/4 nach DIN EN 13986 (DIN EN 300<sup>6</sup>) und DIN V 20000-1 oder OSB-Platten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung

<sup>1</sup> DIN 1052:2008-12

<sup>2</sup> DIN EN 13986:2005-03

<sup>3</sup> DIN EN 636:2003-11

<sup>4</sup> DIN V 20000-1:2005-12

<sup>5</sup> DIN EN 312:2003-11

<sup>6</sup> DIN EN 300:2006-09

Entwurf, Berechnung und Bemessung von Holzbauwerken - Allgemeine Bemessungsregeln und Bemessungsregeln für den Hochbau  
Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen - Eigenschaften, Bewertung, der Konformität und Kennzeichnung

Sperrholz - Anforderungen

Anwendung von Bauprodukten in Bauwerken - Teil 1: Holzwerkstoffe

Spanplatten - Anforderungen

Platten aus langen, flachen, ausgerichteten Spänen (OSB) - Definitionen - Klassifizierung und Anforderungen



- Faserplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 622-2<sup>7</sup> und 622-3<sup>8</sup>) und DIN V 20000-1 bzw. nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung, Mindestrohdichte 650 kg/m<sup>3</sup>
- Zementgebundene Spanplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 634-2<sup>9</sup>) und DIN V 20000-1 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- Gipsgebundene Spanplatten nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

In Holzbauteile aus Vollholz, Brettschichtholz und aus Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz dürfen Schrauben, die ohne Vorbohren eingedreht werden, nur bei Verwendung der Holzarten Fichte, Kiefer oder Tanne eingeschraubt werden. Dies gilt sinngemäß auch für das Einschrauben in Holzbauteile nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

Die Schrauben dürfen in die Deck-, Schmal- und Stirnflächen (Hirnholz) von "KERTO"-Furnierschichtholz "KERTO-S" und "KERTO-Q" nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-9.1-100<sup>10</sup>, im Folgenden mit "KERTO-S" und "KERTO-Q" bezeichnet, eingedreht werden. Schrauben in Stirnflächen dürfen hierbei nur auf Herausziehen beansprucht werden.

Die Schrauben dürfen nur für vorwiegend ruhende Belastungen (siehe DIN 1055-3: 2006-03) verwendet werden.

Die Schrauben dürfen unter einem Winkel  $15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  ( $\alpha$  = Winkel zwischen Schraubenchse und Holzfaserrichtung) in Hirnholz von Vollholz, Brettschichtholz und Brett- oder Balkenlagenholz aus Nadelholz eingedreht werden.

Für den Anwendungsbereich der Schrauben je nach den Umweltbedingungen gilt bei:

- Schrauben aus verzinktem Kohlenstoffstahl die Norm DIN 1052:2008-12 Abschnitt 6.3 mit Tabelle 2. Sie dürfen im Anwendungsbereich nach DIN 1052:2008-12, Tabelle 2, Spalte 3 nicht verwendet werden.
- Schrauben aus nichtrostendem Stahl die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-30.3-6. Der nichtrostende Stahl nach der Werksnorm<sup>11</sup> D 41 erfüllt bezüglich Korrosion die Anforderungen an die Widerstandsklasse II und der nichtrostende Stahl nach der Werksnorm D 64 die Anforderungen an die Widerstandsklasse III nach der Zulassung Nr. Z-30.3-6.

## 2 Bestimmungen für die SPAX® Schrauben

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Form, Maße und Abmaße der Schrauben müssen den Anlagen 1 bis 14 entsprechen.

2.1.2 Die Schrauben nach den Anlagen 1 bis 10 müssen aus Kohlenstoffstahl nach den Werksnormen D 20, D 21 oder D22 hergestellt werden.

2.1.3 Die Schrauben nach der Anlage 11 bis 14 müssen aus nichtrostendem Stahl nach den Werksnormen D 41 oder D 64 hergestellt werden. Der Draht muss eine Mindestzugfestigkeit von  $R_m = 560 \text{ N/mm}^2$  aufweisen.



<sup>7</sup> DIN EN 622-2:2004-07

<sup>8</sup> DIN EN 622-3:2004-07

<sup>9</sup> DIN EN 634-2:2007-05

<sup>10</sup> Z-9.1-100

<sup>11</sup> Die Werksnormen sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Faserplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an harte Platten <sup>33</sup>

Faserplatten - Anforderungen - Teil 3: Anforderungen an mittelharte Platten

Zementgebundene Spanplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an Portlandzement (PZ) gebundene Spanplatten zur Verwendung im Trocken-, Feucht- und Außenbereich

KERTO-Furnierschichtholz

2.1.4 Die Schrauben müssen als charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit  $R_{t,u,k}$  mindestens die Werte der Tabelle 1 aufweisen.

**Tabelle 1:** Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit  $R_{t,u,k}$

Gewindeaußendurchmesser $d_1$ mm	Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit $R_{t,u,k}$ N	
	Schrauben aus Kohlenstoffstahl	Schrauben aus nichtrostendem Stahl
8,0	17.000	12.600
10,0	28.000	-
12,0	38.000	-

2.1.5 Die Schrauben müssen als charakteristische Werte des Bruchdrehmomentes  $M_{t,u,k}$  mindestens die Werte der Tabelle 2 aufweisen.

**Tabelle 2:** Charakteristische Werte des Bruchdrehmomentes  $M_{t,u,k}$

Gewindeaußendurchmesser $d_1$ mm	Charakteristische Werte des Bruchdrehmomentes $M_{t,u,k}$ Nmm	
	Schrauben aus Kohlenstoffstahl	Schrauben aus nichtrostendem Stahl
8,0	21.000	17.000
10,0	40.000	-
12,0	70.000	-

2.1.6 Die Schrauben müssen ohne abzubrechen um einen Winkel von 45° biegsam sein.

2.1.7 Form, Maße und Abmaße der Unterlegscheiben müssen der Anlage 15 entsprechen. Die Unterlegscheiben müssen aus Stahl sein.

## 2.2 Kennzeichnung

Die Verpackung der Schrauben oder der Lieferschein der Schrauben müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Darüber hinaus müssen die Verpackung oder der Lieferschein folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Zulassungsgegenstandes (bei Schrauben aus nichtrostendem Stahl ist die Bezeichnung "nichtrostend" und bei Schrauben mit besonderer Spitzenform nach den Anlagen 6 bis 10 ist die Bezeichnung "SPAX®///Schrauben" hinzuzufügen)
- Schraubentyp und Schraubengröße
- Korrosionsschutz der Schrauben aus Kohlenstoffstahl, wenn vorhanden
- Korrosionswiderstandsklasse der Schrauben aus nichtrostendem Stahl

## 2.3 Übereinstimmungsnachweis

### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Schrauben mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Schrauben nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.



Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Schrauben eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Der Rohdraht ist mindestens mit Werkszeugnis "2.2" nach DIN EN 10204<sup>12</sup> zu beziehen; anhand der Prüfbescheinigung ist die Einhaltung der Anforderungen nach Abschnitt 2.1.2 und 2.1.3 zu überprüfen
- Prüfung der Zugtragfähigkeit und des Bruchdrehmomentes der Schrauben: Auf eine dieser Prüfungen darf verzichtet werden, wenn in Abstimmung mit der Überwachungsstelle aus der durchgeführten Prüfung auch auf die Einhaltung der Anforderungen an die nicht geprüfte Eigenschaft geschlossen werden kann
- 45° - Biegeprüfung
- Prüfung der Maße der Schrauben

Weitere Einzelheiten der werkseigenen Produktionskontrolle sind im Überwachungsvertrag zu regeln.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Schrauben durchzuführen und sind Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Es sind mindestens das Bruchdrehmoment, der Biegewinkel und die Maße der Schrauben zu prüfen.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

## 3 Bestimmungen für die Bemessung

### 3.1 Allgemeines

Für die Bemessung von Holzkonstruktionen unter Verwendung der SPAX® Schrauben gilt DIN 1052, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist. Für die Holzbauteile sind gegebenenfalls die allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen zu beachten.

Die Bemessung darf unter Berücksichtigung der entsprechenden nachstehenden Bestimmungen auch nach DIN V ENV 1995-1-1:1994-06 (in Verbindung mit dem Nationalen Anwendungsdokument) erfolgen.

Einschraubtiefen unter  $4 \cdot d_1$  ( $d_1$  = Gewindeaußendurchmesser) dürfen nicht in Rechnung gestellt werden.

Der Rechenwert des Verschiebungsmoduls  $K_{ser}$  für den Gebrauchstauglichkeitsnachweis für in Achsrichtung beanspruchte SPAX® Schrauben mit Vollgewinde beträgt je Schnitfluß:

$$K_{ser} = 780 \cdot d_1^{0,2} \cdot l_{ef}^{0,4} \quad (\text{in N/mm}) \quad (1)$$

Hierin bedeuten:

$l_{ef}$  = jeweilige Gewindelänge in den beiden Einzelquerschnitten in mm

$d_1$  = Gewindeaußendurchmesser der Schraube in mm

Der Rechenwert des Verschiebungsmoduls für den Tragfähigkeitsnachweis ist zu 2/3 des Rechenwertes des Verschiebungsmoduls für den Gebrauchstauglichkeitsnachweis anzunehmen.

### 3.2 Bemessung nach DIN 1052: 2008-12 oder DIN V ENV 1995-1-1 (in Verbindung mit dem Nationalen Anwendungsdokument)

#### 3.2.1 Beanspruchung rechtwinklig zur Schraubenachse (Abscheren)

Als Schraubennennendurchmesser  $d$  darf bei der Bemessung nach DIN 1052:2008-12 oder DIN V ENV 1995-1-1:1994-06 der Gewindeaußendurchmesser  $d_1$  nach den Anlagen 1 bis 14 in Rechnung gestellt werden.



Für den charakteristischen Wert des Fließmoments der Schrauben gelten die in Tabelle 3 enthaltenen Werte.

**Tabelle 3:** Charakteristische Werte der Fließmomente  $M_{y,k}$

Gewindeaußendurchmesser $d_1$  mm	Charakteristische Werte der Fließmomente $M_{y,k}$ Nmm	
	Schrauben aus Kohlenstoffstahl	Schrauben aus nichtrostendem Stahl
8,0	20.000	16.700
10,0	30.000	-
12,0	48.000	-

Eine Beanspruchung auf Abscheren darf bei Schrauben in den Stirnflächen von "KERTO-S" oder "KERTO-Q" nicht in Rechnung gestellt werden.

Bei auf Abscheren beanspruchten Schrauben in den Schmalflächen von "KERTO-Q" sind die Lochleibungsfestigkeiten in den Schmalflächen mit einem Drittel der Lochleibungsfestigkeiten der Deckfläche anzunehmen.

Bei Vorbohren des Bohrlochs für die SPAX® Schrauben darf die Lochleibungsfestigkeit  $f_{n,k}$  der Holzbaustoffe wie für Nägel in vorgebohrten Holzbauteilen angenommen werden.

### 3.2.2 Beanspruchung in Richtung der Schraubenachse

Der charakteristische Wert des Ausziehwiderstandes für unter einem Winkel  $15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  in eingedrehte Schrauben darf mit:

$$R_{ax,k} = k_{ax} \cdot f_{1,k} \cdot l_{ef} \cdot d_1 \quad (\text{in N}) \quad (2)$$

in Rechnung gestellt werden mit

$$k_{ax} = 0,3 + (0,7 \cdot \alpha) / 45^\circ \quad \text{für } 15^\circ \leq \alpha < 45^\circ \quad (3)$$

$$k_{ax} = 1,0 \quad \text{für } \alpha \geq 45^\circ$$

$k_{ax} = 1,25$  für  $\alpha = 90^\circ$  und  $d_1 = 8,0$  mm für Vollholz, Brettschichtholz und Brett- oder Balkenlagenholz

$\alpha$  = Winkel zwischen Schraubenachse und Holzfaserrichtung

$15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  für Vollholz (Nadelholz), Brettschichtholz (Nadelholz) und Brett- oder Balkenlagenholz

$30^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  für Furnierschichtholz mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung

$$f_{1,k} = 80 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (\text{in N/mm}^2) \quad \text{für Vollholz, Brettschichtholz und Brett- oder Balkenlagenholz} \quad (4)$$

Für unter einem Winkel  $30^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$  in die Deckflächen von "KERTO-S" und "KERTO-Q" eingedrehte Schrauben ist  $f_{1,k}$  mit

$$f_{1,k} = 70 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (\text{in N/mm}^2) \quad \text{für } d_1 = 8 \text{ mm und} \quad (5)$$

$$f_{1,k} = 60 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (\text{in N/mm}^2) \quad \text{für } d_1 > 8 \text{ mm} \quad (6)$$

anzunehmen, für in Schmal- oder Stirnflächen eingedrehte Schrauben sind diese Werte um 20% abzumindern.

Hierin bedeuten:

$l_{ef}$  = Gewindelänge im Holzteil mit der Schraubenspitze in mm. Als Einschraubtiefe  $l_{ef}$  darf höchstens die Gewindelänge  $l_{gv}$  bzw.  $l_{gT}$  gemäß den Anlagen 1 bis 14 in Rechnung gestellt werden. Einschraubtiefen  $l_{ef}$  kleiner als  $4 \cdot d_1$  dürfen nicht in Rechnung gestellt werden.



$d_1$  = Gewindeaußendurchmesser der Schraube in mm

$\rho_k$  = charakteristische Rohdichte des Holzbaustoffs in kg/m<sup>3</sup>

Aufgrund der Kopfdurchziehgefahr und der Gefahr des Durchziehens des Schraubengewindes durch aufgeschraubte Holzbauteile darf der charakteristische Wert des Auszieh-  
widerstandes bei auf Herausziehen beanspruchten Schrauben höchstens mit

$$R_{ax,k} = \max \left\{ \begin{array}{l} f_{2,k} \cdot d_k^2 \\ k_{ax} \cdot f_{1,k} \cdot l_{ef,k} \cdot d_1 \end{array} \right. \text{ in N} \quad (7)$$

in Rechnung gestellt werden.

Hierin bedeuten:

$f_{2,k}$  = charakteristischer Wert des Kopfdurchziehparameters in N/mm<sup>2</sup>

$$f_{2,k} = 80 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (8)$$

Für Tellerkopf-, Halbrundkopf- und Sechskantschrauben mit Flansch:

$$f_{2,k} = 100 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (9)$$

$\rho_k$  = charakteristische Rohdichte in kg/m<sup>3</sup>, höchstens 500 kg/m<sup>3</sup>, für Holzwerkstoffplatten höchstens 380 kg/m<sup>3</sup>

$d_k$  = Kopfdurchmesser der Schraube oder Außendurchmesser der Unterlegscheibe gemäß den Anlagen 1 bis 15 in mm. Unterlegscheibendurchmesser > 35 mm dürfen nicht in Rechnung gestellt werden.

$l_{ef,k}$  = Gewindelänge im anzuschließenden Holzteil (kopfseitiger Schraubenbereich) in mm  
Beim Anschluss von Platten aus Holzwerkstoffen mit Dicken von  $\geq 12$  bis  $\leq 20$  mm darf der charakteristische Wert des Kopfdurchziehparameters rechnerisch mit

$$f_{2,k} = 8 \text{ N/mm}^2$$

angesetzt werden.

Die Gleichungen (7) bis (9) gelten bei Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d_1 = 12$  mm bei Verwendung von Holzwerkstoffen nur bei Verwendung von Unterlegscheiben.

Beim Anschluss von Platten aus Holzwerkstoffen dürfen bei Plattendicken unter 12 mm höchstens 400 N in Rechnung gestellt werden, wobei die Mindestdicken nach Abschnitt 4.4 einzuhalten sind.

Für Stahlblech-Holz-Verbindungen ist Gleichung (7) nicht maßgebend.

Der aus dem charakteristischen Wert der Tragfähigkeit der Schrauben auf Zug  $R_{t,u,k}$  nach Tabelle 1 ermittelte Bemessungswert  $R_{t,u,d}$  darf nicht überschritten werden.

### 3.2.3 Kombinierte Beanspruchung

Bei Verbindungen, die sowohl durch eine Einwirkung in Richtung der Schraubenachse ( $F_{ax}$ ) als auch rechtwinklig dazu ( $F_{ia}$ ) beansprucht werden, ist nachzuweisen, dass

$$\left( \frac{F_{ax,d}}{R_{ax,d}} \right)^2 + \left( \frac{F_{ia,d}}{R_{ia,d}} \right)^2 \leq 1 \quad (10)$$

ist. Hierin sind  $F_{ax,d}$  und  $F_{ia,d}$  die Bemessungswerte der Einwirkungen in bzw. rechtwinklig zur Richtung der Schraubenachse und  $R_{ax,d}$  und  $R_{ia,d}$  die Bemessungswerte der Tragfähigkeit der Verbindungen jeweils für den Fall der alleinigen Beanspruchung in bzw. rechtwinklig zur Richtung der Schraubenachse.



#### 4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Für die Ausführung gilt DIN 1052, soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist. Für die Holzbauteile sind gegebenenfalls die allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen zu beachten.

4.2 Die Schrauben dürfen nur zum Anschluss von Holzbauteilen aus Vollholz (Nadelholz) und Brettschichtholz, aus Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz, aus Holzwerkstoffen nach Abschnitt 1.2 oder von Stahlteilen an Holzbauteile aus Vollholz (Nadelholz) und Brettschichtholz oder aus Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz verwendet werden.

Die Schrauben dürfen für Verbindungen von Holzbauteilen nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen verwendet werden, wenn nach der jeweiligen für das Holzbauteil erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung die Herstellung von Holzverbindungen mit allgemein bauaufsichtlich zugelassenen Schrauben zulässig ist.

In Holzbauteile aus Vollholz, Brettschichtholz und aus Furnierschichtholz, Brett- oder Balkenlagenholz dürfen Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d_1 \geq 8$  mm, die ohne Vorbohren eingedreht werden, nur bei Verwendung der Holzarten Fichte, Kiefer oder Tanne eingeschraubt werden. Dies gilt sinngemäß auch für das Einschrauben in Holzbauteile nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

Die Schrauben dürfen in die Deck-, Schmal- und Stirnflächen von "KERTO"-Furnierschichtholz "KERTO-S" und "KERTO-Q" nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-9.1-100, eingedreht werden. Schrauben in Stirnflächen dürfen hierbei nur auf Herausziehen beansprucht werden.

4.3 Für das Einschrauben der Schrauben dürfen nur die vom Hersteller empfohlenen Einschraubgeräte verwendet werden.

Bei Vorbohren des Holzbauteils für die SPAX® Schrauben ist der Durchmesser des Bohrlochs so zu wählen, dass er dem Kerndurchmesser  $d_2$   $\begin{matrix} +0,0 \text{ mm} \\ -0,5 \text{ mm} \end{matrix}$  der SPAX® Schrauben entspricht.

Die Schraubenlöcher in Stahlteilen müssen mit einem geeigneten Durchmesser vorgebohrt werden. Die Schraubenlöcher in zementgebundenen Holzspanplatten müssen mit  $0,7 \cdot d_1$  vorgebohrt werden.

Das Schraubengewinde darf auch im aufgeschraubten Holzbauteil sein.

Die Schrauben sind so zu versenken, dass der Schraubenkopf mit der Oberfläche des angeschlossenen Teils bündig ist, bei Tellerkopf-, Halbrundkopf- und Sechskantkopfschrauben mit Ausnahme des äußeren Kopfteils k. Ein tieferes Versenken ist unzulässig.

Die Senkkopfschrauben dürfen zusammen mit Unterlegscheiben nach der Anlage 15 verwendet werden. Die jeweilige Unterlegscheibe muss nach dem Einschrauben vollflächig am Holz anliegen. Senkkopfschrauben aus Kohlenstoffstahl dürfen nur mit Unterlegscheiben aus Kohlenstoffstahl und Senkkopfschrauben aus nichtrostendem Stahl nur mit Unterlegscheiben aus nichtrostendem Stahl verwendet werden.

4.4 Bei SPAX® Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d_1 = 8$  mm, die in nicht vorgebohrte Holzbauteile eingedreht werden, muss die Dicke der anzuschließenden Holzbauteile mindestens 30 mm, bei Schrauben mit  $d_1 = 10$  mm mindestens 40 mm und bei Schrauben mit  $d_1 = 12$  mm mindestens 80 mm betragen.

Beim Anschluss von Holzwerkstoffplatten mit SPAX® Schrauben an Holzbauteile nach Abschnitt 1.1 muss deren Plattendicke mindestens  $1,2 \cdot d_1$  betragen ( $d_1 =$  Gewindeaußendurchmesser der Schraube).



Darüber hinaus muss die Plattendicke mindestens

6 mm bei Sperrholz und Faserplatten und

8 mm bei kunstharzgebundene Spanplatten, OSB-Platten und zementgebundenen Spanplatten und

10 mm bei gipsgebundenen Spanplatten betragen.

Für die Mindestdicken von Holzbauteilen nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen gelten die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

- 4.5 Vollholz muss bei Hirnholzanschlüssen mindestens kerngetrennt eingeschnitten sein und darf bei der Herstellung der Verbindungen eine Holzfeuchte von höchstens 18 % haben.

#### 4.6 Mindestabstände

- 4.6.1 Beanspruchung rechtwinklig zur Schraubenachse (Abscheren)

- 4.6.1.1 Nicht vorgebohrte Holzbauteile

Als Mindestabstände der Schrauben bei durch Norm geregelten Holzbauteilen müssen die Werte nach DIN 1052, wie bei Nägeln mit nicht vorgebohrten Nagellöchern, eingehalten werden, wobei als Schraubendurchmesser der Gewindeaußendurchmesser  $d_1$  nach den Anlagen 1 bis 14 in Rechnung zu stellen ist.

Der Abstand der Schrauben vom Rand in Faserrichtung muss mindestens  $15 \cdot d_1$  betragen.

Als Mindestabstände der SPAX® Schrauben mit CUT-Spitze oder 4CUT-Spitze bei durch Norm geregelten Holzbauteilen müssen die Werte nach DIN 1052, wie bei Nägeln mit vorgebohrten Nagellöchern, eingehalten werden. Der Mindestabstand  $a_1$  parallel zur Faserrichtung darf den Wert  $5 \cdot d_1$  und der Mindestabstand zum Hirnholzende  $a_{3,c}$  oder  $a_{3,t}$  den Wert  $12 \cdot d_1$  nicht unterschreiten. Die genannten Mindestabstände gelten nur unter der Voraussetzung eines Mindestholzquerschnitts von  $40 \cdot d_1^2$  und Einhaltung einer Mindestdicke der Holzbauteile von  $7 \cdot d_1$ . Wird der Mindestholzquerschnitt von  $40 \cdot d_1^2$  unterschritten, sind als Mindestabstände für die Schrauben bei durch Norm geregelten Holzbauteilen die Werte nach DIN 1052, wie bei Nägeln mit nicht vorgebohrten Nagellöchern einzuhalten.

Wenn bei SPAX® Schrauben ohne CUT-Spitze oder 4CUT-Spitze, die in nicht vorgebohrte Holzbauteile eingedreht werden, der Abstand in Faserrichtung untereinander und zum Hirnholzende mindestens  $25 \cdot d_1$  beträgt, darf der Abstand zum unbeanspruchten Rand rechtwinklig zur Faserrichtung auf  $3 \cdot d_1$  verringert werden.

Bei Douglasie sind die Mindestabstände in Faserrichtung um 50 % zu erhöhen.

- 4.6.1.2 Vorgebohrte Holzbauteile

Als Mindestabstände der SPAX® Schrauben bei Eindrehen der Schrauben in vorgebohrte Holzbauteile bei durch Norm geregelten Holzbauteilen müssen die Werte nach DIN 1052, wie bei Nägeln mit vorgebohrten Nagellöchern, eingehalten werden.

- 4.6.1.3 Für die Mindestabstände bei Holzbauteilen nach allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen gelten die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

- 4.6.2 Beanspruchung in Richtung der Schraubenachse

Bei planmäßig ausschließlich in Richtung der Schraubenachse beanspruchten Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser  $d_1 = 8$  mm oder mit CUT-Spitze oder 4CUT-Spitze dürfen bei Einhaltung einer Mindestholzdicke von  $t = 12 \cdot d_1$  bei nicht vorgebohrten Holzbauteilen folgende Mindestabstände zugrunde gelegt werden (s. Anlagen 16 und 17):

Achsabstand  $a_1$  der Schrauben untereinander in einer Ebene parallel zur Faserrichtung:

$$a_1 = 5 \cdot d_1$$

Achsabstand  $a_2$  der Schrauben untereinander rechtwinklig zu einer Ebene parallel zur Faserrichtung:

$$a_2 = 5 \cdot d_1$$



Abstand  $a_{3,c}$  des Schwerpunktes des im Holz eingedrehten Schraubenteils von der Hirnholzfläche:

$$a_{3,c} = 5 \cdot d_1$$

Abstand  $a_{4,c}$  des Schwerpunktes des im Holz eingedrehten Schraubenteils von der Seitenholzfläche:

$$a_{4,c} = 4 \cdot d_1$$

Für Schrauben mit CUT-Spitze oder 4CUT-Spitze:

$$a_{4,c} = 3 \cdot d_1$$

Der Achsabstand  $a_2$  darf bis auf  $2,5 \cdot d_1$  verringert werden, wenn für jede Schraube eine Anschlussfläche  $a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$  eingehalten ist.

Für gekreuzt angeordnete Schrauben darf der Achsabstand  $a_2$  wie folgt angenommen werden:

$$a_2 = \max \begin{cases} 1,5 \cdot d_1 & \text{bei } 70^\circ < \alpha_k \leq 90^\circ \\ 2,5 \cdot d_1 \left( 1 - \frac{\alpha_k}{180^\circ} \right) & \text{bei } 0^\circ \leq \alpha_k \leq 70^\circ \end{cases} \quad (11)$$

Hierin bedeutet:

$\alpha_k$  Kreuzungswinkel der Schrauben, siehe Anlage 17

Zwischen den parallel angeordneten Schrauben benachbarter Schraubenkreuze sind die Mindestabstände  $a_1$  und  $a_2$  einzuhalten.

#### 4.6.2 Mindestabstände bei Verbindungen mit "KERTO-S" und "KERTO-Q"

Bei einer Beanspruchung von Verbindungen auf Abscheren mit "KERTO-Q" (Schmalflächen) und "KERTO-S" müssen als Mindestabstände die Werte nach DIN 1052<sup>1</sup>, wie bei Nägeln mit nicht vorgebohrten Nagellöchern, eingehalten werden, wobei als Schraubendurchmesser der Gewindeaußendurchmesser  $d_1$  nach den Anlagen 1 bis 14 in Rechnung zu stellen ist.

Als Abstände beim Einschrauben in die Deckflächen von "KERTO-Q" dürfen die Werte nach Tabelle 5 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-9.1-100 vom 26.05.2006 verwendet werden.

Bei planmäßig ausschließlich in Richtung der Schraubenachse beanspruchten Schrauben dürfen bei Einhaltung einer Mindestdicke der "KERTO-S" bzw. "KERTO-Q" Bauteile von  $t = 6 \cdot d_1$  folgende Mindestabstände zugrunde gelegt werden (s. Anlagen 16 und 17):

Achsabstand  $a_1$  der Schrauben untereinander in einer Ebene parallel zur Faserrichtung:

$$a_1 = 5 \cdot d_1$$

Achsabstand  $a_2$  der Schrauben untereinander rechtwinklig zu einer Ebene parallel zur Faserrichtung:

$$a_2 = 5 \cdot d_1$$

Abstand  $a_{3,c}$  des Schwerpunktes des im Holz eingedrehten Schraubenteils von der Hirnholzfläche:

$$a_{3,c} = 5 \cdot d_1$$

Abstand  $a_{4,c}$  des Schwerpunktes des im Holz eingedrehten Schraubenteils von der Seitenholzfläche:

$$a_{4,c} = 3 \cdot d_1$$

Der Achsabstand  $a_2$  darf bis auf  $2,5 \cdot d_1$  verringert werden, wenn für jede Schraube eine Anschlussfläche  $a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$  eingehalten ist.

Für gekreuzt angeordnete Schrauben darf der Achsabstand  $a_2$  nach Gleichung (11) angenommen werden.

Zwischen den parallel angeordneten Schrauben benachbarter Schraubenkreuze sind die Mindestabstände  $a_1$  und  $a_2$  einzuhalten.

Reiner Schäpel  
Referatsleiter



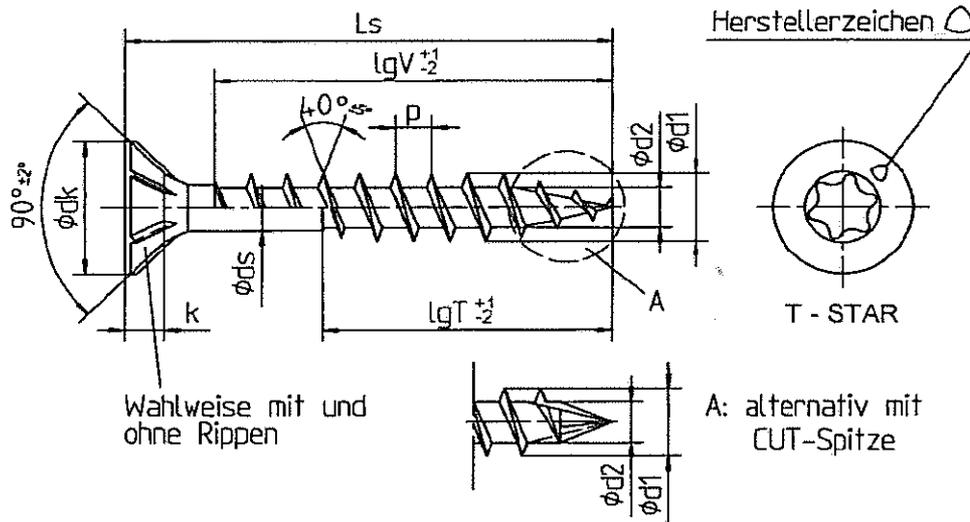


**SPAX®-S**  
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

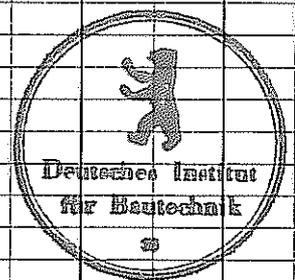
Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



<b>Nenn Durchmesser</b>		<b>8,0</b>	<b>10,0</b>	<b>12,0</b>					
d1	Gewindegröße zul. Abw.	8,1	10,1 ±0,40	12,1					
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	15,1	18,6 -0,60	22,6					
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	5,0	6,1 -0,30	7,5 -0,50					
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	5,70	6,80 ±0,25	8,50					
k	Kopfhöhe max.	4,4	5,4	6,6					
p	Gewindesteigung zul. Abw.	4,0	5,0 ±0,1 x p	6,0					
T - STAR	Größe	T40	T50	T50					

Ls			Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )											
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT						
40	38,5	41,5	32,0											
45	43,5	46,5	37,0											
50	48,5	51,5	42,0	32,0	40,0									
55	53,5	56,5	47,0	32,0	45,0									
60	58,5	61,5	52,0	37,0	50,0			50,0						
65	63,5	66,5	57,0	37,0	55,0	40,0	55,0							
70	68,5	71,5	61,0	42,0	60,0	40,0	60,0							
75	73,5	76,5	61,0	42,0	60,0	45,0	60,0							
80	78,5	81,5	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0						
90	88,5	91,5	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0						
100	98,5	101,5	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0						
110	108,5	111,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0						
120	118,5	121,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0						
130	128,0	132,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0						
140	138,0	142,0		80,0		80,0		80,0						
150	148,0	152,0		80,0		80,0		100,0						
160	158,0	162,0		80,0		80,0		100,0						
180	178,0	182,0		80,0		80,0		100,0						
200	198,0	202,0		80,0		80,0		100,0						
bis														
600	597,0	602,0		80,0		80,0		100,0						



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

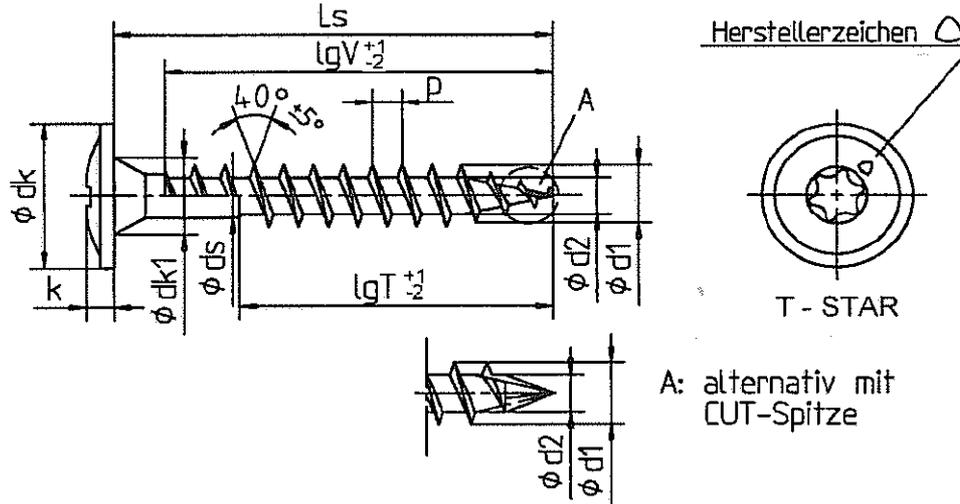


**SPAX®-S**  
Tellerkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		8,0		10,0		12,0			
d1	Gewindegröße zul. Abw.	8,1		10,1		12,1			
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	18,0	21,0	23,0	26,0	31,0			
dk1	Senkdurchmesser zul. Abw.	9,0		12,0		14,0			
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	5,0		6,1		7,5			
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	5,70		6,80		8,50			
k	Kopfhöhe max.	4,0		4,7		5,6			
p	Gewindesteigung zul. Abw.	4,0		5,0		6,0			
T-STAR	Größe	T40				T50			
Ls	Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )								
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	
40	38,5	41,5	37,0						
45	43,5	46,5	42,0						
50	48,5	51,5	46,0	32,0					
55	53,5	56,5	51,0	32,0	50,0		50,0		
60	58,5	61,5	56,0	37,0	55,0		55,0		
65	63,5	66,5	61,0	37,0	60,0	40,0	60,0		
70	68,5	71,5	61,0	42,0	60,0	40,0	60,0		
75	73,5	76,5	70,0	42,0	70,0	45,0	70,0		
80	78,5	81,5	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0	
90	88,5	91,5	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0	
100	98,5	101,5	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0	
110	108,5	111,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	
120	118,5	121,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	
130	128,0	132,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	
140	138,0	142,0		80,0		80,0		80,0	
150	148,0	152,0		80,0		80,0		100,0	
160	158,0	162,0		80,0		80,0		100,0	
180	178,0	182,0		80,0		80,0		100,0	
200	198,0	202,0		80,0		80,0		100,0	
bis									
600	597,0	602,0		80,0		80,0		100,0	



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

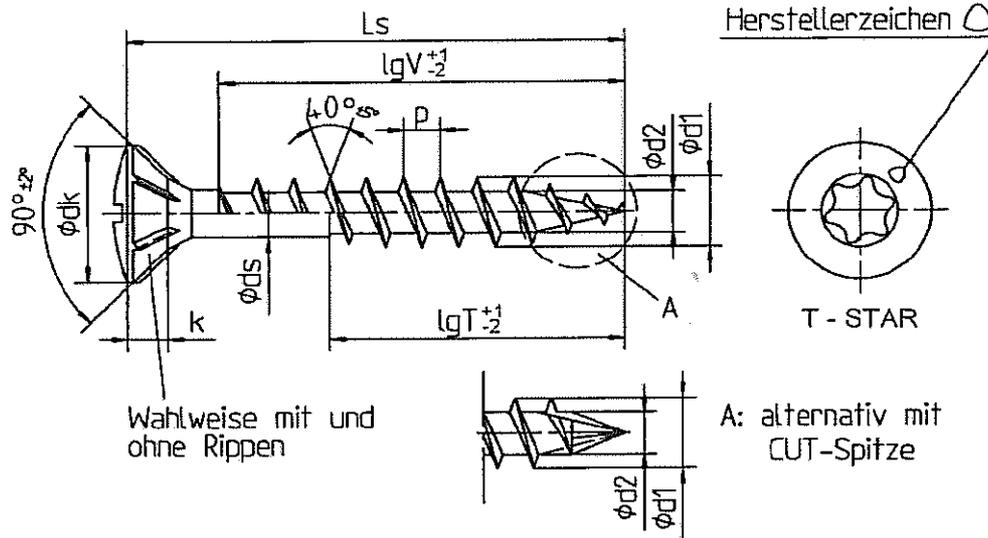


**SPAX®-S**  
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Wahlweise mit und ohne Rippen

A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		8,0	10,0	12,0				
d1	Gewindegröße	8,1	10,1	12,1				
	zul. Abw.		±0,40					
dk	Kopfdurchmesser	15,1	18,6	22,6				
	zul. Abw.		-0,60					
d2	Kerndurchmesser	5,0	6,1	7,5				
	zul. Abw.	-0,30		-0,50				
ds	Schaftdurchmesser	5,70	6,80	8,50				
	zul. Abw.	±0,25						
k	Kopfhöhe max.	4,4	5,4	6,6				
p	Gewindesteigung	4,0	5,0	6,0				
	zul. Abw.	±0,1 x p						
T - STAR	Größe	T40	T50	T50				

Ls			Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT														
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT									
40	38,5	41,5	32,0														
45	43,5	46,5	37,0														
50	48,5	51,5	42,0	32,0	40,0												
55	53,5	56,5	47,0	32,0	45,0												
60	58,5	61,5	52,0	37,0	50,0		50,0										
65	63,5	66,5	57,0	37,0	55,0	40,0	55,0										
70	68,5	71,5	61,0	42,0	60,0	40,0	60,0										
75	73,5	76,5	61,0	42,0	60,0	45,0	60,0										
80	78,5	81,5	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0									
90	88,5	91,5	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0									
100	98,5	101,5	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0									
110	108,5	111,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0									
120	118,5	121,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0									
130	128,0	132,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0									
140	138,0	142,0		80,0		80,0		80,0									
150	148,0	152,0		80,0		80,0		100,0									
160	158,0	162,0		80,0		80,0		100,0									
180	178,0	182,0		80,0		80,0		100,0									
200	198,0	202,0		80,0		80,0		100,0									
bis																	
600	597,0	602,0		80,0		80,0		100,0									



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

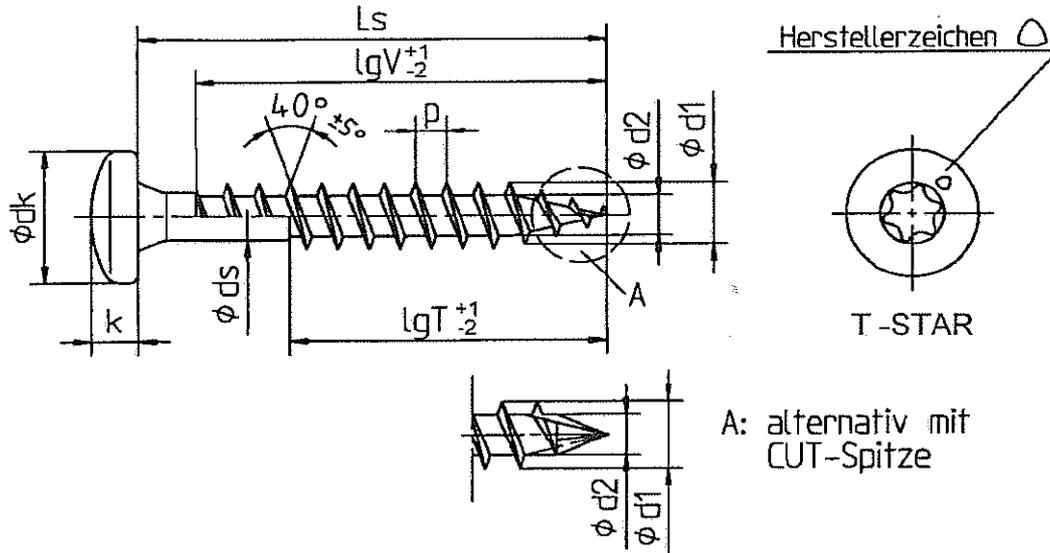


**SPAX®-S**  
Halbrundkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

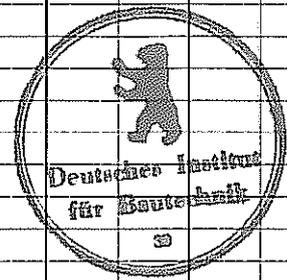
Schrauben aus Kohlenstoffstahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		8,0	10,0	12,0				
d1	Gewindegröße zul. Abw.	8,1	10,1	12,1				
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	15,5	19,0	23,0				
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	5,0	6,1	7,5				
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	5,70	6,80	8,50				
k	Kopfhöhe max.	5,7	7,1	8,5				
R	Linsenradius ca.	16,0	20,0	24,0				
p	Gewindesteigung zul. Abw.	4,0	5,0	6,0				
T-STAR	Größe	T40	T50	T50				

Ls			Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )															
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT										
40	38,0	41,5	37,0															
45	43,0	46,5	42,0															
50	48,5	51,5	46,0	32,0														
55	53,5	56,5	51,0	32,0	50,0		50,0											
60	58,5	61,5	56,0	37,0	55,0		55,0											
65	63,5	66,5	61,0	37,0	60,0	40,0	60,0											
70	68,5	71,5	61,0	42,0	60,0	40,0	60,0											
75	73,5	76,5	70,0	42,0	70,0	45,0	70,0											
80	78,5	81,5	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0										
90	88,5	91,5	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0										
100	98,5	101,5	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0										
110	108,5	111,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0										
120	118,5	121,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0										
130	128,0	132,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0										
140	138,0	142,0		80,0		80,0		80,0										
150	148,0	152,0		80,0		80,0		100,0										
160	158,0	162,0		80,0		80,0		100,0										
180	178,0	182,0		80,0		80,0		100,0										
200	198,0	202,0		80,0		80,0		100,0										
bis																		
600	597,0	602,0		80,0		80,0		100,0										



Zwischenlängen bei Ls sind möglich Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



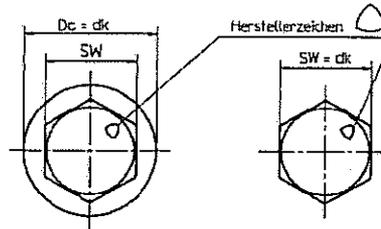
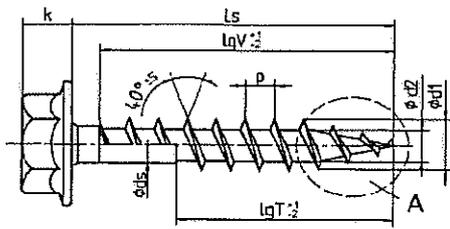
**SPAX®-S**

Sechskantkopf mit/ohne Flansch

**Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde**

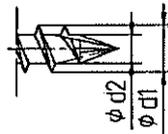
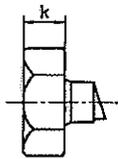
Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



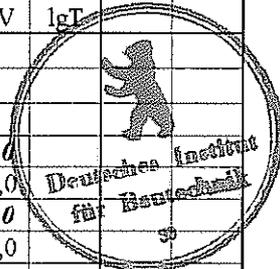
Außensechskant mit Flansch

Außensechskant ohne Flansch



A: alternativ mit CUT-Spitze

		mit Flansch			ohne Flansch									
Nenndurchmesser		8,0	10,0	12,0	8,0	10,0	12,0							
d1	Gewindegröße	8,1	10,1	12,1	8,1	10,1	12,1							
	zul. Abw.	±0,40			±0,40									
SW	Schlüsselweite	10	13	16	10	13	16							
Dc	Flansch-Ø	17,0	20,8	24,7										
	zul. Abw.	-1,00												
d2	Kerndurchmesser	5,0	6,1	7,5	5,0	6,1	7,5							
	zul. Abw.	-0,30			-0,30									
ds	Schaftdurchmesser	5,70	6,80	8,50	5,70	6,80	8,50							
	zul. Abw.	±0,25			±0,25									
k	Kopfhöhe max.	8,5	9,7	12,1	6,0	7,0	8,0							
p	Gewindesteigung	4,0	5,0	6,0	4,0	5,0	6,0							
	zul. Abw.	±0,1 x p			±0,1 x p									
Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )												
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
40	38,5	41,5	37,0						37,0					
45	43,5	46,5	42,0						42,0					
50	48,5	51,5	46,0	32,0	45,0				46,0	32,0	45,0			
55	53,5	56,5	51,0	32,0	50,0		50,0		51,0	32,0	50,0		50,0	
60	58,5	61,5	56,0	37,0	55,0		55,0		56,0	37,0	55,0		55,0	
65	63,5	66,5	61,0	37,0	60,0	40,0	60,0		61,0	37,0	60,0	40,0	60,0	
70	68,5	71,5	61,0	42,0	60,0	40,0	60,0		61,0	42,0	60,0	40,0	60,0	
75	73,5	76,5	70,0	42,0	70,0	45,0	70,0		70,0	42,0	70,0	45,0	70,0	
80	78,5	81,5	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0	70,0	47,0	70,0	50,0	70,0	50,0
90	88,5	91,5	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0	80,0	52,0	80,0	55,0	80,0	55,0
100	98,5	101,5	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0	80,0	57,0	80,0	60,0	80,0	60,0
110	108,5	111,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0
120	118,5	121,5	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0
130	128,0	132,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0	80,0	70,0	80,0	70,0		80,0
140	138,0	142,0		80,0		80,0		80,0		80,0		80,0		80,0
150	148,0	152,0		80,0		80,0		100,0		80,0		80,0		100,0
160	158,0	162,0		80,0		80,0		100,0		80,0		80,0		100,0
180	178,0	182,0		80,0		80,0		100,0		80,0		80,0		100,0
200	198,0	202,0		80,0		80,0		100,0		80,0		80,0		100,0
bis														
600	597,0	602,0		80,0		80,0		100,0		80,0		80,0		100,0



Zwischenlängen bei Ls möglich

Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX®**  
Senkkopf

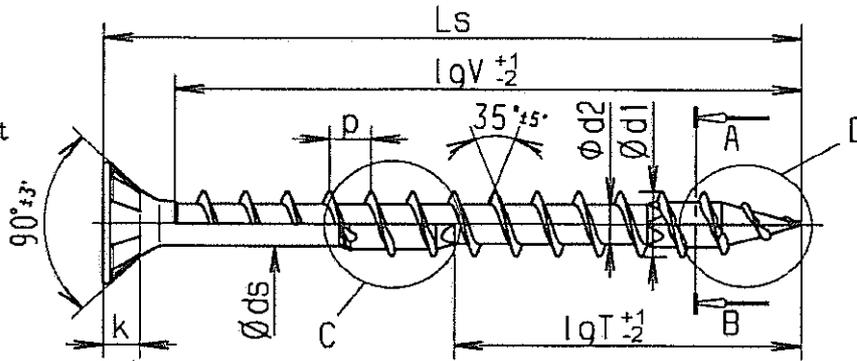
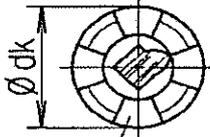
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

SCHNITT A-B

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug

"SPAX"



T-STAR  
plus

Wahlweise mit und ohne Rippen

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		8,0														
d1	Gewindegröße	8,1														
	zul. Abw.	±0,40														
dk	Kopfdurchmesser	15,1														
	zul. Abw.	-0,60														
d2	Kerndurchmesser	5,0														
	zul. Abw.	±0,20														
ds	Schaftdurchmesser	5,70														
	zul. Abw.	±0,25														
k	Kopfhöhe max.	4,4														
p	Gewindesteigung	4,8														
	zul. Abw.	±0,1 x p														
T-STAR plus		Größe	T40													
Ls				Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )												
Nennmaß	min	max	lgV	lgT												
40	38,5	41,5	32,0													
45	43,5	46,5	37,0													
50	48,5	51,5	42,0	32,0												
55	53,5	56,5	47,0	32,0												
60	58,5	61,5	52,0	37,0												
65	63,5	66,5	57,0	37,0												
70	68,5	71,5	61,0	42,0												
75	73,5	76,5	61,0	42,0												
80	78,5	81,5	70,0	47,0												
90	88,5	91,5	80,0	52,0												
100	98,5	101,5	80,0	57,0												
110	108,5	111,5	80,0	70,0												
120	118,5	121,5	80,0	70,0												
130	128,0	132,0	80,0	70,0												
140	138,0	142,0		80,0												
150	148,0	152,0		80,0												
160	158,0	162,0		80,0												
180	178,0	182,0		80,0												
200	198,0	202,0		80,0												
bis																
600	597,0	602,0		80,0												



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



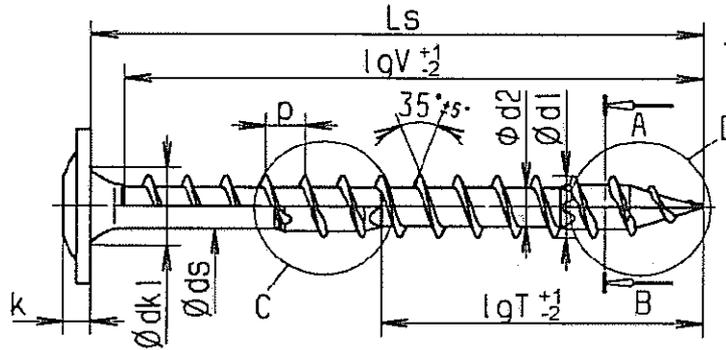
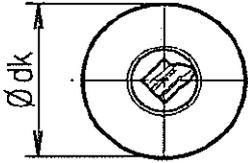
**SPAX**<sup>®</sup>  
Tellerkopf

**Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde**

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm  
Schrauben aus Kohlenstoffstahl

**SCHNITT A-B**

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug



T-STAR  
plus

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich      D: 4CUT-Spitze

<b>Nenn Durchmesser</b>		<b>8,0</b>							
d1	Gewindegröße zul. Abw.	8,1 ±0,40							
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	18,0	20,0	22,0	24,0				
dk1	Senkdurchmesser zul. Abw.	9,00 +0,50							
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	5,0 ±0,20							
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	5,70 ±0,25							
k	Kopfhöhe max.	4,3							
p	Gewindesteigung zul. Abw.	4,8 ±0,1 x p							
T-STAR plus      Größe		T40							
Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	38,5	41,5	37,0						
<b>45</b>	<b>43,5</b>	<b>46,5</b>	<b>42,0</b>						
50	48,5	51,5	46,0	32,0					
<b>55</b>	<b>53,5</b>	<b>56,5</b>	<b>51,0</b>	<b>32,0</b>					
60	58,5	61,5	56,0	37,0					
<b>65</b>	<b>63,5</b>	<b>66,5</b>	<b>61,0</b>	<b>37,0</b>					
70	68,5	71,5	61,0	42,0					
<b>75</b>	<b>73,5</b>	<b>76,5</b>	<b>70,0</b>	<b>42,0</b>					
80	78,5	81,5	70,0	47,0					
<b>90</b>	<b>88,5</b>	<b>91,5</b>	<b>80,0</b>	<b>52,0</b>					
100	98,5	101,5	80,0	57,0					
<b>110</b>	<b>108,5</b>	<b>111,5</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>					
120	118,5	121,5	80,0	70,0					
<b>130</b>	<b>128,0</b>	<b>132,0</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>					
140	138,0	142,0		80,0					
<b>150</b>	<b>148,0</b>	<b>152,0</b>		<b>80,0</b>					
160	158,0	162,0		80,0					
<b>180</b>	<b>178,0</b>	<b>182,0</b>		<b>80,0</b>					
200	198,0	202,0		80,0					
bis									
<b>600</b>	<b>597,0</b>	<b>602,0</b>		<b>80,0</b>					



Zwischenlängen bei Ls sind möglich  
  = Vorzugsgröße

Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX**<sup>®</sup>  
Linsensenkkopf

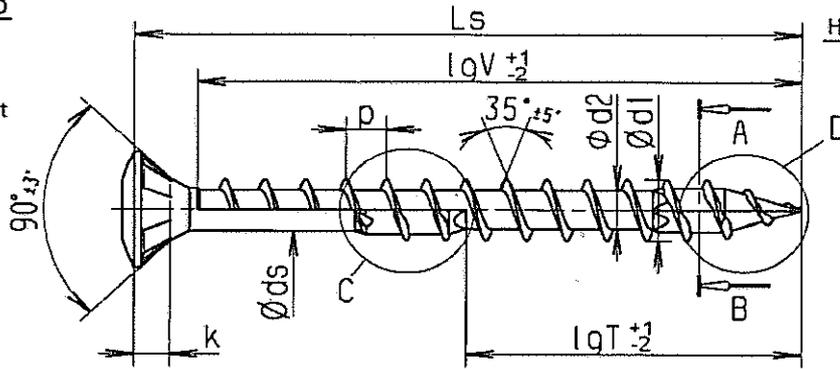
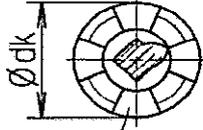
**Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde**

Werkstoff : Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

**SCHNITT A-B**

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschrittzug

"SPAX"



T-STAR  
plus

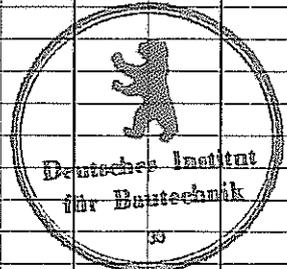
Wahlweise mit und ohne Rippen

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

<b>Nenndurchmesser</b>	<b>8,0</b>								
d1	Gewindegröße	8,1							
	zul. Abw.	±0,40							
dk	Kopfdurchmesser	15,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	5,0							
	zul. Abw.	±0,20							
ds	Schaftdurchmesser	5,70							
	zul. Abw.	±0,25							
k	Kopfhöhe max.	4,4							
p	Gewindesteigung	4,8							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR plus	Größe	T40							

Ls			Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT						
40	38,5	41,5	32,0							
45	43,5	46,5	37,0							
50	48,5	51,5	42,0	32,0						
55	53,5	56,5	47,0	32,0						
60	58,5	61,5	52,0	37,0						
65	63,5	66,5	57,0	37,0						
70	68,5	71,5	61,0	42,0						
75	73,5	76,5	61,0	42,0						
80	78,5	81,5	70,0	47,0						
90	88,5	91,5	80,0	52,0						
100	98,5	101,5	80,0	57,0						
110	108,5	111,5	80,0	70,0						
120	118,5	121,5	80,0	70,0						
130	128,0	132,0	80,0	70,0						
140	138,0	142,0		80,0						
150	148,0	152,0		80,0						
160	158,0	162,0		80,0						
180	178,0	182,0		80,0						
200	198,0	202,0		80,0						
bis										
600	597,0	602,0		80,0						



Zwischenlängen bei Ls sind möglich Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX®**  
Halbrundkopf

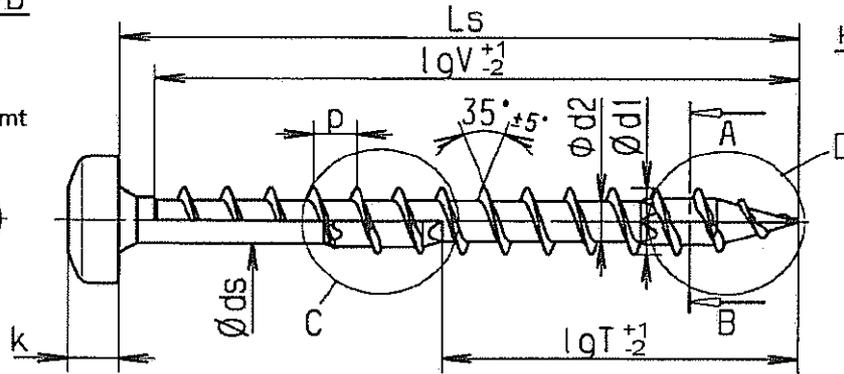
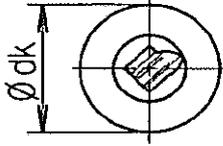
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

**SCHNITT A-B**

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug

"SPAX"



T-STAR  
plus

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

<b>Nenn Durchmesser</b>		<b>8,0</b>							
d1	Gewindegröße	8,1							
	zul. Abw.	±0,40							
dk	Kopfdurchmesser	15,5							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	5,0							
	zul. Abw.	±0,20							
ds	Schaftdurchmesser	5,70							
	zul. Abw.	±0,25							
k	Kopfhöhe max.	6,0							
p	Gewindesteigung	4,8							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR plus	Größe	T40							

Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40,0	38,5	41,5	37,0						
<b>45,0</b>	<b>43,5</b>	<b>56,5</b>	<b>42,0</b>						
50	48,5	51,5	46,0	32,0					
55	53,5	56,5	51,0	32,0					
60	58,5	61,5	56,0	37,0					
<b>65</b>	<b>63,5</b>	<b>66,5</b>	<b>61,0</b>	<b>37,0</b>					
70	68,5	71,5	61,0	42,0					
<b>75</b>	<b>73,5</b>	<b>76,5</b>	<b>70,0</b>	<b>42,0</b>					
80	78,5	81,5	70,0	47,0					
<b>90</b>	<b>88,5</b>	<b>91,5</b>	<b>80,0</b>	<b>52,0</b>					
100	98,5	101,5	80,0	57,0					
<b>110</b>	<b>108,5</b>	<b>111,5</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>					
120	118,5	121,5	80,0	70,0					
<b>130</b>	<b>128,0</b>	<b>132,0</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>					
140	138,0	142,0		80,0					
<b>150</b>	<b>148,0</b>	<b>152,0</b>		<b>80,0</b>					
160	158,0	162,0		80,0					
<b>180</b>	<b>178,0</b>	<b>182,0</b>		<b>80,0</b>					
200	198,0	202,0		80,0					
bis									
<b>600</b>	<b>597,0</b>	<b>602,0</b>		<b>80,0</b>					



Zwischenlängen bei Ls sind möglich Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX**<sup>®</sup>

Sechskantkopf mit/ohne Flansch

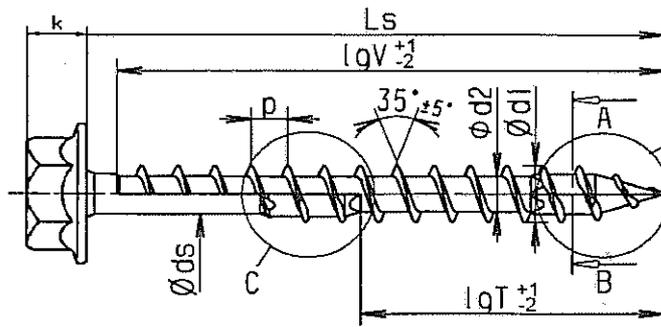
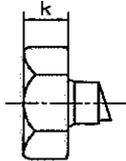
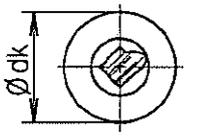
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

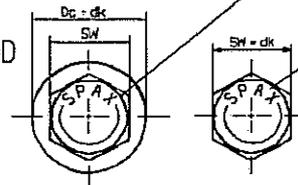
Schrauben aus Kohlenstoffstahl

**SCHNITT A-B**

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug  
"SPAX"



Außensechskant  
mit Flansch

Außensechskant  
ohne Flansch

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

		mit Flansch	ohne Flansch
<b>Nenndurchmesser</b>		<b>8,0</b>	<b>8,0</b>
d1	Gewindegröße	8,1	8,1
	zul. Abw.	±0,40	±0,40
dk	Schlüsselweite	10	10
	Flansch-Ø	17,0	-
	zul. Abw.	-1,00	-
d2	Kerndurchmesser	5,0	5,0
	zul. Abw.	±0,20	±0,20
ds	Schaftdurchmesser	5,70	5,70
	zul. Abw.	±0,25	±0,25
k	Kopfhöhe max.	4,4	4,4
p	Gewindesteigung	4,8	4,8
	zul. Abw.	±0,1 x p	±0,1 x p

Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	38,5	41,5	32,0			32,0			
45	43,5	46,5	37,0			37,0			
50	48,5	51,5	42,0	32,0		42,0	32,0		
55	53,5	56,5	47,0	32,0		47,0	32,0		
60	58,5	61,5	52,0	37,0		52,0	37,0		
65	63,5	66,5	57,0	37,0		57,0	37,0		
70	68,5	71,5	61,0	42,0		61,0	42,0		
75	73,5	76,5	61,0	42,0		61,0	42,0		
80	78,5	81,5	70,0	47,0		70,0	47,0		
90	88,5	91,5	80,0	52,0		80,0	52,0		
100	98,5	101,5	80,0	57,0		80,0	57,0		
110	108,5	111,5	80,0	70,0		80,0	70,0		
120	118,5	121,5	80,0	70,0		80,0	70,0		
130	128,0	132,0	80,0	70,0		80,0	70,0		
140	138,0	142,0		80,0			80,0		
150	148,0	152,0		80,0			80,0		
160	158,0	162,0		80,0			80,0		
180	178,0	182,0		80,0			80,0		
200	198,0	202,0		80,0			80,0		
bis									
600	597,0	602,0		80,0			80,0		



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

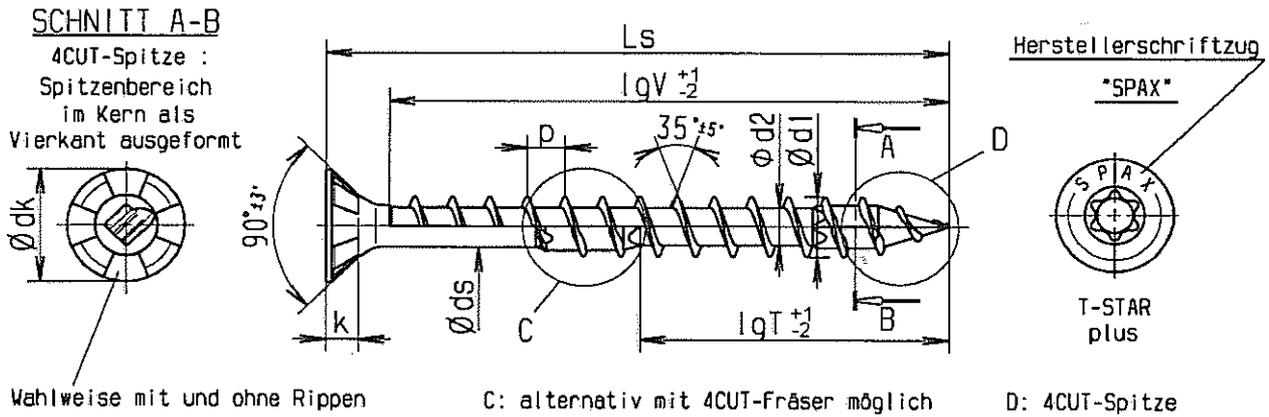


**SPAX**<sup>®</sup>  
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll - und Teilgewinde

Werkstoff : Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



<b>Nenndurchmesser</b>		<b>8,0</b>							
d1	Gewindegröße	8,1							
	zul. Abw.	±0,40							
dk	Kopfdurchmesser	15,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	5,3							
	zul. Abw.	±0,20							
ds	Schaftdurchmesser	5,70							
	zul. Abw.	±0,25							
k	Kopfhöhe max.	4,4							
p	Gewindesteigung	4,8							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR plus Größe		T40							

Ls			Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )									
Nennmaß	min	max	lgV	lgT								
40	38,5	41,5	32,0									
<b>45</b>	<b>43,5</b>	<b>46,5</b>	<b>37,0</b>									
50	48,5	51,5	42,0	32,0								
<b>55</b>	<b>53,5</b>	<b>56,5</b>	<b>47,0</b>	<b>32,0</b>								
60	58,5	61,5	52,0	37,0								
<b>65</b>	<b>63,5</b>	<b>66,5</b>	<b>57,0</b>	<b>37,0</b>								
70	68,5	71,5	61,0	42,0								
<b>75</b>	<b>73,5</b>	<b>76,5</b>	<b>61,0</b>	<b>42,0</b>								
80	78,5	81,5	70,0	47,0								
<b>90</b>	<b>88,5</b>	<b>91,5</b>	<b>80,0</b>	<b>52,0</b>								
100	98,5	101,5	80,0	57,0								
<b>110</b>	<b>108,5</b>	<b>111,5</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>								
120	118,5	121,5	80,0	70,0								
<b>130</b>	<b>128,0</b>	<b>132,0</b>	<b>80,0</b>	<b>70,0</b>								
140	138,0	142,0		80,0								
<b>150</b>	<b>148,0</b>	<b>152,0</b>		<b>80,0</b>								
160	158,0	162,0		80,0								



Zwischenlängen bei Ls sind möglich      Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX®**  
Tellerkopf

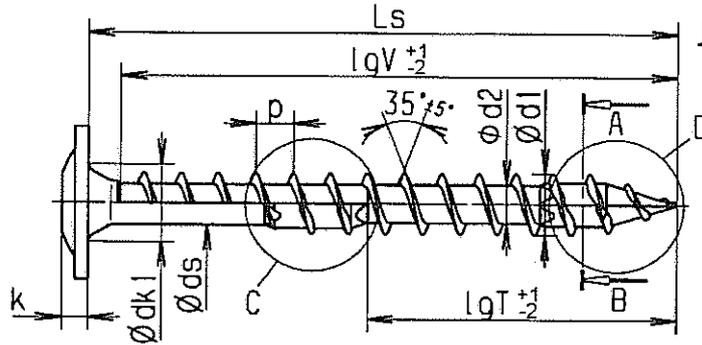
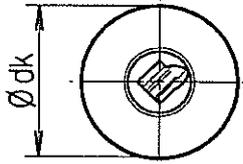
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl

SCHNITT A-B

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug



T-STAR

plus

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich    D: 4CUT-Spitze

<b>Nenn Durchmesser</b>		<b>8,0</b>							
d1	Gewindegröße	8,1							
	zul. Abw.	±0,40							
dk	Kopfdurchmesser	18,0	20,0	22,0	24,0				
	zul. Abw.	±1,0							
dk1	Senkdurchmesser	9,00							
	zul. Abw.	+0,50							
d2	Kerndurchmesser	5,3							
	zul. Abw.	±0,20							
ds	Schaftdurchmesser	5,70							
	zul. Abw.	±0,25							
k	Kopfhöhe max.	4,3							
p	Gewindesteigung	4,8							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR plus    Größe		T40							
Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	37,5	41,5	37,0						
45	43,5	46,5	42,0						
50	48,5	51,5	46,0	32,0					
55	53,5	56,5	51,0	32,0					
60	58,5	61,5	56,0	37,0					
65	63,5	66,5	61,0	37,0					
70	68,5	71,5	61,0	42,0					
75	73,5	76,5	70,0	42,0					
80	78,5	81,5	70,0	47,0					
90	88,5	91,5	80,0	52,0					
100	98,5	101,5	80,0	57,0					
110	108,5	111,5	80,0	70,0					
120	118,5	121,5	80,0	70,0					
130	128,0	132,0	80,0	70,0					
140	138,0	142,0		80,0					
150	148,0	152,0		80,0					
160	158,0	162,0		80,0					



Zwischenlängen bei Ls sind möglich  
 = Vorzugsgröße

Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



**SPAX®**  
Linsensenkkopf

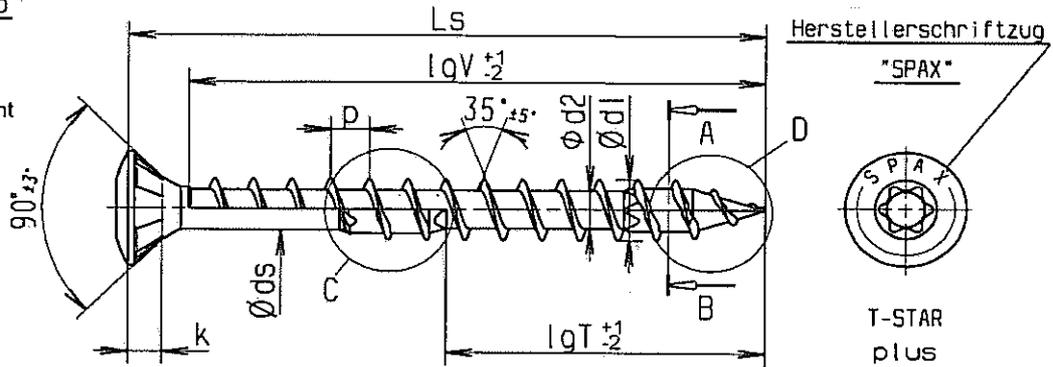
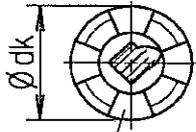
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl

**SCHNITT A-B**

4CUT-Spitze:  
Spitzenbereich  
im Kern als  
Vierkant ausgeformt



Wahlweise mit und ohne Rippen

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

<b>Nenn Durchmesser</b>		<b>8,0</b>							
d1	Gewindegröße	8,1							
	zul. Abw.	±0,40							
dk	Kopfdurchmesser	15,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	5,3							
	zul. Abw.	±0,20							
ds	Schaftdurchmesser	5,70							
	zul. Abw.	±0,25							
k	Kopfhöhe max.	4,4							
p	Gewindesteigung	4,8							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR plus	Größe	T40							

Ls		Standardgewindelängen ( Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT )							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	38,5	41,5	32,0						
45	43,5	46,5	37,0						
50	48,5	51,5	42,0	32,0					
55	53,5	56,5	47,0	32,0					
60	58,5	61,5	52,0	37,0					
65	63,5	66,5	57,0	37,0					
70	68,5	71,5	61,0	42,0					
75	73,5	76,5	61,0	42,0					
80	78,5	81,5	70,0	47,0					
90	88,5	91,5	80,0	52,0					
100	98,5	101,5	80,0	57,0					
110	108,5	111,5	80,0	70,0					
120	118,5	121,5	80,0	70,0					
130	128,0	132,0	80,0	70,0					
140	138,0	142,0		80,0					
150	148,0	152,0		80,0					
160	158,0	162,0		80,0					



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

Andere Gewindelängen im Bereich  $\geq 4 \times d1$  bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



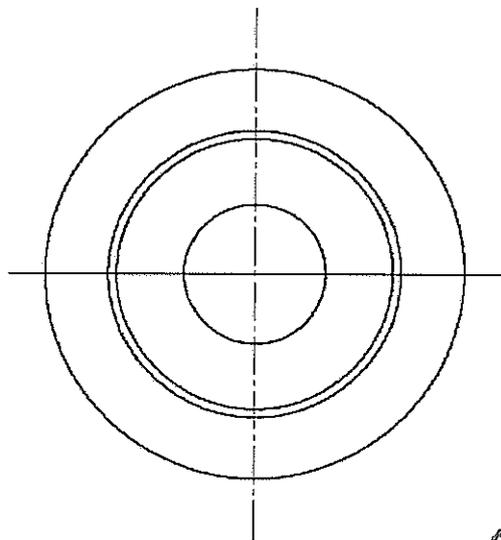
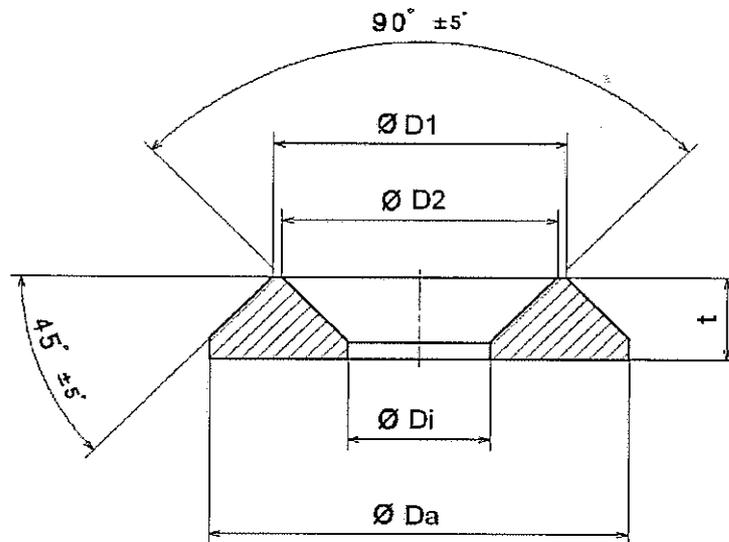


**SPAX®**  
Unterlegscheibe

Unterlegscheibe für Schrauben mit Senk- und Linsenkopf

Werkstoff: Automaten- oder Edelstahl

Maße in mm



Gewindegröße:	6,0	8,0	10,0	12,0	Toleranz
$\varnothing D_a$	18,0	25,0	32,0	40,0	± 0,3
$\varnothing D_i$	6,5	8,5	11,0	13,0	
$\varnothing D_1$	13,5	17,5	22,5	27,0	
$\varnothing D_2$	12,5	16,5	21,5	26,0	
t	3,5	5,0	5,6	7,0	

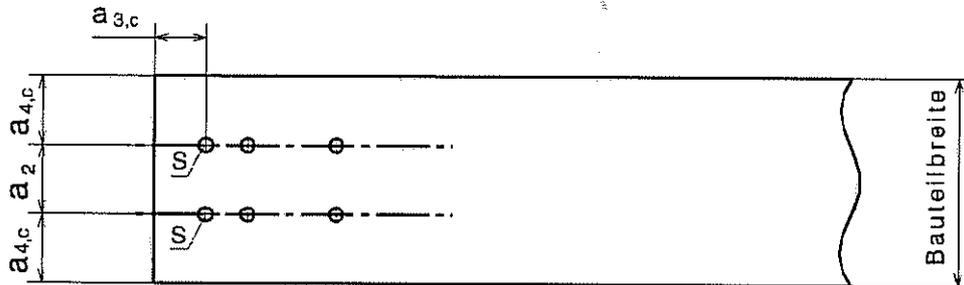


**SPAX**<sup>®</sup>

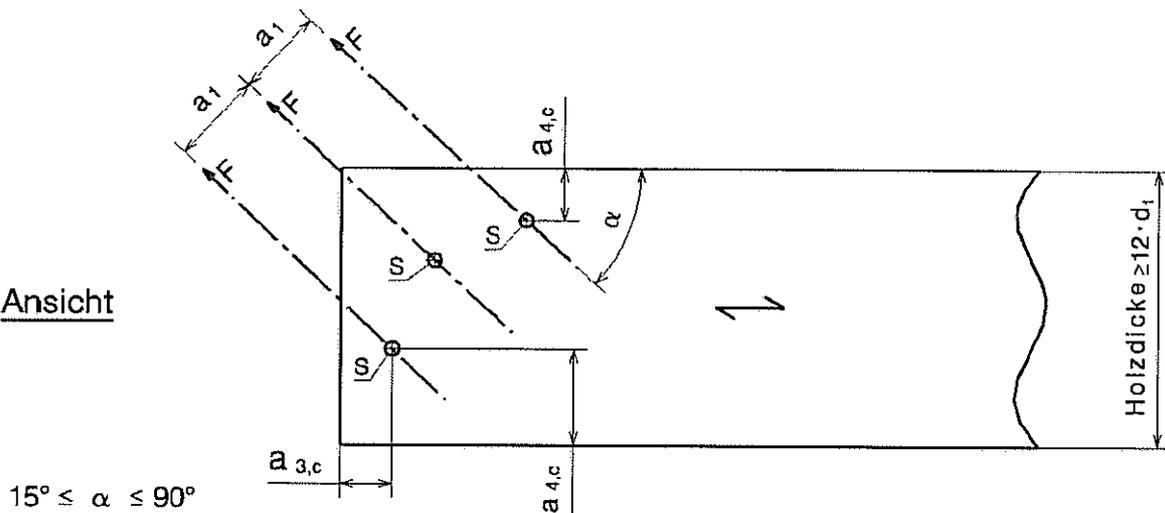
Mindestabstände für Schrauben mit  $d_1 \leq 8\text{mm}$  oder mit CUT-bzw. 4CUT-Spitze, die planmäßig ausschließlich in Schafrichtung beansprucht werden.

Einsinnige Anordnung (beispielhaft für 3 Schraubenpaare)

Draufsicht



Ansicht



$15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$

= Faserrichtung

= Schraubenachse

S = Schwerpunkt des im Holz eingedrehten Schraubenteils



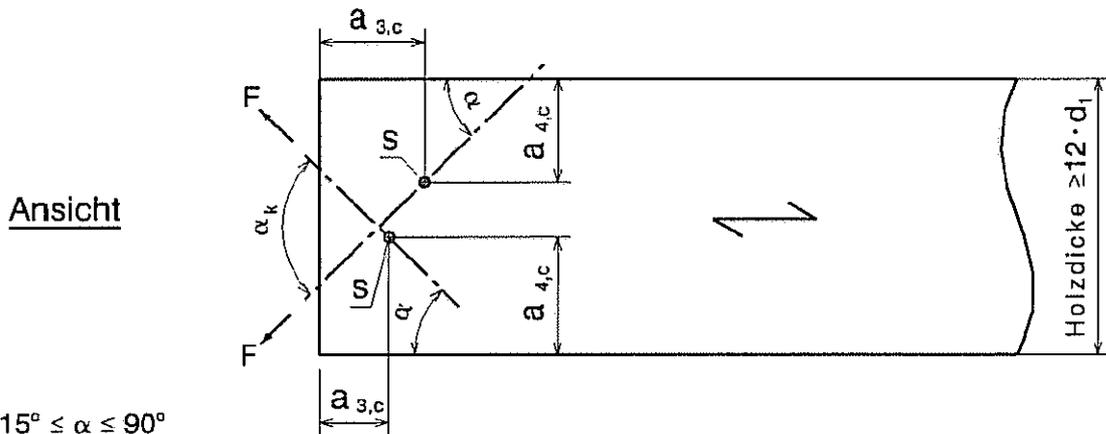
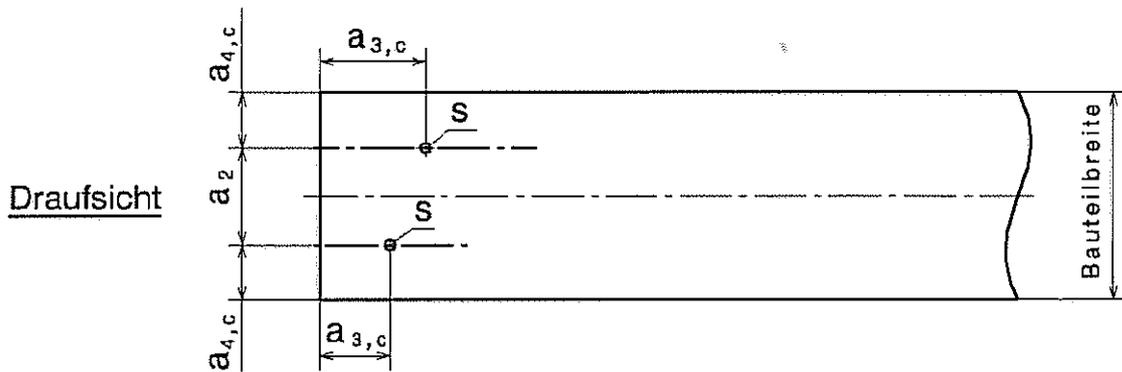
$a_1 = 5 \cdot d_1$	$a_{3,c} = 5 \cdot d_1$
$a_2 = 2,5 \cdot d_1$	$a_{4,c} = 4 \cdot d_1$ $a_{4,c} = 3 \cdot d_1$ für CUT- oder 4CUT- Spitze
$a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1$	

Für KERTO-S und KERTO-Q gelten die Bestimmungen im Abschnitt 4.6 der Zulassung



Mindestabstände für Schrauben mit  $d_1 \leq 8\text{mm}$  oder mit CUT- bzw. 4CUT-Spitze, die planmäßig ausschließlich in Schaftrichtung beansprucht werden.

Kreuzweise Anordnung (beispielhaft für 1 Schraubenpaar)



$15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$

↙ = Faserrichtung                      - - - = Schraubenachse  
 S = Schwerpunkt des im Holz eingedrehten Schraubenteils



$a_1 = 5 \cdot d_1$	$a_{3,c} = 5 \cdot d_1$
$a_2 = \max \begin{cases} 1,5 \cdot d_1 & 70^\circ < \alpha_k \leq 90^\circ \\ 2,5 \cdot d_1 \left(1 - \frac{\alpha_k}{180}\right) & 30^\circ \leq \alpha_k \leq 70^\circ \end{cases}$	$a_{4,c} = 4 \cdot d_1$ $a_{4,c} = 3 \cdot d_1$ für CUT- oder 4CUT- Spitze
$a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$	

Für KERTO-S und KERTO-Q gelten die Bestimmungen im Abschnitt 4.6 der Zulassung.