

**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: 52-1.9.1-235/08

**Zulassungsnummer:
Z-9.1-235**

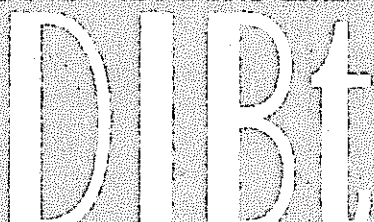
Geltungsdauer
vom: 11. März 2011
bis: 31. Juli 2012

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. 33
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst zwölf Seiten und 28 Anlagen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
Nr. Z-9.1-235 6. Juli 2007. Der Gegenstand ist erstmals am 24. Februar 1991 allgemein
bauaufsichtlich zugelassen worden.



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 Holzverbindungsmitel mit einem Gewindeaußendurchmesser $d_1 \leq 7$ mm, die aus Kohlenstoffstahl oder aus nichtrostendem Stahl hergestellt werden, Schrauben nach den Anlagen 19 bis 26 mit besonderer Spitzenform werden als SPAX®/// Schrauben bezeichnet. 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 Holzverbindungsmitel für tragende Holzkonstruktionen angewendet werden, die nach DIN 1052¹ 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 13986² (DIN EN 636³) und DIN V 20000-1⁴ oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- Kunstharzgebundene Spanplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 312⁵) 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 300⁶) und DIN V 20000-1 oder OSB-Platten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung

1	DIN 1052:2008-12	Entwurf, Berechnung und Bemessung von Holzbauwerken, Allgemeine Bemessungsregeln und Bemessungsregeln für den Hochbau
2	DIN EN 13986:2005-03	Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen - Eigenschaften, Konformität und Kennzeichnung
3	DIN EN 636:2003-11	Sperrholz - Anforderungen
4	DIN V 20000-1:2005-12	Anwendung von Bauprodukten in Bauwerken - Teil 1: Holzwerkstoffe
5	DIN EN 312:2003-11	Spanplatten - Anforderungen
6	DIN EN 300:2006-09	Platten aus langen, flachen, ausgerichteten Spänen (OSB) - Definitionen - Klassifizierung und Anforderungen



- Faserplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 622-2⁷ und 622-3⁸) und DIN V 20000-1 bzw. nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung, Mindestrohdichte 650 kg/m³
- Zementgebundene Spanplatten nach DIN EN 13986 (DIN EN 634-2⁹) und DIN V 20000-1 oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- Gipsgebundene Spanplatten 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-9.1-100¹⁰, im Folgenden mit "KERTO-S" und "KERTO-Q" bezeichnet, eingedreht werden. Dieses gilt bei Schmalflächen nur für Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser $d_1 \geq 6$ mm und bei Stirnflächen nur für Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser $d_1 \geq 6$ mm und Beanspruchung auf Herausziehen.

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

Die Schrauben dürfen unter einem Winkel $15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$ (α = 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 Werksnorm¹¹ 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 26 entsprechen.
- 2.1.2 Die Schrauben nach den Anlagen 1 bis 10 und 19 bis 22 müssen aus Kohlenstoffstahl nach den Werksnormen D 20 oder D21 hergestellt werden.
- 2.1.3 Die Schrauben nach den Anlagen 11 bis 18 und 23 bis 26 müssen aus nichtrostendem Stahl nach den Werksnormen D 41 oder D 64 hergestellt werden. Der Draht muss eine Mindestdehngrenze von $R_{p0,2} = 250$ N/mm² und eine Mindestzugfestigkeit von $R_m = 500$ N/mm² aufweisen.

⁷ DIN EN 622-2:2003-10 Faserplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an harte Platten

⁸ DIN EN 622-3:2003-10 Faserplatten - Anforderungen - Teil 3: Anforderungen an mittelharte Platten

⁹ DIN EN 634-2:2007-05 Zementgebundene Spanplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an Portlandzement (PZ) gebundene Spanplatten zur Verwendung im Trocken-, Feucht- und Außenbereich

¹⁰ Z-9.1-100 KERTO-Furnierschichtholz

¹¹ Die Werksnormen sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.



2.1.4 Die Schrauben müssen als charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit mindestens die Werte der Tabelle 1 aufweisen.

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

Schrauben aus Kohlenstoffstahl		Schrauben aus nichtrostendem Stahl	
Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit $R_{t,u,k}$ N	Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit $R_{t,u,k}$ N
2,5	2.000	-	-
3,0	2.800	3,0	2.100
3,5	3.800	3,5	2.900
4,0	5.000	4,0	3.800
4,5	6.400	4,5	4.200
5,0	7.900	5,0	4.900
6,0	11.300	6,0	7.100
7,0	15.400	7,0	9.600

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 $M_{t,u,k}$

Schrauben aus Kohlenstoffstahl		Schrauben aus nichtrostendem Stahl	
Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte des Bruchdrehmomentes $M_{t,u,k}$ Nmm	Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte des Bruchdrehmomentes $M_{t,u,k}$ Nmm
2,5	700	-	-
3,0	1.400	3,0	1.000
3,5	2.000	3,5	1.700
4,0	3.000	4,0	2.400
4,5	4.000	4,5	3.200
5,0	6.000	5,0	4.600
6,0	10.500	6,0	7.000
7,0	14.200	7,0	8.700

2.1.6 Die Schrauben müssen ohne abbrechen um einen Winkel von 45° biegsam 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", bei Schrauben mit besonderer Spitzenform nach den Anlagen 19 bis 26 ist die Bezeichnung "SPAX®/// Schrauben" hinzuzufügen)



Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-9.1-235

Seite 6 von 12 | 11. März 2011

- 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 10204¹² zu beziehen; anhand der Prüfbescheinigung ist die Einhaltung der Anforderungen nach Abschnitt 2.1.2 bzw. 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 Eigenüberwachung 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

¹²

DIN EN 10204:2005-01

Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen



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 von 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 Schnitflufer:

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

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 nach 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 nach DIN V ENV 1995-1-1:1994-06 der Gewindeaußendurchmesser d_1 nach den Anlagen 1 bis 26 in Rechnung gestellt werden.

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

Tabelle 3: Charakteristische Werte des Fließmoments der Schrauben $M_{y,k}$

Schrauben aus Kohlenstoffstahl		Schrauben aus nichtrostendem Stahl	
Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte des Fließmoments $M_{y,k}$ Nmm	Gewindeaußendurchmesser d_1 mm	Charakteristische Werte des Fließmoments $M_{y,k}$ Nmm
2,5	800	-	-
3,0	1.300	3,0	1.000
3,5	1.900	3,5	1.600
4,0	2.800	4,0	2.200
4,5	3.700	4,5	3.000
5,0	4.900	5,0	3.900
6,0	7.900	6,0	6.000 ¹⁾
7,0	11.800	7,0	8.300

¹⁾ Der charakteristische Wert des Fließmoments für SPAX /// Schrauben mit $d_1 = 6,0$ mm nach den Anlagen 23 bis 26 darf mit 6.300 Nm in Rechnung gestellt werden.

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 der Holzbauteile für die SPAX® Schrauben darf die Lochleibungsfestigkeit $f_{h,k}$ der Holzbaustoffe wie für Nägel in vorgebohrten Holzbauteilen angenommen werden.

3.2.2 Beanspruchung in Richtung der Schraubenachse

Der charakteristische Wert des Auszieh Widerstandes für unter einem Winkel $15^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$ 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

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

$$k_{ax} = 1,0 \quad \text{für } \alpha \geq 45^\circ \quad (4)$$

$$k_{ax} = 1,25 \quad \text{für } \alpha = 90^\circ \text{ für Vollholz, Brettschichtholz und Brett- oder Balkenlagenholz} \quad (5)$$

α = Winkel zwischen Schraubenachse und Holzfaserrichtung,

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

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

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

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

$$f_{1,k} = 70 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (\text{in N/mm}^2) \quad \text{für } d_1 = 7 \text{ mm und} \quad (7)$$

$$f_{1,k} = 80 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (\text{in N/mm}^2) \quad \text{für } d_1 \leq 6 \text{ mm} \quad (8)$$



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

l_{ef} = Gewindelänge im Holzteil mit der Schraubenspitze in mm. Als Einschraubtiefe l_{ef} darf höchstens die Gewindelänge l_{gv} oder l_{gT} gemäß den Anlagen 1 bis 26 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

ρ_k = charakteristische Rohdichte des Holzbaustoffs in kg/m^3

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

$$R_{ax,k} = \max \left\{ \begin{array}{l} f_{2,k} \cdot d_k^2 \\ k_{ax} \cdot f_{1,k} \cdot l_{ef,k} \cdot d_1 \end{array} \right. \text{ in N} \quad (9)$$

in Rechnung gestellt werden.

Hierin bedeuten:

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

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

Für Rückwandkopf-, Tellerkopf- und Halbrundkopfschrauben:

$$f_{2,k} = 100 \cdot 10^{-6} \cdot \rho_k^2 \quad (11)$$

ρ_k = charakteristische Rohdichte in kg/m^3 , höchstens $500 kg/m^3$, für Holzwerkstoffplatten höchstens $380 kg/m^3$

d_k = Kopfdurchmesser der Schraube gemäß Anlagen 1 bis 26 in mm

$l_{ef,k}$ = Gewindelänge im anzuschließenden Holzteil (kopfseitiger Schraubenbereich) in mm

Beim Anschluss von Platten aus Holzwerkstoffen mit Dicken von ≥ 12 bis ≤ 20 mm darf der charakteristische Wert des Kopfdurchziehparameters rechnerisch mit

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

angesetzt werden.

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 (9) 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

$$\left(\frac{F_{ax,d}}{R_{ax,d}} \right)^2 + \left(\frac{F_{ia,d}}{R_{ia,d}} \right)^2 \leq 1 \quad (12)$$

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 Schraubenachsrichtung.



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.

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. Dieses gilt bei Schmalflächen nur für Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser $d_1 \geq 6$ mm und bei Stirnflächen nur für Schrauben mit einem Gewindeaußendurchmesser $d_1 \geq 6$ mm und Beanspruchung auf Herausziehen.

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 Spanplatten 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 Rückwandkopf-, Tellerkopf- und Halbrundkopfschrauben mit Ausnahme des äußeren Kopfteils k. Ein tieferes Versenken ist unzulässig.

4.4 Bei SPAX® Schrauben, die in nicht vorgebohrte Holzbauteile eingedreht werden, muss die Dicke der Holzbauteile mindestens 30 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 Mindestabstände

4.5.1 Beanspruchung rechtwinklig zur Schraubenachse (Abscheren)

4.5.1.1 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 26 in Rechnung zu stellen ist.

Als Mindestabstände der SPAX® Schrauben mit CUT-Spitze oder 4CUT-Spitze bei durch Norm geregelten Holzbauteilen dürfen die Werte nach DIN 1052, wie bei Nägeln mit vorgebohrten Nagellöchern, verwendet 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 der folgenden Mindestdicken der Holzbauteile t_{\min} :

Schrauben mit CUT-Spitze

$$t_{\min} = 5 \cdot d_1, \text{ jedoch mindestens } 20 \text{ mm}$$

Schrauben mit 4CUT-Spitze

$$t_{\min} = 6 \cdot d_1, \text{ jedoch mindestens } 20 \text{ mm.}$$

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 Löcher 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.

4.5.1.2 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.

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

4.5.2 Beanspruchung in Richtung der Schraubenachse

Bei planmäßig ausschließlich in Richtung der Schraubenachse beanspruchten Schrauben und Einhaltung einer Mindestholzdicke von $t = 12 \cdot d_1$ bei nicht vorgebohrten Holzbauteilen und Verwendung der Holzarten Fichte, Kiefer oder Tanne dürfen folgende Mindestabstände zugrunde gelegt werden (s. Anlagen 27 und 28):

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. Die Abstände gelten auch bei Eindrehen der Schrauben in vorgebohrte Holzbauteile.

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

$$a_2 = \max \begin{cases} 1,5 \cdot d_1 & \text{bei } 70^\circ < \alpha_k \leq 90^\circ \\ 2,5 \cdot d_1 \left(1 - \frac{\alpha_k}{180^\circ} \right) & \text{bei } 0^\circ \leq \alpha_k \leq 70^\circ \end{cases} \quad (13)$$

Hierin bedeutet:

α_k Kreuzungswinkel der Schrauben, siehe Anlage 28

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

4.6 Mindestabstände bei Verbindungen mit "KERTO-S" und "KERTO-Q"

4.6.1 Beanspruchung rechtwinklig zur Schraubenachse (Abscheren)

Bei einer Beanspruchung von Verbindungen auf Abscheren mit "KERTO-Q" und "KERTO-S" (Deck- und Schmalflächen, nicht jedoch Stirnflächen) müssen als Mindestabstände 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 26 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.

4.6.2 Beanspruchung in Richtung der Schraubenachse

Bei planmäßig ausschließlich in Richtung der Schraubenachse beanspruchten Schrauben und Einhaltung einer Mindestholzdicke von $t = 6 \cdot d_1$ dürfen folgende Mindestabstände zugrunde gelegt werden (s. Anlagen 27 und 28):

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 (13) angenommen werden.

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

Reiner Schäpel
Referatsleiter



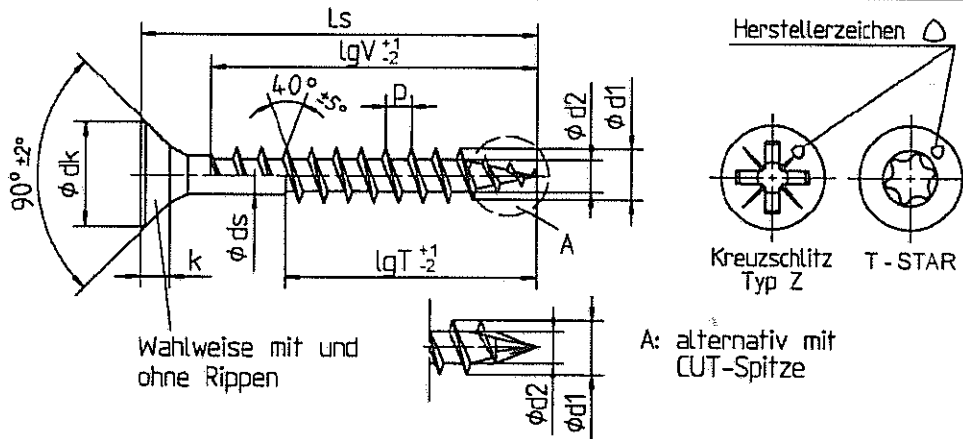


SPAX®-S
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Neendurchmesser	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1 Gewindegröße	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
zul. Abw.	±0,15						
dk Kopfdurchmesser	5,1	6,0	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
zul. Abw.	-0,36			-0,40			-0,43
d2 Kerndurchmesser	1,7	2,0	2,2	2,5	2,8	3,1	3,8
zul. Abw.	-0,25					-0,30	
ds Schaftdurchmesser	1,8	2,15	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30
zul. Abw.	±0,10						
k Kopfhöhe max.	1,6	1,8	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p Gewindesteigung	1,3	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0
zul. Abw.	±0,1 x p						

T-STAR Größe	T8	T10	T15	T20	T25	T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z	1			2		3

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
12	12,0	13,5	10,0													
15	14,0	15,5	12,0		12,5											
16	16,0	17,5	14,0		14,0											
20	18,5	20,5	17,0	12,0	17,0		16,0		16,0							
25	23,5	25,5	22,0	18,0	21,0	18,0	21,0	18,0	21,0		20,0		20,0			
30	28,5	30,5	27,0	18,0	26,0	18,0	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0		24,0	
35	33,5	36,0		22,0	31,0	23,0	30,0	23,0	30,0	23,0	30,0	25,0	30,0	25,0	29,0	24,0
40	38,5	41,0		22,0	36,0	23,0	35,0	23,0	35,0	23,0	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0
45	43,5	46,0		28,0		28,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0
50	48,5	51,0				28,0	40,0	32,0	45,0	32,0	44,0	32,0	44,0	32,0	43,0	32,0
55	53,5	56,0				36,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0
60	58,5	61,0						35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0
65	63,5	66,0						40,0		37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0
70	68,5	71,0								37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0								37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0								37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5									47,0		61,0		61,0	
100	98,5	101,5											61,0		61,0	
110	108,5	111,5											69,0		68,0	
120	118,5	121,5											69,0		68,0	
130	128,0	132,0													68,0	
140	138,0	142,0													68,0	
150	148,0	152,0													68,0	
160	158,0	162,0													68,0	



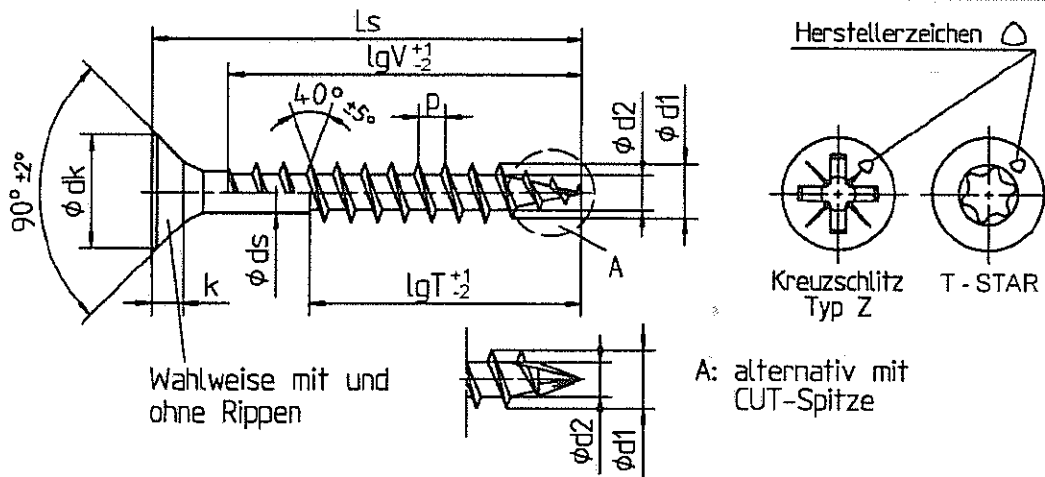
Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgT = 68,0 mm
 Zwischenlängen bei Ls sind möglich
 Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xdl bis zur max. Standardgewindelänge zulässig



SPAX®-S
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm
Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser	7,0								
d1	Gewindegröße	7,0							
	zul. Abw.	±0,20							
dk	Kopfdurchmesser	13,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	4,5							
	zul. Abw.	-0,30							
ds	Schaftdurchmesser	4,90							
	zul. Abw.	±0,10							
k	Kopfhöhe max.	3,8							
p	Gewindesteigung	3,5							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T - STAR	Größe	T30							
Kreuzschlitzgröße Typ Z		3							

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)						
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	38,5	41,0	33,0						
45	43,5	46,0	38,0						
50	48,5	51,0	43,0	33,0					
55	53,5	56,0	48,0	33,0					
60	58,5	61,0	53,0	38,0					
65	63,5	66,0	58,0	38,0					
70	68,5	71,0	61,0	43,0					
75	73,5	76,0	68,0	43,0					
80	78,5	81,0	68,0	48,0					
90	88,5	91,5	68,0	53,0					
100	98,5	101,5	68,0	58,0					
110	108,5	111,5		68,0					
120	118,5	121,5		68,0					
130	128,0	132,0		68,0					
140	138,0	142,0		68,0					
150	148,0	152,0		68,0					
160	158,0	162,0		68,0					
180	178,0	182,0		68,0					
200	198,0	202,0		68,0					
bis									
400	397,0	402,0		68,0					



Längen über 200 mm bis 400 mm sind 20 mm gestuft
Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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



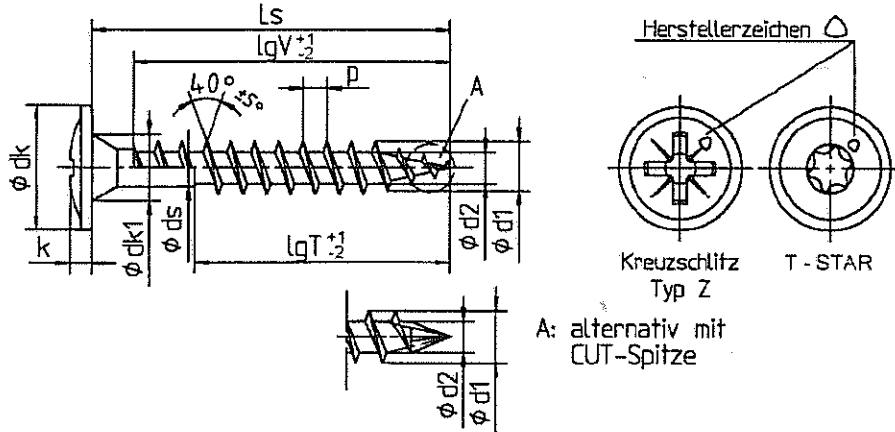
SPAX®-S

Rückwand-bzw. Tellerkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser		3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	
d1	Gewindegröße	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	
	zul. Abw.	±0,15						
dk	Kopfdurchmesser	7,9	8,6	9,6	10,6	11,6	13,6	
	zul. Abw.	-0,40	-0,50		-0,60			
dk1	Senkdurchmesser	4,9	4,9	5,0	5,4	5,9	6,9	
	zul. Abw.	+0,20						
d2	Kerndurchmesser	2,0	2,2	2,5	2,8	3,1	3,8	
	zul. Abw.	-0,25				-0,30		
ds	Schaftdurchmesser	2,15	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30	
	zul. Abw.	±0,10						
k	Kopfhöhe max.	1,5	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4	
p	Gewindesteigung	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	
	zul. Abw.	±0,1 x p						
T - STAR Größe		T10	T15	T20		T25	T30	
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2						

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)															
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT		
	15	14,0	15,5	13,0												
16	16,0	17,5	15,0	15,0												
20	18,5	20,5	18,0	12,5	18,0		18,0									
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0	18,0	23,0	17,0	22,5		22,0					
30	28,5	30,5	28,0	18,0	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0		27,0			
35	33,5	36,0	33,0	23,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0		
40	38,5	41,0	36,0	23,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0		
45	43,5	46,0		28,0	40,0	30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0		
50	48,5	51,0		28,0		32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0		
55	53,5	56,0		36,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0		
60	58,5	61,0				35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0		
65	63,5	66,0				40,0		37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
70	68,5	71,0						37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
75	73,5	76,0						37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
80	78,5	81,0						37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0		
90	88,5	91,5							47,0		61,0		61,0	46,0		
100	98,5	101,5									61,0		61,0	46,0		
110	108,5	111,5									69,0		68,0	46,0		
120	118,5	121,5									69,0		68,0	46,0		
130	128,0	132,0											68,0	46,0		
140	138,0	142,0											68,0	46,0		
150	148,0	152,0											68,0	46,0		
160	158,0	162,0											68,0	46,0		



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm , Stufung 20 mm , lgT = 68,0 mm .
 Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

Zwischenlängen bei Ls sind möglich



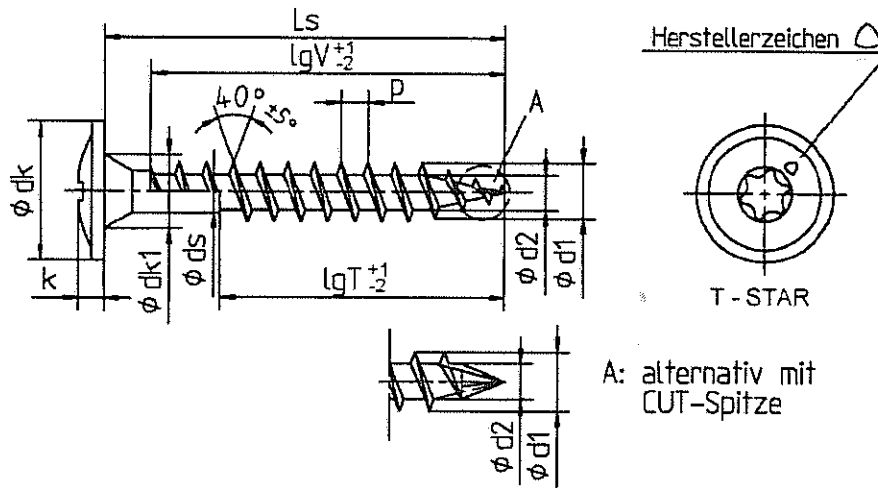
SPAX®-S

Rückwand-bzw. Tellerkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser		7,0							
d1	Gewindegröße	7,0							
	zul. Abw.	±0,20							
dk	Kopfdurchmesser	18,0							
	zul. Abw.	-0,60							
dk1	Senkdurchmesser	7,8							
	zul. Abw.	-0,30							
d2	Kerndurchmesser	4,5							
	zul. Abw.	-0,30							
ds	Schaftdurchmesser	4,90							
	zul. Abw.	±0,1							
k	Kopfhöhe max.	3,7							
p	Gewindesteigung	3,5							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T - STAR	Größe	T30							

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)	
Nennmaß	min	max	lgV	lgT
50	48,5	51,0	46,0	33,0
55	53,5	56,0	51,0	33,0
60	58,5	61,0	56,0	38,0
65	63,5	66,0	61,0	38,0
70	68,5	71,0	61,0	43,0
75	73,5	76,0	68,0	43,0
80	78,5	81,0	68,0	48,0
90	88,5	91,5	68,0	53,0
100	98,5	101,5	68,0	58,0
110	108,5	111,5		68,0
120	118,5	121,5		68,0
130	128,0	132,0		68,0
140	138,0	142,0		68,0
150	148,0	152,0		68,0
160	158,0	162,0		68,0
180	178,0	182,0		68,0
200	198,0	202,0		68,0
bis				
400	397,0	402,0		68,0



Längen über 200 mm bis 400 mm sind 20 mm gestuft
 Zwischenlängen bei Ls sind möglich
 Andere Gewindelängen im Bereich $\geq 4 \times d1$ bis zur max. Standardgewindelänge zulässig

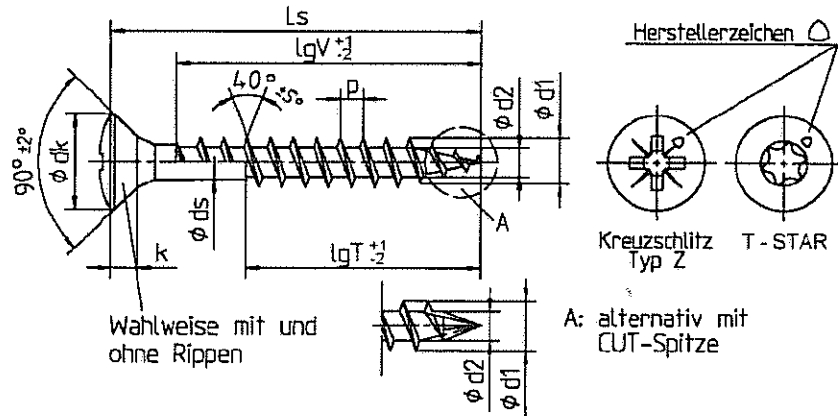


SPAX®-S
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenn Durchmesser		2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
	zul. Abw.	±0,15						
dk	Kopfdurchmesser	5,1	6,0	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
	zul. Abw.	-0,36			-0,40			-0,43
d2	Kerndurchmesser	1,7	2,0	2,2	2,5	2,8	3,1	3,8
	zul. Abw.	-0,25					-0,30	
ds	Schaftdurchmesser	1,8	2,15	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30
	zul. Abw.	±0,10						
k	Kopfhöhe max.	1,6	1,8	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung	1,3	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0
	zul. Abw.	±0,1 x p						
T - STAR	Größe	T8	T10	T15	T20		T25	T30
Kreuzschlitzgröße	Typ Z	1			2			3

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)															
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
12	12,0	13,5	10,0													
15	14,0	15,5	12,0		12,5											
16	16,0	17,5	14,0		14,0											
20	18,5	20,5	17,0	12,0	17,0	12,5	16,0		16,0							
25	23,5	25,5	22,0	18,0	22,0	18,0	21,0	18,0	21,0		20,0		20,0			
30	28,5	30,5		18,0	26,0	18,0	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0		24,0	
35	33,5	36,0		22,0	31,0	23,0	30,0	23,0	30,0	22,5	30,0	25,0	30,0	25,0	29,0	
40	38,5	41,0		22,0	36,0	23,0	35,0	23,0	35,0	22,5	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0
45	43,5	46,0		28,0		28,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0
50	48,5	51,0				28,0	40,0	32,0	45,0	32,0	44,0	32,0	44,0	32,0	43,0	32,0
55	53,5	56,0				36,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0
60	58,5	61,0						35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0
65	63,5	66,0						40,0		37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0
70	68,5	71,0								37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0								37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0								37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5									47,0			61,0		61,0
100	98,5	101,5												61,0		61,0
110	108,5	111,5												69,0		68,0
120	118,5	121,5												69,0		68,0
130	128,0	132,0														68,0
140	138,0	142,0														68,0
150	148,0	152,0														68,0
160	158,0	162,0														68,0



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgT = 68,0 mm

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

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

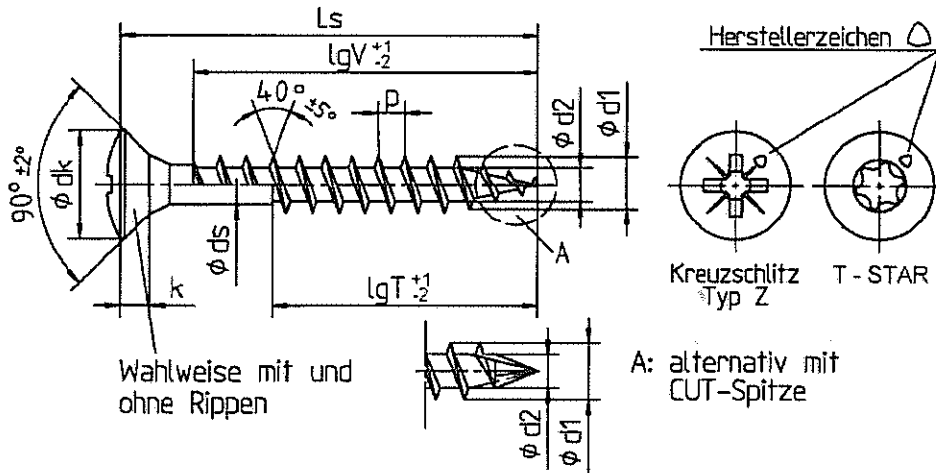


SPAX®-S
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser	7,0						
d1	Gewindegröße	7,0					
	zul. Abw.	±0,20					
dk	Kopfdurchmesser	13,1					
	zul. Abw.	-0,60					
d2	Kerndurchmesser	4,5					
	zul. Abw.	-0,30					
ds	Schaftdurchmesser	4,90					
	zul. Abw.	±0,10					
k	Kopfhöhe max.	3,8					
p	Gewindesteigung	3,5					
	zul. Abw.	±0,1 x p					
T - STAR	Größe	T30					
Kreuzschlitzgröße	Typ Z	3					

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT						
40	38,5	41,0	33,0							
45	43,5	46,0	38,0							
50	48,5	51,0	43,0	33,0						
55	53,5	56,0	48,0	33,0						
60	58,5	61,0	53,0	38,0						
65	63,5	66,0	58,0	38,0						
70	68,5	71,0	61,0	43,0						
75	73,5	76,0	68,0	43,0						
80	78,5	81,0	68,0	48,0						
90	88,5	91,5	68,0	53,0						
100	98,5	101,5	68,0	58,0						
110	108,5	111,5		68,0						
120	118,5	121,5		68,0						
130	128,0	132,0		68,0						
140	138,0	142,0		68,0						
150	148,0	152,0		68,0						
160	158,0	162,0		68,0						
180	178,0	182,0		68,0						
200	198,0	202,0		68,0						
bis										
400	397,0	402,0		68,0						



Längen über 200 mm bis 400 mm sind 20 mm gestuft
 Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

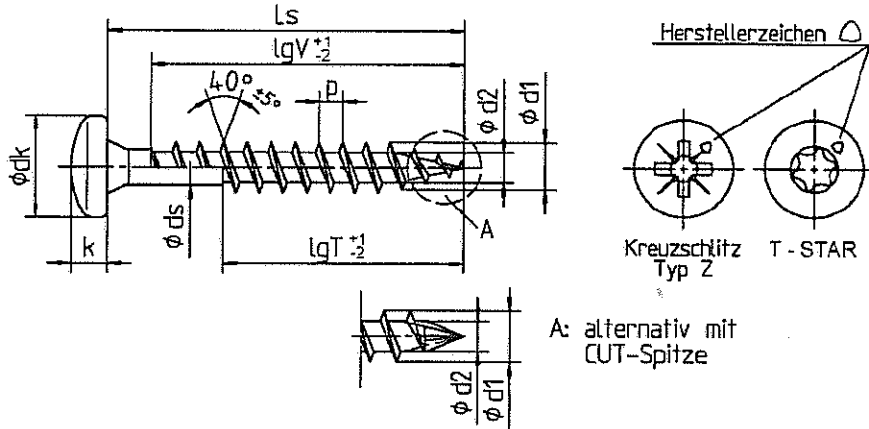


SPAX®-S
Halbrundkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser		2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0						
d1	Gewindegröße zul. Abw.	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0						
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	9,9	11,9						
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	1,7	2,0	2,2	2,5	2,8	3,1	3,8						
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	1,8	2,15	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30						
k	Kopfhöhe max.	2,1	2,3	2,5	2,9	3,1	3,4	4,0						
p	Gewindesteigung zul. Abw.	1,3	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0						
T-STAR	Größe	T8	T10	T15	T20	T25	T30							
Kreuzschlitzgröße Typ Z		1			2			3						
Ls	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
12	12,0	13,5	12,0											
15	14,0	15,5	13,0		13,0									
16	16,0	17,5	15,0		15,0		15,0							
20	18,5	20,5	18,0	12,0	18,0		18,0		18,0					
25	23,5	25,5	23	18,0	23,0		23,0	18,0	23,0		22,5		22,0	
30	28,5	30,5	28,0	18,0	28,0	18,0	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0	
35	33,5	36,0		22,0	33,0	23,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0
40	38,5	41,0		22,0	36,0	23,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0
45	43,5	46,0		28,0		28,0		30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0
50	48,5	51,0				28,0		32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0
55	53,5	56,0				36,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0
60	58,5	61,0						35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0
65	63,5	66,0						40,0		37,5	59,0	42,0	61,0	41,0
70	68,5	71,0								37,5	59,0	42,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0								37,5		42,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0								37,5		47,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5									47,0		61,0	61,0
100	98,5	101,5											61,0	61,0
110	108,5	111,5											69,0	68,0
120	118,5	121,5											69,0	68,0
130	128,0	132,0												68,0
140	138,0	142,0												68,0
150	148,0	152,0												68,0
160	158,0	162,0												68,0



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgT = 68,0 mm
Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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



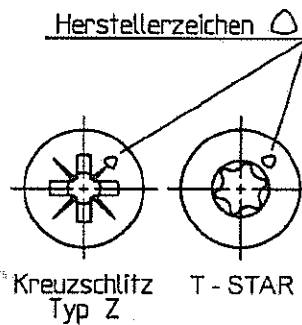
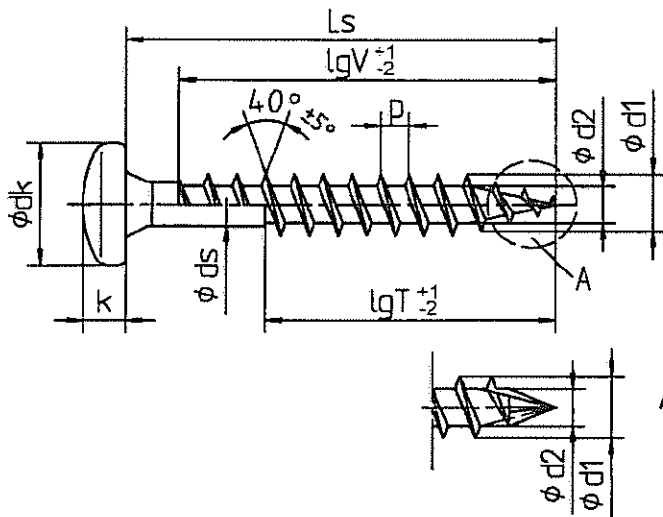
SPAX®-S

Halbrundkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		7,0											
d1	Gewindegröße	7,0											
	zul. Abw.	±0,20											
dk	Kopfdurchmesser	13,5											
	zul. Abw.	-0,60											
d2	Kerndurchmesser	4,5											
	zul. Abw.	-0,30											
ds	Schaftdurchmesser	4,90											
	zul. Abw.	±0,10											
k	Kopfhöhe max.	5											
p	Gewindesteigung	3,5											
	zul. Abw.	±0,1x p											
T - STAR Größe		T30											
Kreuzschlitzgröße Typ Z		3											

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
Nennmaß	min	max	lgV	lgT										
50	48,5	51,0	46,0	33,0										
55	53,5	56,0	51,0	33,0										
60	58,5	61,0	56,0	38,0										
65	63,5	66,0	61,0	38,0										
70	68,5	71,0	61,0	43,0										
75	73,5	76,0	68,0	43,0										
80	78,5	81,0	68,0	48,0										
90	88,5	91,5	68,0	53,0										
100	98,5	101,5	68,0	58,0										
110	108,5	111,5		68,0										
120	118,5	121,5		68,0										
130	128,0	132,0		68,0										
140	138,0	142,0		68,0										
150	148,0	152,0		68,0										
160	158,0	162,0		68,0										
180	178,0	182,0		68,0										
200	198,0	202,0		68,0										
bis														
400	397,0	402,0		68,0										



Längen über 200 mm bis 400 mm sind 20 mm gestuft

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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



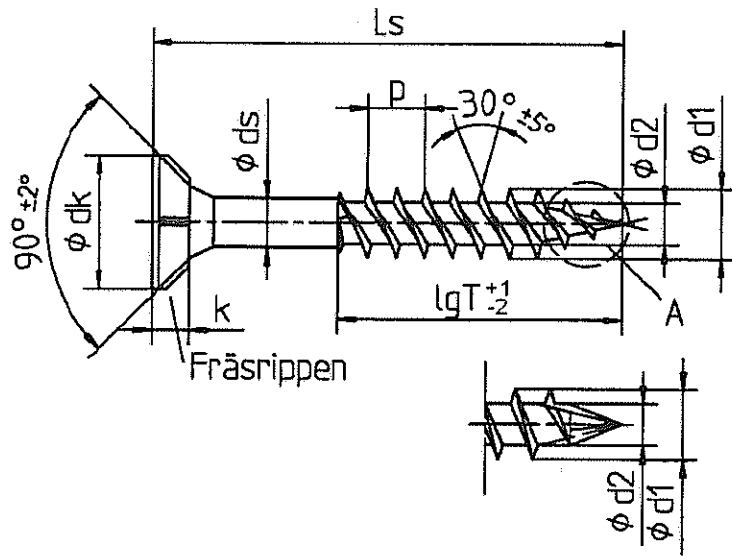
SPAX®-S

Senkkopf mit Fräsrippen

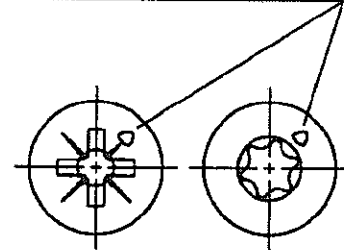
Selbstbohrende Schraube mit **Doppelganggewinde**

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Herstellerzeichen



Kreuzschlitz Typ Z T-STAR

A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser					4,0	4,5	
d1	Gewindegröße zul. Abw.				4,0	4,5	
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.				8,0	8,8	
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.				2,5	2,8	
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.				2,85	3,20	
k	Kopfhöhe max.				2,4	2,7	
p	Gewindesteigung zul. Abw.				3,3	3,5	
T - STAR	Größe				±0,1 x p		
Kreuzschlitzgröße Typ Z					T20		
Ls					2		
Nennmaß		min	max	Standardgewindelängen (Teilgewinde = lgT)			
				lgT	lgT		
35	33,5	36,0		22,5	24,0		
40	38,5	41,0		22,5	24,0		
45	43,5	46,0		30,0	29,0		
50	48,5	51,0		30,0	29,0		
55	53,5	56,0		35,0	34,0		
60	58,5	61,0		35,0	34,0		
65	63,5	66,0		37,5	42,0		
70	68,5	71,0		37,5	42,0		
75	73,5	76,0		50,0	49,0		
80	78,5	81,0			49,0		
90	88,5	91,5			49,0		



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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



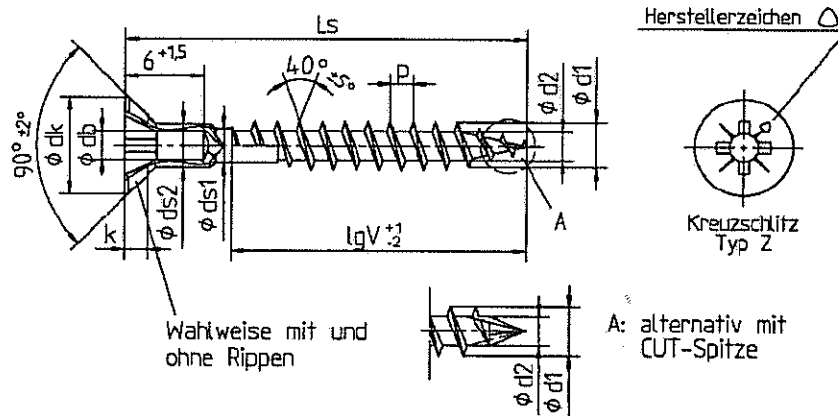
SPAX®-S

Senkkopf mit Kopfbohrung

Selbstbohrende Schraube mit Vollgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl



Nenndurchmesser					4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße zul. Abw.				4,0	4,5	5,0	6,0
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.				8,0	8,8	9,7	11,6
db	Bohrungsdurchmesser zul. Abw.					2,50		
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.				2,5	2,8	3,1	3,8
ds1	Schaftdurchmesser zul. Abw.				2,85	3,20	3,55	4,30
ds2	Schaftdurchmesser zul. Abw.				3,60	3,80	4,50	ohne
k	Kopfhöhe max.				2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung zul. Abw.				2,0	2,2	2,5	3,0

Kreuzschlitzgröße Typ Z					2	3
-------------------------	--	--	--	--	---	---

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV)							
	min	max					lgV	lgV
25	23,5	26,0			18,0			
30	28,5	31,0			23,0	20,0		
35	33,5	36,0			27,5	25,0		
40	38,5	41,0			32,5	30,0	30,0	
45	43,5	46,0			37,5	34,0	35,0	
50	48,5	51,0			42,5	39,0	39,0	41,0
55	53,5	56,0			47,5	44,0	44,0	46,0
60	58,5	61,0			50,0	49,0	49,0	51,0
65	63,5	66,0				54,0	54,0	56,0
70	68,5	71,0				59,0	61,0	61,0
75	73,5	76,0				59,0	61,0	61,0
80	78,5	81,0				59,0	61,0	61,0
90	88,5	91,5				59,0	61,0	61,0
100	98,5	101,5					61,0	61,0
110	108,5	111,5					69,0	68,0
120	118,5	121,5					69,0	68,0
130	128,0	132,0						68,0
140	138,0	142,0						68,0
150	148,0	152,0						68,0
160	158,0	162,0						68,0



Schrauben Ø 6,0 mm zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgV = 68,0 mm
Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

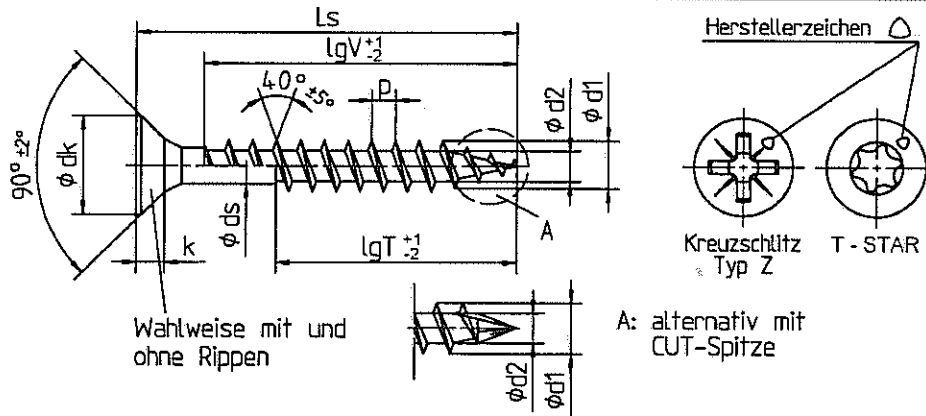


SPAX®-S
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



Nenndurchmesser		3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0								
d1	Gewindegröße	3,0	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1								
	zul. Abw.	±0,2				±0,25									
dk	Kopfdurchmesser	6,0	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6								
	zul. Abw.	-0,36			-0,40		-0,43								
d2	Kerndurchmesser	2,1	2,4	2,8	3,0	3,4	3,8								
	zul. Abw.	-0,25				-0,30									
ds	Schaftdurchmesser	2,25	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30								
	zul. Abw.	±0,10													
k	Kopfhöhe max.	1,8	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4								
p	Gewindesteigung	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0								
	zul. Abw.	±0,1 x p													
T - STAR Größe		T10	T15	T20		T25	T30								
Kreuzschlitzgröße Typ Z		1	2				3								
Ls		Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
Nennmaß	min.	max.	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	
15	14,0	15,5	12,5												
16	16,0	17,5	14,0												
20	18,5	20,5	17,0	12,5	16,0		16,0								
25	23,5	25,5	22	18,0	21,0	18,0	21,0		20,0		20,0				
30	28,5	30,5	26,0	18,0	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0		24,0		
35	33,5	36,0	31,0	23,0	30,0	23,0	30,0	23,0	30,0	24,0	30,0	25,0	29,0	24,0	
40	38,5	41,0	36,0	23,0	35,0	23,0	35,0	23,0	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0	
45	43,5	46,0		28,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0	
50	48,5	51,0		28,0	40,0	32,0	45,0	32,5	44,0	32,5	44,0	32,0	43,0	32,0	
55	53,5	56,0		36,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0	
60	58,5	61,0				35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0	
65	63,5	66,0				40,0		37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0	
70	68,5	71,0						37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0	
75	73,5	76,0						37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0	
80	78,5	81,0						37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0	
90	88,5	91,5								47,0		61,0		61,0	
100	98,5	101,5										61,0		61,0	
110	108,5	111,5										69,0		68,0	
120	118,5	121,5										69,0		68,0	
130	128,0	132,0												68,0	
140	138,0	142,0												68,0	
150	148,0	152,0												68,0	
160	158,0	162,0												68,0	



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

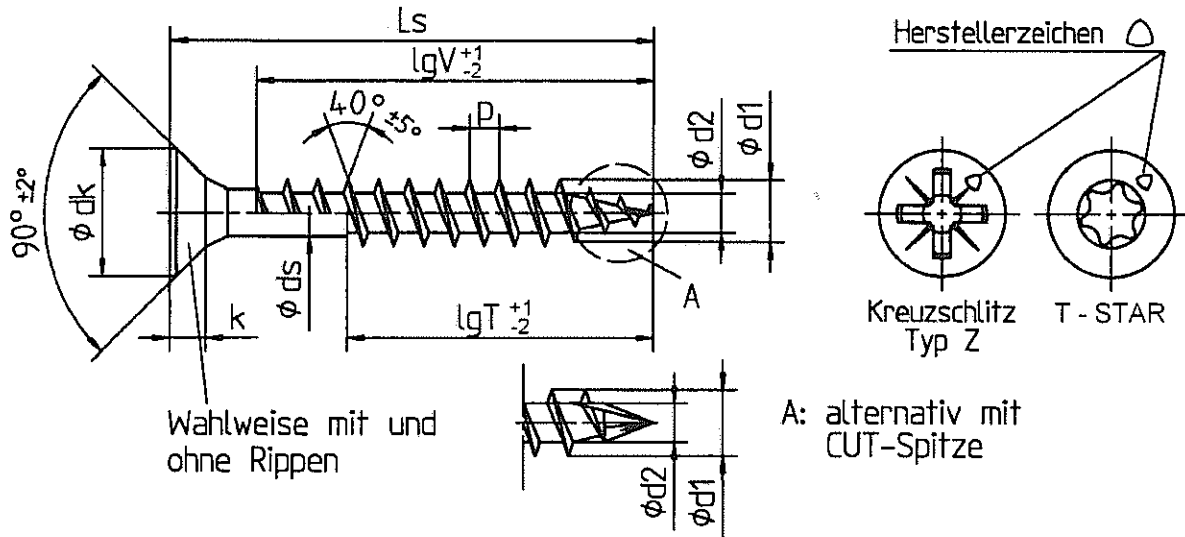


SPAX®-S
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstachdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



 Nenndurchmesser 	 7,0 								
d1	Gewindegröße	7,1							
	zul. Abw.	±0,25							
dk	Kopfdurchmesser	13,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	4,5							
	zul. Abw.	-0,30							
ds	Schaftdurchmesser	4,90							
	zul. Abw.	±0,10							
k	Kopfhöhe max.	3,8							
p	Gewindesteigung	3,5							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T - STAR	Größe	T30							
Kreuzschlitzgröße Typ Z		3							

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde)							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT						
40	38,5	41,0	33,0							
45	43,5	46,0	38,0							
50	48,5	51,0	43,0	33,0						
55	53,5	56,0	48,0	33,0						
60	58,5	61,0	53,0	38,0						
65	63,5	66,0	58,0	38,0						
70	68,5	71,0	61,0	43,0						
75	73,5	76,0	68,0	43,0						
80	78,5	81,0	68,0	48,0						
90	88,5	91,5	68,0	53,0						
100	98,5	101,5	68,0	58,0						
110	108,5	111,5		68,0						
120	118,5	121,5		68,0						



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

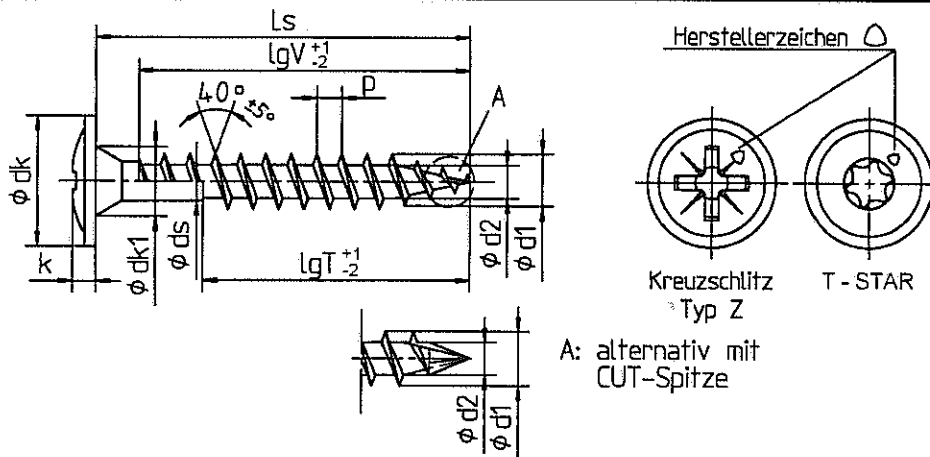


SPAX®-S
Rückwand-bzw. Tellerkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



Neendurchmesser		3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,0	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1
	zul. Abw.	±0,20				±0,25	
dk	Kopfdurchmesser	7,9	8,6	9,6	10,6	11,6	13,6
	zul. Abw.	-0,40	-0,50		-0,60		
dk1	Senkdurchmesser	4,9	4,9	5,0	5,4	5,9	6,9
	zul. Abw.	+0,20					
d2	Kerndurchmesser	2,1	2,4	2,8	3,0	3,4	3,8
	zul. Abw.	-0,25				-0,30	
ds	Schaftdurchmesser	2,25	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30
	zul. Abw.	±0,10					
k	Kopfhöhe max.	1,5	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4
p	Gewindesteigung	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0
	zul. Abw.	±0,1 x p					
T-STAR	Größe	T10	T15	T20		T25	T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2					

Ls Nennmaß	min	max	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
			lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
12	12,0	13,5	13,0													
15	16,0	17,5	14,0													
16	16,0	17,5	15,0		15,0											
20	18,5	20,5	18,0	12,5	18,0			18,0								
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0	18,0	23,0			22,5		22,0				
30	28,5	30,5	28,0	18,0	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0			27,0		
35	33,5	36,0	33,0	23,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0		
40	38,5	41,0	36,0	23,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0		
45	43,5	46,0		28,0		30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0		
50	48,5	51,0		28,0		32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0		
55	53,5	56,0		36,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0		
60	58,5	61,0				35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0		
65	63,5	66,0				40,0		37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
70	68,5	71,0						37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
75	73,5	76,0						37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0		
80	78,5	81,0						37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0		
90	88,5	91,5							47,0			61,0		61,0		
100	98,5	101,5										61,0		61,0		
110	108,5	111,5										69,0		68,0		
120	118,5	121,5										69,0		68,0		
130	128,5	131,5												68,0		
140	138,5	141,5												68,0		
150	148,5	151,5												68,0		
160	158,5	161,5												68,0		



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



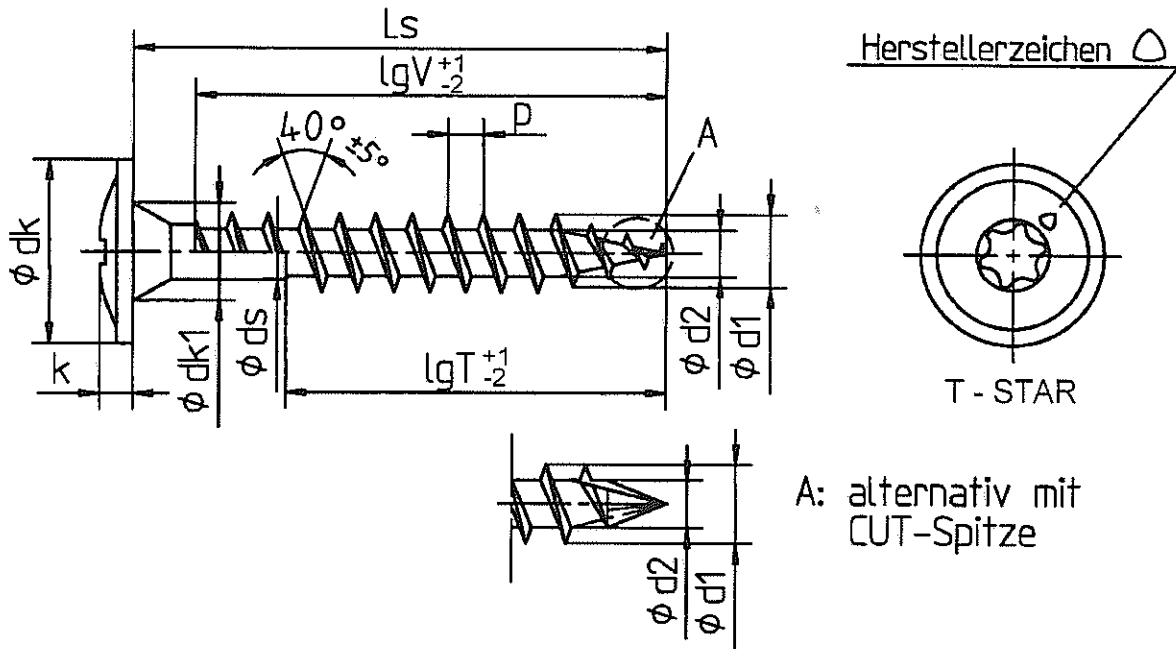
SPAX®-S

Rückwand-bzw. Tellerkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll - und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenn Durchmesser	7,0									
d1	Gewindegröße	7,1								
	zul. Abw.	±0,25								
dk	Kopfdurchmesser	18,0								
	zul. Abw.	-0,60								
dk1	Senkdurchmesser	7,8								
	zul. Abw.	-0,30								
d2	Kerndurchmesser	4,5								
	zul. Abw.	-0,30								
ds	Schaftdurchmesser	4,90								
	zul. Abw.	±0,10								
k	Kopfhöhe max.	3,7								
p	Gewindesteigung	3,5								
	zul. Abw.	±0,1 x p								
T - STAR	Größe	T30								

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)							
Nennmaß	min	max	lgV	lgT						
50	48,5	51,0	46,0	33,0						
55	53,5	56,0	51,0	33,0						
60	58,5	61,0	56,0	38,0						
65	63,5	66,0	61,0	38,0						
70	68,5	71,0	61,0	43,0						
75	73,5	76,0	68,0	43,0						
80	78,5	81,0	68,0	48,0						
90	88,5	91,5	68,0	53,0						
100	98,5	101,5	68,0	58,0						
110	108,5	111,5		68,0						
120	118,5	121,5		68,0						



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

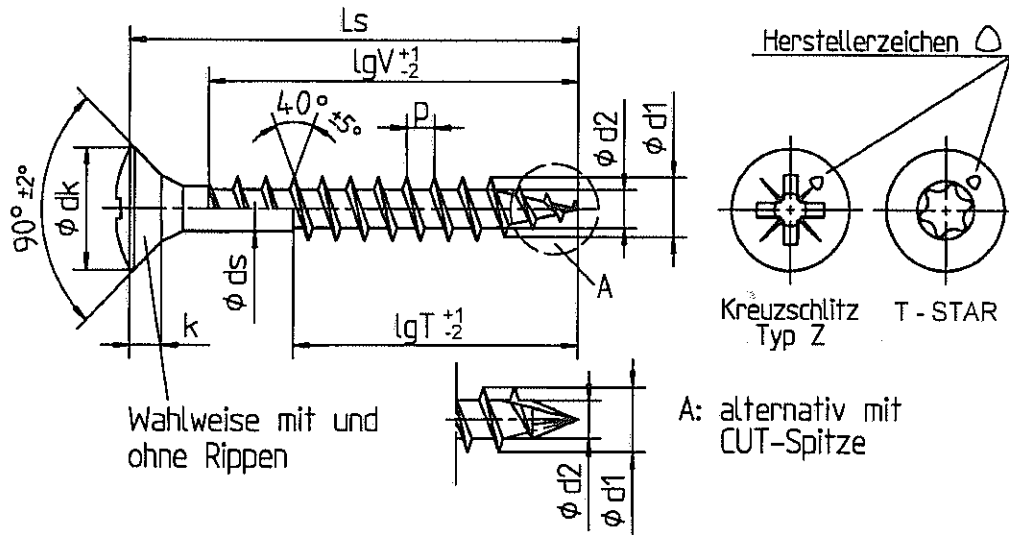


SPAX®-S
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



Wahlweise mit und ohne Rippen

A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0							
d1	Gewindegröße	3,0	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1							
	zul. Abw.	±0,20				±0,25								
dk	Kopfdurchmesser	6,0	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6							
	zul. Abw.	-0,36			-0,40		-0,43							
d2	Kerndurchmesser	2,1	2,4	2,8	3,0	3,4	3,8							
	zul. Abw.	-0,25				-0,30								
ds	Schaftdurchmesser	2,25	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30							
	zul. Abw.	±0,10												
k	Kopfhöhe max.	1,8	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4							
p	Gewindesteigung	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0							
	zul. Abw.	±0,1 x p												
T - STAR	Größe	T10	T15	T20		T25	T30							
Kreuz-	Größe	1	2				3							
Ls		Standardgewindelänge (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)												
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
15	14,0	15,5	12,5											
16	16,0	17,5	14,0											
20	18,5	20,5	17,0	12,5	16,0		16,0							
25	23,5	25,5	22,0	18,0	21,0	18,0	21,0		20,0		20,0			
30	28,5	30,5	26,0	18,0	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0		24,0	
35	33,5	36,0	31,0	23,0	30,0	23,0	30,0	23,0	30,0	25,0	30,0	25,0	29,0	24,0
40	38,5	41,0	36,0	23,0	35,0	23,0	35,0	23,0	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0
45	43,5	46,0		28,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0
50	48,5	51,0		28,0	40,0	32,0	45,0	32,5	44,0	32,5	44,0	32,0	43,0	32,0
55	53,5	56,0		36,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0
60	58,5	61,0				35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0
65	63,5	66,0				40,0		37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0
70	68,5	71,0						37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0						37,5		42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0						37,5		47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5							47,0		61,0		61,0	
100	98,5	101,5									61,0		61,0	
110	108,5	111,5									69,0		68,0	
120	118,5	121,5									69,0		68,0	
130	128,0	132,0											68,0	
140	138,0	142,0											68,0	
150	148,0	152,0											68,0	
160	158,0	162,0											68,0	



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

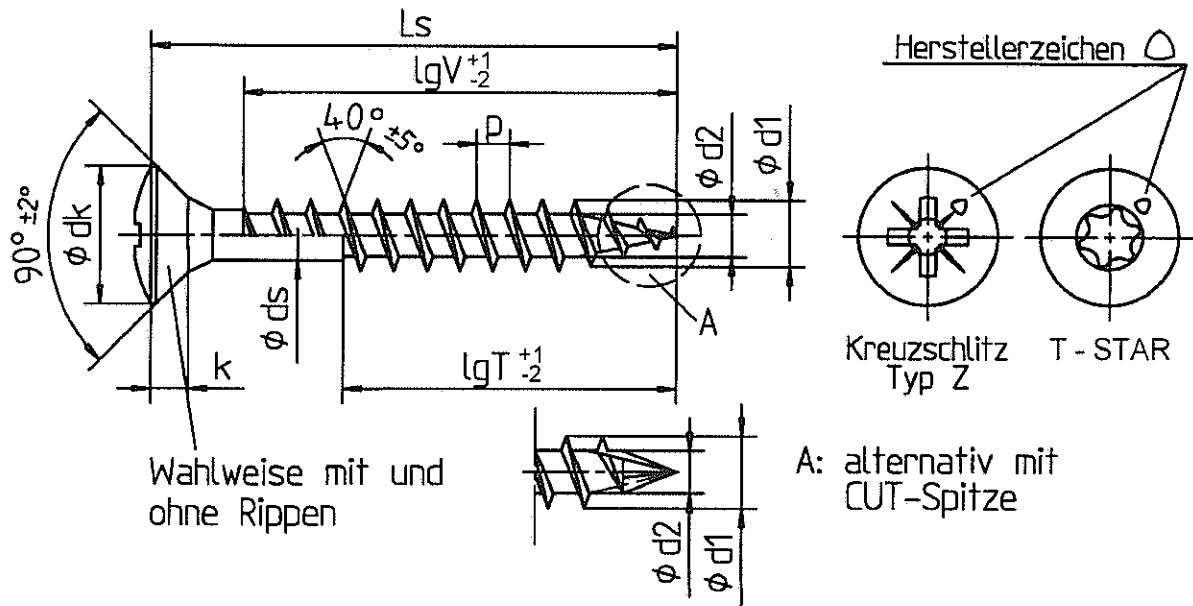


SPAX®-S
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



Wahlweise mit und ohne Rippen

A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		7,0							
d1	Gewindegröße	7,1							
	zul. Abw.	±0,25							
dk	Kopfdurchmesser	13,1							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	4,5							
	zul. Abw.	-0,30							
ds	Schaftdurchmesser	4,90							
	zul. Abw.	±0,10							
k	Kopfhöhe max.	3,8							
p	Gewindesteigung	3,5							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T - STAR Größe		T30							
Kreuzschlitzgröße Typ z		3							

Ls			Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)						
Nennmaß	min	max	lgV	lgT					
40	38,5	41,0	33,0						
45	43,5	46,0	38,0						
50	48,5	51,0	43,0	33,0					
55	53,5	56,0	48,0	33,0					
60	58,5	61,0	53,0	38,0					
65	63,5	66,0	58,0	38,0					
70	68,5	71,0	61,0	43,0					
75	73,5	76,0	68,0	43,0					
80	78,5	81,0	68,0	48,0					
90	88,5	91,5	68,0	53,0					
100	98,5	101,5	68,0	58,0					
110	108,5	111,5		68,0					
120	118,5	121,5		68,0					



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

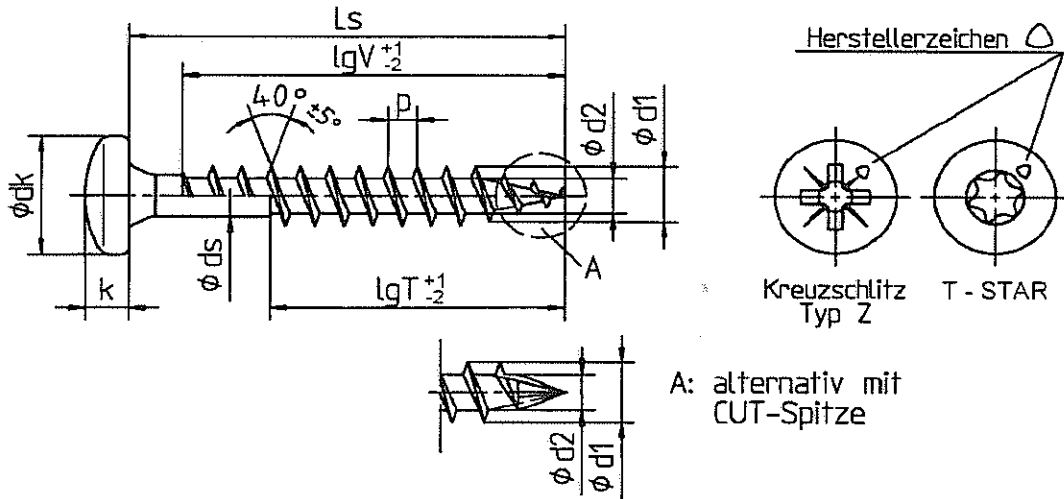


SPAX®-S
Halbrundkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0								
d1	Gewindegröße zul. Abw.	3,0	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1								
		±0,20				±0,25									
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	6,0	7,0	8,0	9,0	9,9	11,9								
		-0,40			-0,50		-0,60								
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	2,1	2,4	2,8	3,0	3,4	3,8								
		-0,25				-0,30									
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	2,25	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30								
		±0,10													
k	Kopfhöhe max.	2,3	2,5	2,9	3,1	3,4	4,0								
p	Gewindesteigung zul. Abw.	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0								
		±0,1 x p													
T - STAR	Größe	T10	T15	T20		T25	T30								
Kreuzschlitzgröße Typ Z		1	2			3									
Ls		Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	
15	14,0	15,5	13,0												
16	16,0	17,5	15,0		15,0										
20	18,5	20,5	18,0	12,5	18,0		18,0								
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0	18,0	23,0		22,5		22,0				
30	28,5	30,5	28,0	18,0	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0		27,0		
35	33,5	36,0	33,0	23,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0	
40	38,5	41,0	36,0	23,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0	
45	43,5	46,0		28,0		30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0	
50	48,5	51,0		28,0		32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0	
55	53,5	56,0		36,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0	
60	58,5	61,0				35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0	
65	63,5	66,0				40,0		37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	60,0	41,0	
70	68,5	71,0						37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	60,0	41,0	
75	73,5	76,0						37,5		42,0	61,0	41,0	60,0	41,0	
80	78,5	81,0						37,5		47,0	61,0	46,0	60,0	46,0	
90	88,5	91,5							47,0		61,0		61,0	61,0	
100	98,5	101,5									61,0		61,0	61,0	
110	108,5	111,5									69,0		68,0	68,0	
120	118,5	121,5									69,0		68,0	68,0	
130	128,0	132,0											68,0	68,0	
140	138,0	142,0											68,0	68,0	
150	148,0	152,0											68,0	68,0	
160	158,0	162,0											68,0	68,0	



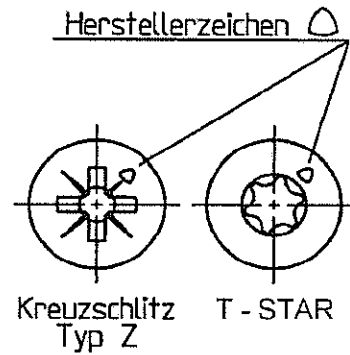
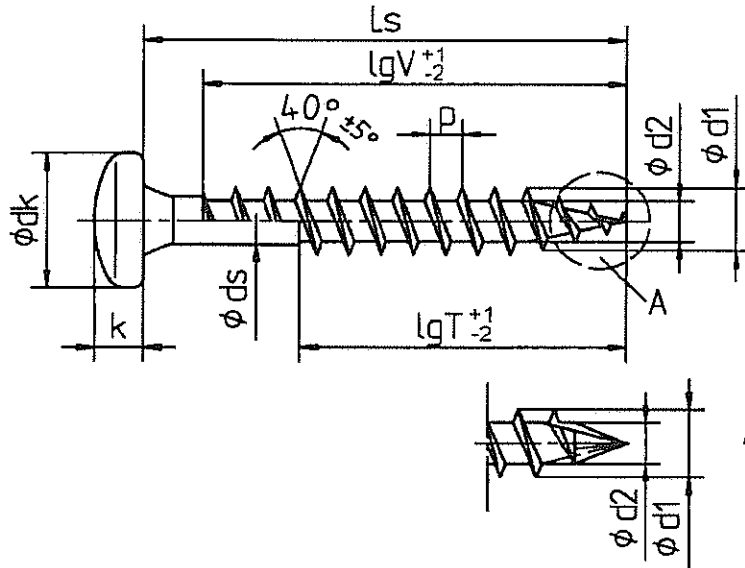
Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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 nichtrostendem Stahl



A: alternativ mit CUT-Spitze

Nenn Durchmesser		7,0							
d1	Gewindegröße	7,1							
	zul. Abw.	±0,25							
dk	Kopfdurchmesser	13,5							
	zul. Abw.	-0,60							
d2	Kerndurchmesser	4,5							
	zul. Abw.	-0,30							
ds	Schaftdurchmesser	4,90							
	zul. Abw.	±0,10							
k	Kopfhöhe	max. 5							
p	Gewindesteigung	3,5							
	zul. Abw.	±0,1 x p							
T-STAR	Größe	T30							
Kreuzschlitzgröße Typ Z		3							

Ls			Standardgewindelänge (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)												
Nennmaß	min	max	lgV	lgT											
50	48,5	51,0	46,0	33,0											
55	53,5	56,0	51,0	33,0											
60	58,5	61,0	56,0	38,0											
65	63,5	66,0	61,0	38,0											
70	68,5	71,0	61,0	43,0											
75	73,5	76,0	68,0	43,0											
80	78,5	81,0	68,0	48,0											
90	88,5	91,5	68,0	53,0											
100	98,5	101,5	68,0	58,0											
110	108,5	111,5		68,0											
120	118,5	121,5		68,0											



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



SPAX®
Senkkopf

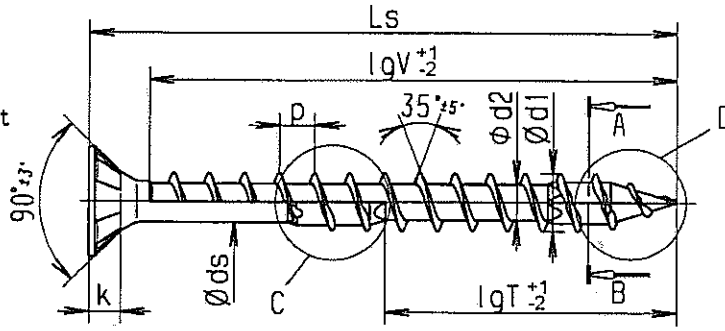
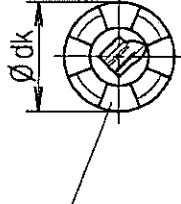
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

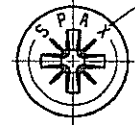
SCHNITT A-B

4CUT-Spitze :
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug

"SPAX"



Kreuzschlitz
Typ Z



T-STAR
plus

Wahlweise mit und ohne Rippen

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße zul. Abw.	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
dk	Kopfdurchmesser zul. Abw.	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
d2	Kerndurchmesser zul. Abw.	2,3	2,6	3,0	3,3	4,0
ds	Schaftdurchmesser zul. Abw.	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30
k	Kopfhöhe max.	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung zul. Abw.	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
T-STAR plus	Größe	T15	T20		T30	
Kreuzschlitzgröße	Typ Z	2				3

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
20	18,5	20,5	16,0		16,0							
25	23,5	25,5	21,0	18,0	21,0			20,0		20,0		
30	28,5	30,5	25,0	18,0	25,0	18,0		25,0		25,0		24,0
35	33,5	36,0	30,0	23,0	30,0	23,0		30,0	25,0	30,0	25,0	29,0 24,0
40	38,5	41,0	35,0	23,0	35,0	23,0		34,0	25,0	35,0	27,0	34,0 24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	40,0	30,0		39,0	30,0	39,0	30,0	38,0 29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	45,0	32,5		44,0	32,5	44,0	32,0	43,0 32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0		49,0	37,0	49,0	37,0	48,0 37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0		54,0	37,0	54,0	37,0	53,0 37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5		59,0	42,0	59,0	41,0	58,0 41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0 41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0 41,0
80	78,5	81,0			50,0	37,5		59,0	47,0	61,0	46,0	61,0 46,0
90	88,5	91,5						59,0	47,0		61,0	61,0
100	98,5	101,5									61,0	61,0
110	108,5	111,5									69,0*	68,0*
120	118,5	121,5									69,0*	68,0*
130	128,0	132,0										68,0*
140	138,0	142,0										68,0*
150	148,0	152,0										68,0*
160	158,0	162,0										68,0*



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm , Stufung 20 mm , lgT = 68,0 mm*

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

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



SPAX®

Rückwand-bzw. Tellerkopf

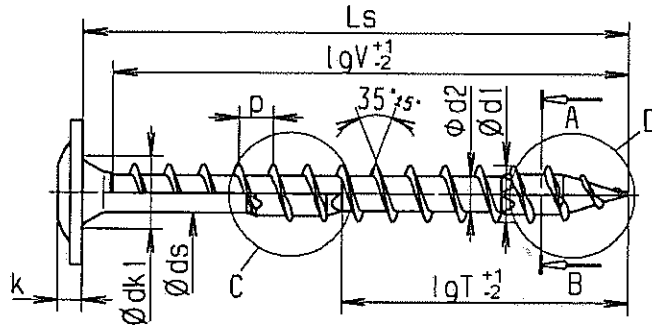
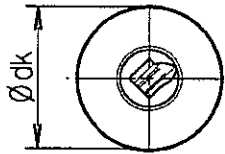
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

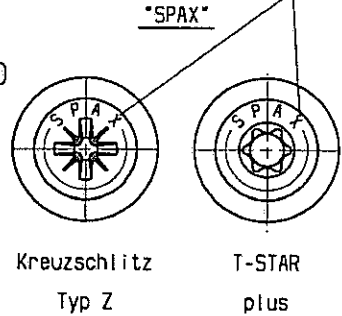
Schrauben aus Kohlenstoffstahl

SCHNITT A-B

4CUT-Spitze :
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug



Kreuzschlitz
Typ Z

T-STAR
plus

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

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
	zul. Abw.	±0,20				
dk	Kopfdurchmesser	8,6	9,6	10,6	11,6	13,6
	zul. Abw.	-0,50		-0,60		
dk1	Senkdurchmesser	4,9	5,0	5,4	5,9	6,9
	zul. Abw.	+0,20				
d2	Kerndurchmesser	2,3	2,6	3,0	3,3	4,0
	zul. Abw.	-0,30		-0,40		
ds	Schaftdurchmesser	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30
	zul. Abw.	±0,10				
k	Kopfhöhe max.	1,8	1,9	2,0	2,2	3,1
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
	zul. Abw.	±0,1 x p				
T-STAR plus Größe		T15		T20		T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2				

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
16	16,0	17,5	15,0									
20	18,5	20,5	18,0	18,0								
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0			22,5	22,0			
30	28,5	30,5	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0		27,0	
35	33,5	36,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0
40	38,5	41,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0					59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5					59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5								61,0		61,0
110	108,5	111,5								69,0*		68,0*
120	118,5	121,5								69,0*		68,0*
130	128,0	132,0										68,0*
140	138,0	142,0										68,0*
150	148,0	152,0										68,0*
160	158,0	162,0										68,0*



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgT = 68,0 mm*

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

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



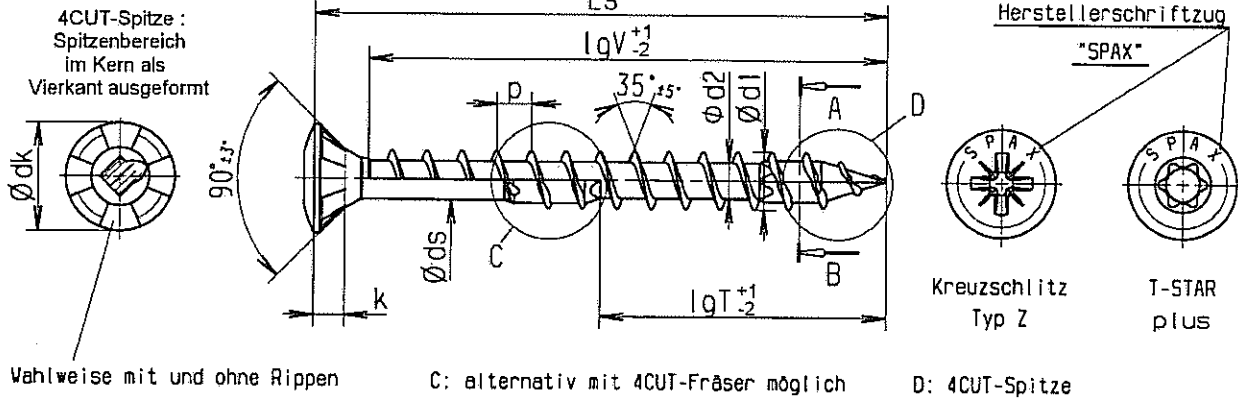
SPAX[®]
Linsensenkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstachdraht nach SPAX - Werknorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

SCHNITT A-B



Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
	zul. Abw.			±0,20		
dk	Kopfdurchmesser	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
	zul. Abw.	-0,36		-0,50		
d2	Kerndurchmesser	2,3	2,6	3,0	3,3	4,0
	zul. Abw.	-0,30		-0,40		
ds	Schaftdurchmesser	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30
	zul. Abw.	±0,10				
k	Kopfhöhe max.	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
	zul. Abw.	±0,1 x p				
T-STAR plus	Größe	T15	T20			T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z			2			3

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
20	18,5	20,5	16,0		16,0							
25	23,5	25,5	23,0	18,0	21,0		20,0		20,0			
30	28,5	30,5	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0		24,0	
35	33,5	36,0	30,0	23,0	30,0	23,0	30,0	25,0	30,0	25,0	29,0	
40	38,5	41,0	35,0	23,0	35,0	23,0	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	45,0	32,5	44,0	32,5	44,0	32,0	43,0	32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0			50,0	37,5	59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5					59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5								61,0		61,0
110	108,5	111,5								69,0*		68,0*
120	118,5	121,5								69,0*		68,0*
130	128,0	132,0										68,0*
140	138,0	142,0										68,0*
150	148,0	152,0										68,0*
160	158,0	162,0										68,0*



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm, Stufung 20 mm, lgT = 68,0 mm*

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

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



SPAX[®]
Halbrundkopf

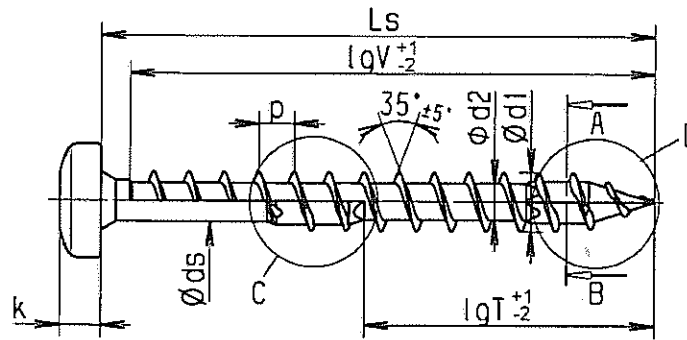
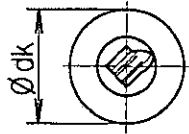
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus Kohlenstoffstahl

SCHNITT A-B

4CUT-Spitze :
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt

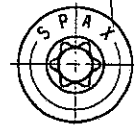


Herstellerschriftzug

SPAX



Kreuzschlitz
Typ Z



T-STAR
plus

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0						
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0						
	zul. Abw.	±0,20										
dk	Kopfdurchmesser	7,0	8,0	9,0	9,9	11,9						
	zul. Abw.	-0,36		-0,50		-0,60						
d2	Kerndurchmesser	2,3	2,6	3,0	3,3	4,0						
	zul. Abw.	-0,30		-0,40								
ds	Schaftdurchmesser	2,45	2,85	3,20	3,55	4,30						
	zul. Abw.	±0,10										
k	Kopfhöhe max.	2,5	2,9	3,1	3,4	4,0						
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6						
	zul. Abw.	±0,1 x p										
T-STAR plus	Größe	T15	T20			T30						
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2				3						
Ls	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
16	16,0	17,5	15,0									
20	18,5	20,5	18,0		18,0							
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0		22,5		22,0			
30	28,5	30,5	27,0	18,0	27,5	18,0	27,0		27,0		27,0	
35	33,5	36,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0
40	38,5	41,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0			50,0	37,5	59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5					59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5								61,0		61,0
110	108,5	111,5								69,0*		68,0*
120	118,5	121,5								69,0*		68,0*
130	128,0	132,0										68,0*
140	138,0	142,0										68,0*
150	148,0	152,0										68,0*
160	158,0	162,0										68,0*



Schrauben Ø 6,0 mm mit Teilgewinde zusätzlich in den Längen 180 bis 300 mm , Stufung 20 mm , lgT = 68,0 mm*

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

Zwischenlängen bei Ls sind möglich

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm

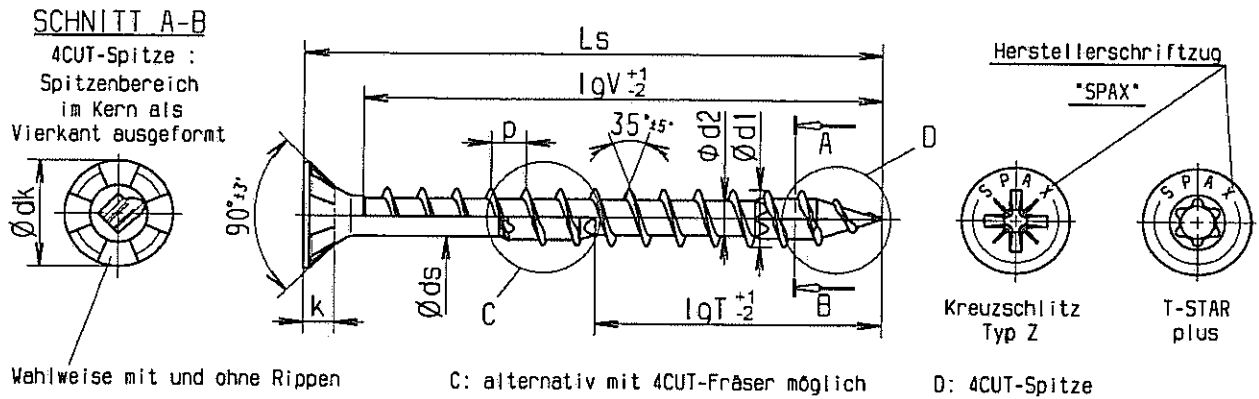


SPAX[®]
Senkkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl



Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1
	zul. Abw.	±0,20			±0,25	
dk	Kopfdurchmesser	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
	zul. Abw.	-0,36		-0,50		-0,60
d2	Kerndurchmesser	2,5	2,8	3,2	3,5	4,1
	zul. Abw.	-0,30			-0,40	
ds	Schaftdurchmesser	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30
	zul. Abw.	±0,10				
k	Kopfhöhe max.	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
	zul. Abw.	±0,1 x p				
T-STAR plus	Größe	T15	T20			T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2				3

Ls	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)												
	Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
20	18,5	20,5	16,0	16,0									
25	23,5	25,5	21,0	18,0	21,0			20,0		20,0			
30	28,5	30,5	25,0	18,0	25,0	18,0	25,0		25,0			24,0	
35	33,5	36,0	30,0	23,0	30,0	23,0	30,0	25,0	30,0	25,0	29,0		
40	38,5	41,0	35,0	23,0	35,0	23,0	34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0	
45	43,5	46,0	40,0	30,0	40,0	30,0	39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0	
50	48,5	51,0	40,0	32,0	45,0	32,5	44,0	32,5	44,0	32,0	43,0	32,0	
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0	49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0	
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0	54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0	
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5	59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0	
70	68,5	71,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0	
75	73,5	76,0			50,0	37,5	59	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0	
80	78,5	81,0			50,0	37,5	59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0	
90	88,5	91,5					59,0	47,0		61,0		61,0	
100	98,5	101,5								61,0		61,0	
110	108,5	111,5								69,0*		68,0*	
120	118,5	121,5								69,0*		68,0*	
130	128,0	132,0										68,0*	
140	138,0	142,0										68,0*	
150	148,0	152,0										68,0*	
160	158,0	162,0										68,0*	



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



SPAX®

Rückwand-bzw. Tellerkopf

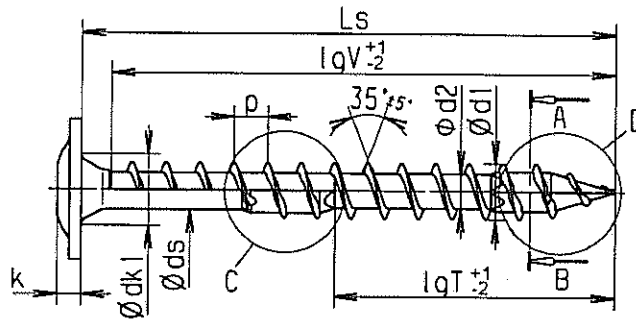
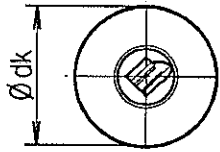
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

Schrauben aus nichtrostendem Stahl

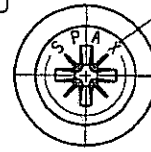
SCHNITT A-B

4CUT-Spitze :
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug

"SPAX"



Kreuzschlitz



T-STAR plus

Typ Z

plus

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0						
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1						
	zul. Abw.	±0,20			±0,25							
dk	Kopfdurchmesser	8,6	9,6	10,6	11,6	13,6						
	zul. Abw.	-0,50			-0,60							
dk1	Senkdurchmesser	4,9	5,0	5,4	5,9	6,9						
	zul. Abw.	+0,20										
d2	Kerndurchmesser	2,5	2,8	3,2	3,5	4,1						
	zul. Abw.	-0,30			-0,40							
ds	Schaftdurchmesser	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30						
	zul. Abw.	±0,10										
k	Kopfhöhe max.	1,8	1,9	2,0	2,2	3,1						
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6						
	zul. Abw.	±0,1 x p										
T-STAR plus	Größe	T15		T20		T30						
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2										
Ls	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)											
Nennmaß	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT
16	16,0	17,5	15,0									
20	18,5	20,5	18,0		18,0							
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0		22,5		22,0			
30	28,5	30,5	27,0	18,0	27,5	18,0	27,5		27,0		27,0	
35	33,5	36,0	32,0	23,0	32,5	23,0	32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	24,0
40	38,5	41,0	37,0	23,0	37,5	23,0	37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	42,5	30,0	42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	47,5	32,5	47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0	52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0	57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5	59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0					59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5					59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5							61,0		61,0	
110	108,5	111,5							69,0*		68,0*	
120	118,5	121,5							69,0*		68,0*	
130	128,0	132,0									68,0*	
140	138,0	142,0									68,0*	
150	148,0	152,0									68,0*	
160	158,0	162,0									68,0*	



Zwischenlängen bei Ls sind möglich

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

* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



SPAX®
Linsensenkopf

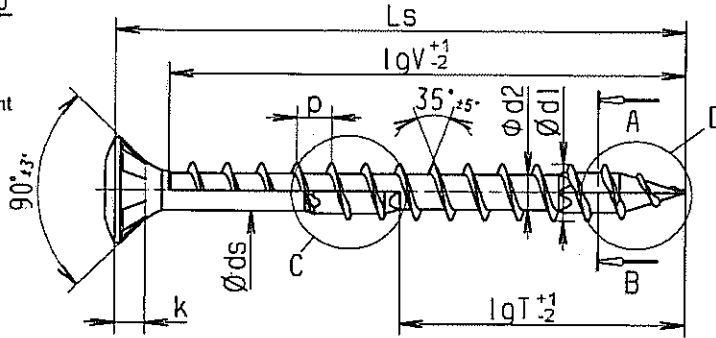
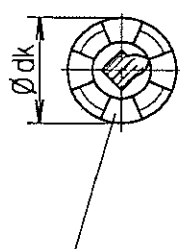
Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm

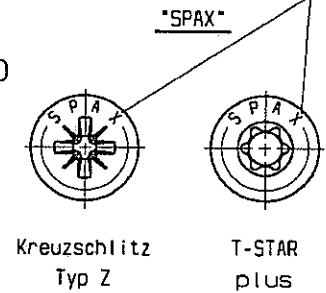
Schrauben aus nichtrostendem Stahl

SCHNITT A-B

4CUT-Spitze:
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug



Wahlweise mit und ohne Rippen

C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1
	zul. Abw.	±0,20			±0,25	
dk	Kopfdurchmesser	7,0	8,0	8,8	9,7	11,6
	zul. Abw.	-0,36			-0,50	
d2	Kerndurchmesser	2,5	2,8	3,2	3,5	4,1
	zul. Abw.	-0,30			-0,40	
ds	Schaftdurchmesser	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30
	zul. Abw.	±0,10				
k	Kopfhöhe max.	2,1	2,4	2,7	2,9	3,4
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
	zul. Abw.	±0,1 x p				
T-STAR plus	Größe	T15	T20			T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2				3

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)													
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT		
20	18,5	20,5	16,0		16,0									
25	23,5	25,5	21,0	18,0	21,0			20,0		20,0				
30	28,5	30,5	25,0	18,0	25,0	18,0		25,0		25,0		24,0		
35	33,5	36,0	30,0	23,0	30,0	23,0		30,0	25,0	30,0	25,0	29,0		
40	38,5	41,0	35,0	23,0	35,0	23,0		34,0	25,0	35,0	27,0	34,0	24,0	
45	43,5	46,0			30,0	40,0	30,0		39,0	30,0	39,0	30,0	38,0	29,0
50	48,5	51,0			32,0	45,0	32,5		44,0	32,5	44,0	32,0	43,0	32,0
55	53,5	56,0			35,0	50,0	35,0		49,0	37,0	49,0	37,0	48,0	37,0
60	58,5	61,0			35,0	50,0	35,0		54,0	37,0	54,0	37,0	53,0	37,0
65	63,5	66,0			40,0	50,0	37,5		59,0	42,0	59,0	41,0	58,0	41,0
70	68,5	71,0				50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0				50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0				50,0	37,5		59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5							59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5										61,0		61,0
110	108,5	111,5										69,0*		68,0*
120	118,5	121,5										69,0*		68,0*
130	128,0	132,0												68,0*
140	138,0	142,0												68,0*
150	148,0	152,0												68,0*
160	158,0	162,0												68,0*



Zwischenlängen bei Ls sind möglich
Andere Gewindelängen im Bereich ≥4xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig
* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



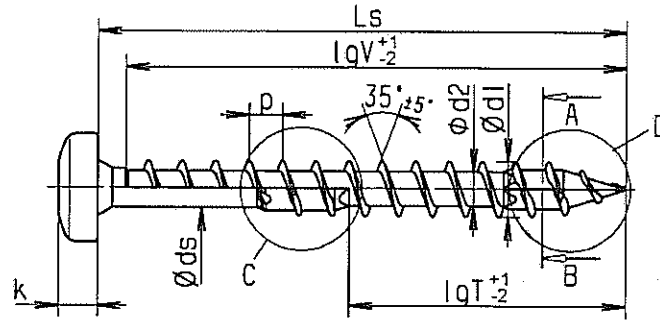
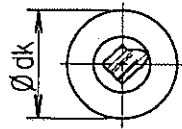
SPAX®
Halbrundkopf

Selbstbohrende Schraube mit Voll- und Teilgewinde

Werkstoff: Kaltstauchdraht nach SPAX - Werksnorm
Schrauben aus nichtrostendem Stahl

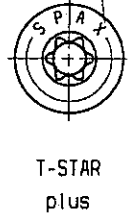
SCHNITT A-B

4CUT-Spitze :
Spitzenbereich
im Kern als
Vierkant ausgeformt



Herstellerschriftzug

"SPAX"



C: alternativ mit 4CUT-Fräser möglich

D: 4CUT-Spitze

Nenndurchmesser		3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
d1	Gewindegröße	3,5	4,0	4,5	5,1	6,1
	zul. Abw.	±0,20			±0,25	
dk	Kopfdurchmesser	7,0	8,0	9,0	9,9	11,9
	zul. Abw.	-0,36		-0,50		-0,60
d2	Kerndurchmesser	2,5	2,8	3,2	3,5	4,1
	zul. Abw.	-0,30			-0,40	
ds	Schaftdurchmesser	2,60	3,00	3,30	3,75	4,30
	zul. Abw.	±0,10				
k	Kopfhöhe max.	2,5	2,9	3,1	3,4	4,0
p	Gewindesteigung	2,1	2,4	2,7	3,0	3,6
	zul. Abw.	±0,1 x p				
T-STAR plus Größe		T15	T20			T30
Kreuzschlitzgröße Typ Z		2				3

Ls Nennmaß	Standardgewindelängen (Vollgewinde = lgV / Teilgewinde = lgT)												
	min	max	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	lgV	lgT	
16	16,0	17,5	15,0										
20	18,5	20,5	18,0		18,0								
25	23,5	25,5	23,0	18,0	23,0			22,5		22,0			
30	28,5	30,5	27,0	18,0	27,5	18,0		27,5		27,0		27,0	
35	33,5	36,0	32,0	23,0	32,5	23,0		32,5	25,0	32,0	25,0	32,0	
40	38,5	41,0	37,0	23,0	37,5	23,0		37,0	25,0	37,0	27,0	37,0	24,0
45	43,5	46,0	40,0	30,0	42,5	30,0		42,0	30,0	41,0	30,0	41,0	29,0
50	48,5	51,0	40,0	32,0	47,5	32,5		47,0	32,5	46,0	32,0	46,0	32,0
55	53,5	56,0		35,0	50,0	35,0		52,0	37,0	51,0	37,0	51,0	37,0
60	58,5	61,0		35,0	50,0	35,0		57,0	37,0	56,0	37,0	56,0	37,0
65	63,5	66,0		40,0	50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
70	68,5	71,0			50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
75	73,5	76,0			50,0	37,5		59,0	42,0	61,0	41,0	61,0	41,0
80	78,5	81,0			50,0	37,5		59,0	47,0	61,0	46,0	61,0	46,0
90	88,5	91,5						59,0	47,0		61,0		61,0
100	98,5	101,5									61,0		61,0
110	108,5	111,5									69,0*		68,0*
120	118,5	121,5									69,0*		68,0*
130	128,0	132,0											68,0*
140	138,0	142,0											68,0*
150	148,0	152,0											68,0*
160	158,0	162,0											68,0*



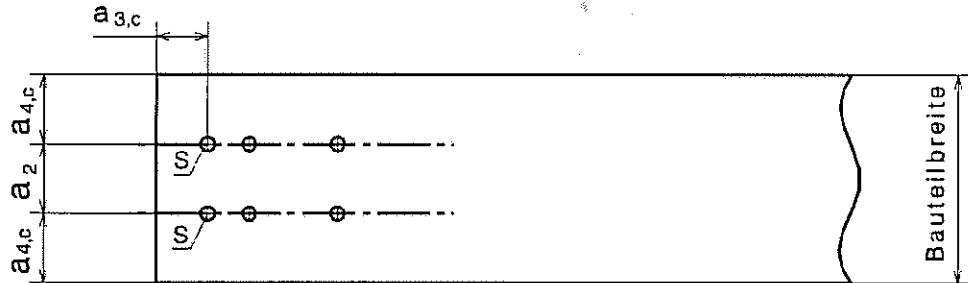
Zwischenlängen bei Ls sind möglich
Andere Gewindelängen im Bereich ≥xd1 bis zur max. Standardgewindelänge zulässig
* Ausführung mit 4CUT-Fräser (Einzelheit C) mit lgT= 65,0 mm



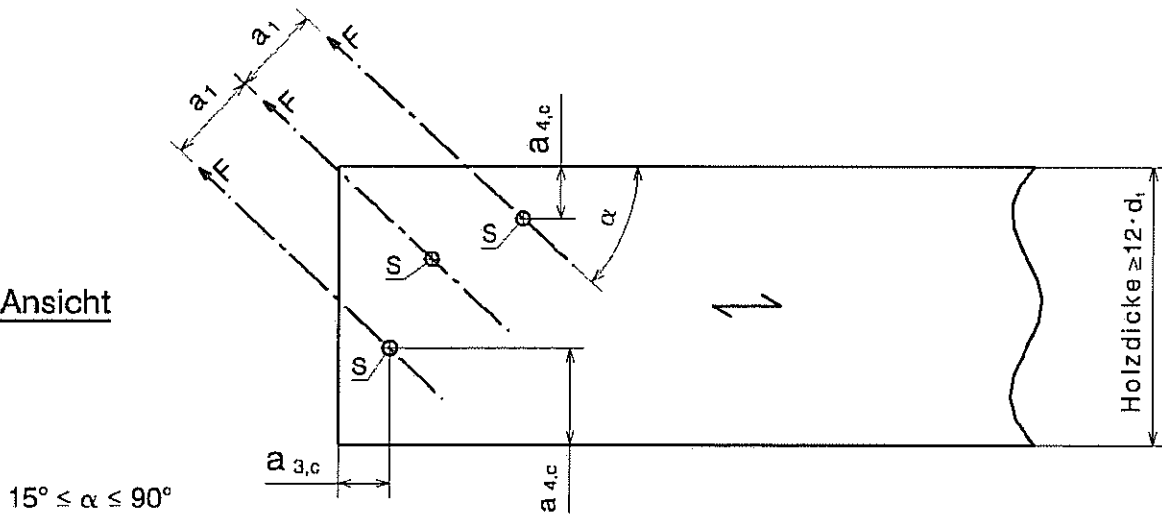
Mindestabstände für Schrauben mit $d_1 \leq 7\text{mm}$ die planmäßig ausschließlich in Schafrichtung beansprucht werden.

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
$a_1 \cdot a_2 = 25 \cdot d_1^2$	

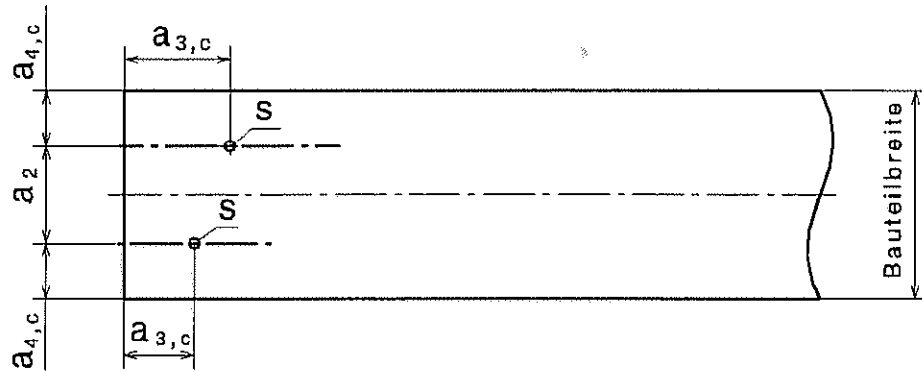
Für KERTO-S und KERTO-Q gelten die Bestimmungen im Abschnitt 4.6 der Zulassung.



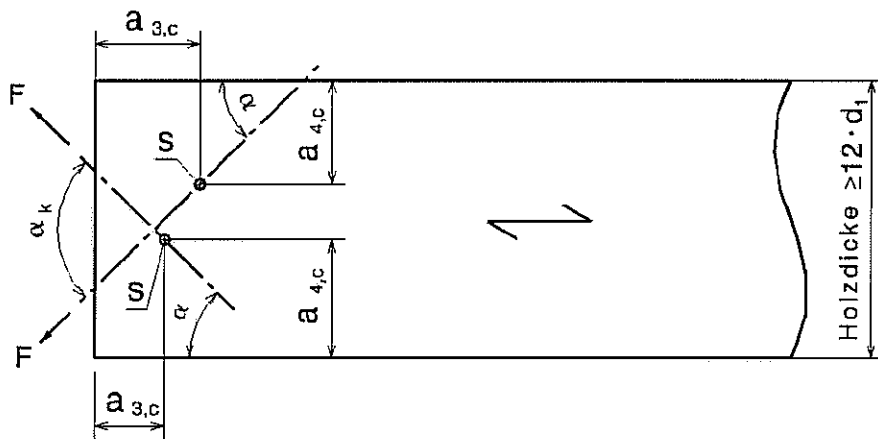
Mindestabstände für Schrauben mit $d_1 \leq 7\text{mm}$ die planmäßig ausschließlich in Schafrichtung beansprucht werden.

Kreuzweise Anordnung (beispielhaft für 1 Schraubenpaar)

Draufsicht



Ansicht



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

\longleftrightarrow = 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.