

C1 - C5

## Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel

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

### Eigenschaften

#### Material

- HC340LA gem. EN 10268
- Stückverzinkt, mit einer Schichtdicke  $\geq 45 \mu\text{m}$
- Für die Artikel C1-50-B ; C1-62-B ; C1-75-B gilt:  
Material DX51D + Z275 = ca.  $20 \mu\text{m}$   
Zinkschichtdicke

#### Vorteile

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

### Anwendung

#### Anwendbare Materialien

##### **Auflager:**

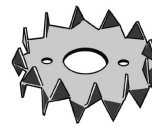
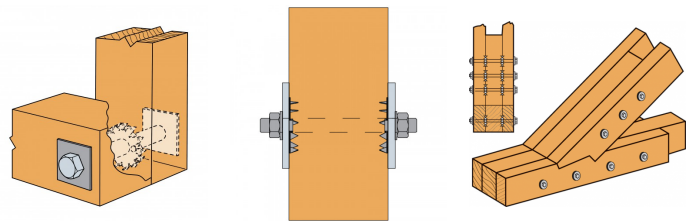
- Holz

##### **Aufzulagerndes Bauteil:**

- Holz

#### Anwendungsbereich

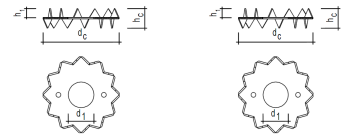
- für Holz / Holz-Verbindungen



C1

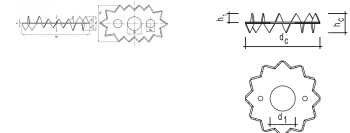
C1 - C5  
**Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel**

## Technische Daten



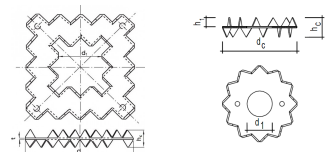
Abmessungen - Runder zweiseitiger Scheibendübel C1

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



Abmessungen - Ovaler zweiseitiger Scheibendübel C3

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



Abmessungen - Quadratischer zweiseitiger Scheibendübel C5

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

## C1 - C5 Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel

### Mindestabstände und charakteristische Werte

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

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

C1 - C5

**Bulldog® - Dübel, zweiseitiger Scheibendübel**

## Installation

### Befestigung

Je nach Dimension und Holzart bestehen verschiedene Möglichkeiten, **BULLDOG** in die Holzbauteile einzupressen. Vor allem bei doppelseitigen Verbindern darf nicht direkt auf die Zähne geschlagen werden. Voraussetzung für den Einbau ist die bereits vorhandene Bohrung im Holz für den Bolzen.

Die vorgeschriebenen, verhältnismäßig großen Unterlegsscheiben werden an beiden Holzseiten platziert und nehmen den Anpressdruck auf, ohne die Holzoberfläche zu zerstören. Unter dieser Voraussetzung können **BULLDOG** häufig über das Bolzendrehmoment manuell oder mit Schlagschrauben eingepresst werden.

Bei größeren Durchmessern oder mehrschnittigen Verbindungen ist jedoch hydraulisches Einpresswerkzeug von Vorteil.

