

Tabeller for gjengestang og gjengehylse

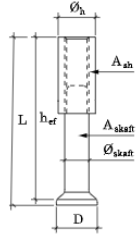
Tabell 1: Dimensjonerende stålkapasitet av gjengestenger i K 4.8 (Hopp, 2016)

\varnothing_{nom} (mm)	\varnothing_{ekv} (mm)	A_{sp} (mm ²)	W_p (mm ³)	$N_{Rd,s}$ (kN)	$V_{Rd,s}$ (kN)	$M_{Rd,s}$ (kNm)	$N_{Rd,k}$ (kN) for e = (mm)					
							50	75	100	125	150	175
M10	8,6	58	106	17	8	32	13	9	7	5	4	3
M12	10,4	84	187	24	12	57	20	16	12	10	7	6
M16	14,1	157	467	45	23	142	40	35	30	25	21	17
M20	17,7	245	924	71	35	282	66	60	54	47	41	35
M24	21,2	353	1588	102	51	484	98	91	84	75	68	60
M30	26,7	561	3172	162	81	967	159	150	142	133	124	114
M33	29,7	694	4366	200	100	1332	199	189	180	169	159	148
M36	32,2	817	5590	235	118	1705	237	225	213	205	194	182
M39	35,3	976	7301	281	141	2227	284	272	262	251	238	226
M42	37,8	1121	8987	323	161	2741	324	316	304	290	282	266

Tabell 2: Dimensjonerende stålkapasitet av gjengestenger i K 8.8 (Hopp, 2016)

\varnothing_{nom} (mm)	\varnothing_{ekv} (mm)	A_{sp} (mm ²)	W_p (mm ³)	$N_{Rd,s}$ (kN)	$V_{Rd,s}$ (kN)	$M_{Rd,s}$ (kNm)	$N_{Rd,k}$ (kN) for e = (mm)					
							50	75	100	125	150	175
M10	8,6	58	106	33	20	65	19	12	8	6	4	4
M12	10,4	84	187	48	29	114	31	22	15	11	8	6
M16	14,1	157	467	90	54	285	69	54	42	31	24	20
M20	17,7	245	924	141	85	564	117	99	81	66	52	42
M24	21,2	353	1588	203	122	969	178	156	133	113	94	76
M30	26,7	561	3172	323	194	1935	292	267	239	212	186	162
M33	29,7	694	4366	400	240	2663	370	341	311	281	250	222
M36	32,3	817	5590	471	283	3410	438	408	373	339	309	276
M39	35,3	976	7301	562	338	4454	529	500	461	428	390	351
M42	37,8	1121	8987	647	388	6838	615	581	543	502	465	425

Tabell 3: Dimensjoner for tykkveggede gjengehylser med kort forankring, Bitek 6300 S (Hopp, 2016)

<p>Forutsetninger:</p> <p>Stål: Hylsekkvalitet S 355: $f_{sd0} = 355 / 1,05 = 338$ MPa Skafikkvalitet S 355: $f_{sd0} = 355 / 1,05 = 338$ MPa $N_{Rd,s} = f_{sd0} \times A_s$ (den minste av hylse og skaft) $M_{Rd,s} = f_{sd0} \times W_{ph}$ Betong: Uarmert, stor senteravstand, stor kantavstand. Kjedgebrudd: $N_{Rd,c}^0 = (11,9 / \gamma_c) \times \sqrt{f_{ct,eff}} \times h_{ef}^{1,5} = k_1 \times h_{ef}^{1,5}$ Avskjæring uten plate: $V_{Rd,c}^0 = \varnothing_h^2 \times \sqrt{f_{ct}} \times f_{sd0} \times [1 - (\varnothing_{nom} / \varnothing_h)^3]$ Avskjæring med påskrudd plate: $V_{Rd,c}^0 = 1,5 \times \varnothing_h^2 \times \sqrt{f_{ct}} \times f_{sd0} \times [1 - (\varnothing_{nom} / \varnothing_h)^3]$</p>					
<p>Figur B 19.72. Typisk kort tykkvegget gjengehylse.</p> 					
Dimensjon (\varnothing_{nom} , mm)	M12	M16	M20	M24	M30
L (mm)	70	90	115	135	155
h_{ef} (mm)	67	84	111	130	148
\varnothing_h (mm)	17	22	27	32	39
\varnothing_{skaft} (mm)	10	14	18	20	24
D (mm)	25	35	45	50	60x
A_{sh} (mm ²)	114	179	258	352	488
A_{skaft} (mm ²)	79	154	254	314	452
W_{sh} (mm ³)	531	1092	1947	3157	5387