

Deutsches Institut für Bautechnik

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, Kolonnenstraße 30 L
Tel.: +49(0)30-78730-0
Fax: +49(0)30-78730-320
e-Mail: dibt@dibt.de



DIBt

Mitglied der EOTA

Europäische Technische Zulassung **ETA-04/0003**

Handelsbezeichnung
Trade name

fischer Schwerlastanker TA M, TA M S, TA M T
fischer Heavy-duty anchor TA M, TA M S, TA M T

Zulassungsinhaber
Holder of approval

fischerwerke
Artur Fischer GmbH & Co. KG
Weinhalde 14-18
72178 Waldachtal
DEUTSCHLAND

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

Kraftkontrolliert spreizender Dübel aus galvanisch
verzinktem Stahl in den Größen M 6, M 8, M 10 und M 12
zur Verankerung im ungerissenen Beton

*Generic type and use
of construction product*

*Torque controlled expansion anchor made of galvanised steel of sizes
M 6, M 8, M 10 and M 12 for use in non-cracked concrete*

Geltungsdauer vom
Validity from
bis
to

13. Januar 2004
13. Januar 2009

Herstellwerk
Manufacturing plant

fischerwerke, Herstellwerk 1, Italien.

Diese europäische
technische Zulassung umfasst
*This European Technical Approval
contains*

14 Seiten einschließlich 7 Anhänge
14 pages including 7 annexes



91794_04 / B 06.01-0050/03

European Organisation for Technical Approvals

Europäische Organisation für Technische Zulassungen

I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
 - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG vom 22. Juli 1993²;
 - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998³,
 - den gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung der europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission⁴,
 - der Leitlinie für die europäische technische Zulassung für "Metalldübel zur Verankerung im Beton", ETAG 001, Ausgabe 1997, Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 2 "Kraftkontrolliert spreizende Dübel".
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt, zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Der Inhaber der europäischen technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der europäischen technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese europäische technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die auf Seite 1 genannten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese europäische technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese europäische technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der europäischen technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

1 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 40 vom 11.2.1989, S. 12

2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 220 vom 30.8.1993, S. 1

3 Bundesgesetzblatt I, S. 812, zuletzt geändert durch Gesetz vom 15.12.2001, Bundesgesetzblatt I, S. 3762

4 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 17 vom 20.1.1994, S. 34

II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Beschreibung des Produkts und Verwendungszweck

1.1 Beschreibung des Produkts

Der fischer Schwerlastanker TA M, TA M S and TA M T in den Größen M 6, M 8, M 10 und M 12 ist ein Dübel aus galvanisch verzinktem Stahl, der in ein Bohrloch gesetzt und durch kraftkontrollierte Verspreizung mit der Sechskantschraube verankert wird.

Für den Dübeltyp TA M müssen die Sechskantschraube und Unterlegscheibe vom Anwender zugekauft werden.

Im Anhang 1 sind die verschiedenen Dübeltypen im eingebauten Zustand dargestellt.

1.2 Verwendungszweck

Der Dübel ist für Verwendungen vorgesehen, bei denen Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 der Richtlinie 89/106/EWG zu erfüllen sind und bei denen ein Versagen der Verankerungen zu einer Gefahr für Leben oder Gesundheit von Menschen und/oder erheblichen wirtschaftlichen Folgen führt. Der Dübel darf nur für Verankerungen unter vorwiegend ruhender oder quasi-ruhender Belastung in bewehrtem oder unbewehrtem Normalbeton der Festigkeitsklasse von mindestens C20/25 und höchstens C50/60 nach EN 206:2000-12 verwendet werden. Er darf nur im ungerissenen Beton verankert werden.

Der Dübel darf nur in Bauteilen unter den Bedingungen trockener Innenräume verwendet werden.

Die Anforderungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf der Annahme einer vorgesehenen Nutzungsdauer des Dübels von 50 Jahren. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Herstellergarantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts angesichts der erwarteten wirtschaftlich angemessenen Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

2 Merkmale des Produkts und Nachweisverfahren

2.1 Merkmale des Produkts

Der Dübel entspricht den Zeichnungen und Angaben in Anhang 3. Die in Anhang 3 nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Abmessungen und Toleranzen des Dübels müssen den in der technischen Dokumentation⁵ dieser europäischen technischen Zulassung festgelegten Angaben entsprechen.

Die Sechskantschraube und Unterlegscheibe für den Dübeltyp TA M müssen den in Anhang 5, Tabelle 4 und 5 angegebenen Spezifikationen entsprechen.

Die charakteristischen Dübelkennwerte für die Bemessung der Verankerungen sind in den Anhängen 4 bis 7 angegeben.

Jeder Dübel ist mit dem Herstellerkennzeichen einschließlich dem Handelsnamen, dem Bohrlochdurchmesser und der Gewindegröße entsprechend Anhang 2 gekennzeichnet.

Der Dübel darf nur als Befestigungseinheit verpackt und geliefert werden.

⁵ Die technische Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und, soweit diese für die Aufgaben der in das Verfahren der Konformitätsbescheinigung eingeschalteten zugelassenen Stellen bedeutsam ist, den zugelassenen Stellen auszuhändigen.

2.2 Nachweisverfahren

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des Dübels für den vorgesehenen Verwendungszweck hinsichtlich der Anforderungen an die mechanische Festigkeit und Standsicherheit und die Nutzungssicherheit im Sinne der wesentlichen Anforderungen 1 und 4 erfolgte in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metalldübel zur Verankerung im Beton", Teil 1 "Dübel - Allgemeines" und Teil 2 "Kraftkontrolliert spreizende Dübel", auf der Grundlage der Option 7.

3 Bescheinigung der Konformität des Produkts und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Das von der Europäischen Kommission festgelegte Konformitätsbescheinigungssystem 2 (i) (System 1 zugeordnet) gemäß der Richtlinie 89/106/EWG Anhang III sieht vor:

a) Aufgaben des Herstellers:

- (1) werkseigene Produktionskontrolle,
- (2) zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan.

b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:

- (3) Erstprüfung des Produkts,
- (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- (5) laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

3.2 Zuständigkeit

3.2.1 Aufgaben des Herstellers; werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller hat eine werkseigene Produktionskontrolle in seinem Herstellwerk eingerichtet und führt regelmäßige Kontrollen durch. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften werden systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festgehalten. Die werkseigene Produktionskontrolle stellt sicher, dass das Produkt mit dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Ausgangsmaterialien mit Prüfbescheinigungen entsprechend dem festgelegten Prüfplan⁶ verwenden. Er hat die Ausgangsmaterialien bei ihrer Annahme zu kontrollieren und zu prüfen. Die Prüfung der Materialien, wie Konusmutter, Unterlegscheiben und Stahlband für Spreizhülsen, muss eine Kontrolle der vom Hersteller der Ausgangsmaterialien vorgelegten Prüfbescheinigungen (Vergleich mit Nennwerten) durch Überprüfung der Abmessungen und Bestimmung der Materialeigenschaften, z.B. Zugfestigkeit, Härte, Oberflächenbehandlung mit einschließen.

An den hergestellten Einzelteilen des Dübels sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- Abmessungen der Teile:
 - Konusmutter (Durchmesser, Länge, Winkel des Konus, Gewinde);
 - Spreizhülse und Distanzhülse (Länge, Dicke);
 - Sechskantschraube (nur bei TA M S und TA M T, Gängigkeit, Schlüsselweite);
 - Unterlegscheibe (nur bei TA M S und TA M T, Durchmesser, Dicke).
- Materialeigenschaften:
 - Konusmutter (Zugfestigkeit, Streckgrenze, Härte)
 - Spreizhülse (Zugfestigkeit, Streckgrenze)
 - Sechskantschraube (nur bei TA M S und TA M T, Festigkeitsprüfung)
 - Unterlegscheibe (nur bei TA M S und TA M T, Härte)
- Dicke der Zinkbeschichtung

⁶ Der festgelegte Prüfplan ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und wird nur den in das Verfahren der Konformitätsbescheinigung eingeschalteten zugelassenen Stellen ausgehändigt.

– Visuelle Überprüfung des korrekten Zusammenbaus und der Vollständigkeit des Dübels.
Die Häufigkeit der während der Herstellung und am zusammengebauten Dübel durchgeführten Kontrollen und Versuche ist im festgelegten Prüfplan unter Berücksichtigung des automatisierten Herstellungsverfahrens des Dübels festgehalten.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle werden aufgezeichnet und ausgewertet. Die Aufzeichnungen enthalten mindestens folgende Angaben:

- Bezeichnung des Produkts, der Ausgangsmaterialien und Teile;
- Art der Kontrolle oder Prüfung;
- Datum der Herstellung des Produkts und Datum der Prüfung des Produkts oder der Ausgangsmaterialien und Teile;
- Ergebnis der Kontrolle und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen;
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind der mit der laufenden Überwachung befassten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik auf Verlangen vorzulegen.

Einzelheiten über Umfang, Art und Häufigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführenden Prüfungen und Kontrollen müssen dem festgelegten Prüfplan⁶ entsprechen, der Bestandteil der technischen Dokumentation zu dieser europäischen technischen Zulassung ist.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

3.2.2.1 Erstprüfung des Produkts

Bei der Erstprüfung sind die Ergebnisse der zur Erteilung der europäischen technischen Zulassung durchgeführten Versuche zu verwenden, sofern sich bei der Herstellung oder im Werk nichts ändert. Anderenfalls ist die erforderliche Erstprüfung zwischen dem Deutschen Institut für Bautechnik und den eingeschalteten zugelassenen Stellen abzustimmen.

3.2.2.2 Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle

Die zugelassene Stelle muss sich gemäß dem festgelegten Prüfplan vergewissern, dass das Werk, insbesondere das Personal und die Ausrüstung, und die werkseigene Produktionskontrolle geeignet sind, die kontinuierliche und ordnungsgemäße Herstellung des Dübels mit den in Abschnitt 2.1 sowie in den Anhängen der europäischen technischen Zulassung genannten Bestimmungen sicherzustellen.

3.2.2.3 Laufende Überwachung

Die zugelassene Stelle muss mindestens einmal jährlich eine Überwachung im Werk durchführen. Es ist nachzuweisen, dass die werkseigene Produktionskontrolle und das festgelegte automatisierte Herstellungsverfahren unter Berücksichtigung des festgelegten Prüfplans aufrechterhalten werden.

Die laufende Überwachung und Beurteilung der werkseigenen Produktionskontrolle müssen nach dem festgelegten Prüfplan erfolgen.

Die Ergebnisse der Produktzertifizierung und der laufenden Überwachung sind dem Deutschen Institut für Bautechnik von der Zertifizierungs- bzw. Überwachungsstelle auf Verlangen vorzulegen. Wenn die Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung und des festgelegten Prüfplans nicht mehr erfüllt sind, ist das Konformitätszertifikat zu widerrufen.

⁶ Der festgelegte Prüfplan ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und wird nur den in das Verfahren der Konformitätsbescheinigung eingeschalteten zugelassenen Stellen ausgehändigt.

3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf jeder Verpackung der Dübel anzubringen. Zusätzlich zum Symbol "CE" sind anzugeben:

- Nummer der Zertifizierungsstelle;
- Name oder Zeichen des Herstellers und des Herstellwerks;
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung erfolgte;
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats.
- Nummer der europäischen technischen Zulassung;
- Nutzungskategorie (ETAG 001-1 Option 7);
- Größe.

4 Voraussetzungen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts gegeben ist

4.1 Herstellung

Der Dübel wird entsprechend den Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung in einem automatisierten Verfahren hergestellt, das bei der Inspektion des Herstellwerks durch das Deutsche Institut für Bautechnik und die zugelassene Überwachungsstelle festgestellt und in der technischen Dokumentation festgelegt ist.

4.2 Einbau

4.2.1 Bemessung der Verankerungen

Die Brauchbarkeit des Dübels ist unter folgenden Voraussetzungen gegeben:

Die Bemessung der Verankerungen erfolgt in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Metaldübel zur Verankerung im Beton", Anhang C, Verfahren A, für kraftkontrolliert spreizende Dübel unter der Verantwortung eines auf dem Gebiet der Verankerungen und des Betonbaus erfahrenen Ingenieurs.

Unter Berücksichtigung der zu verankernden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen angefertigt.

Auf den Konstruktionszeichnungen ist die Lage des Dübels (z.B. Lage des Dübels zur Bewehrung oder zu den Auflagern, im gerissenen oder ungerissenen Beton usw.) angegeben.

4.2.2 Einbau der Dübel

Von der Brauchbarkeit des Dübels kann nur dann ausgegangen werden, wenn folgende Einbaubedingungen eingehalten sind:

- Einbau durch entsprechend geschultes Personal unter der Aufsicht des Bauleiters.
- Einbau nur so, wie vom Hersteller geliefert, ohne Austausch der einzelnen Teile.
- Einbau nach den Angaben des Herstellers und den Konstruktionszeichnungen mit den angegebenen Werkzeugen.
- Überprüfung vor dem Setzen des Dübels, ob die Festigkeitsklasse des Betons, in den der Dübel gesetzt werden soll, nicht niedriger ist als die Festigkeitsklasse des Betons, für den die charakteristischen Tragfähigkeiten gelten.
- Einwandfreie Verdichtung des Betons, z.B. keine signifikanten Hohlräume.
- Reinigung des Bohrlochs vom Bohrmehl.
- Einhaltung der effektiven Verankerungstiefe. Diese Bedingung ist erfüllt, wenn die Sprezhülse nicht über die Betonoberfläche hinausragt.
- Sechskantschraube und Scheibe für den Dübeltyp TA M entsprechen den Angaben nach Anhang 5.
- Einhaltung der festgelegten Werte, bei Rand- und Achsabständen ohne Minustoleranzen.
- Anordnung der Bohrlöcher ohne Beschädigung der Bewehrung.

- Bei Fehlbohrungen: Anordnung eines neuen Bohrlochs in einem Abstand, der mindestens der doppelten Tiefe der Fehlbohrung entspricht, oder in geringerem Abstand, wenn die Fehlbohrung mit hochfestem Mörtel verfüllt wird und wenn sie bei Quer- oder Schrägzuglast nicht in Richtung der aufgetragenen Last liegt.
- Aufbringen des im Anhang 4 angegebenen Drehmoments mit einem überprüften Drehmomentenschlüssel.

4.2.3 Verpflichtungen des Herstellers

Es ist Aufgabe des Herstellers, dafür zu sorgen, dass alle Beteiligten über die Besonderen Bestimmungen nach den Abschnitten 1 und 2 einschließlich der Anhänge, auf die verwiesen wird, sowie den Abschnitten 4.2.1 und 4.2.2 unterrichtet werden. Diese Information kann durch Wiedergabe der entsprechenden Teile der europäischen technischen Zulassung erfolgen. Darüber hinaus sind alle Einbaudaten auf der Verpackung und/oder einem Beipackzettel, vorzugsweise bildlich, anzugeben.

Es sind mindestens folgende Angaben zu machen:

- Bohrerdurchmesser,
- Gewindedurchmesser,
- maximale Dicke der Anschlusskonstruktion,
- Mindestverankerungstiefe,
- Mindest-Bohrlochtiefe,
- Drehmoment,
- Angaben über den Einbauvorgang einschließlich Reinigung des Bohrlochs, vorzugsweise durch bildliche Darstellung,
- Hinweis auf erforderliche Setzwerkzeuge,
- Herstelllos.

Alle Angaben müssen in deutlicher und verständlicher Form erfolgen.

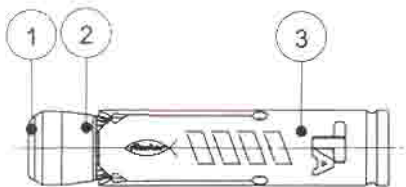
Prof. Dr.-Ing. Bossenmayer



Vorsteckmontage:

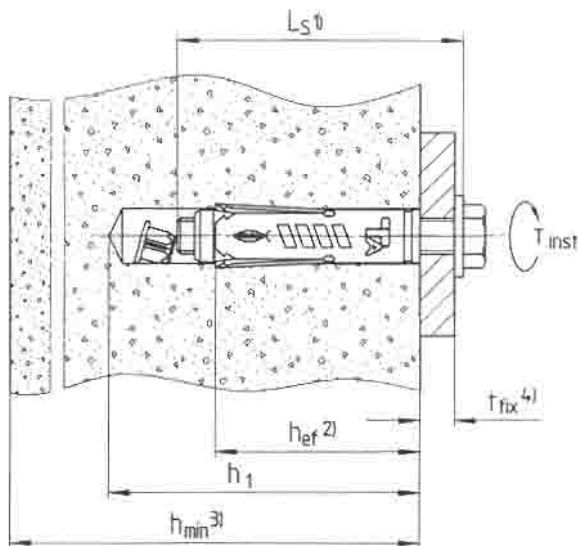
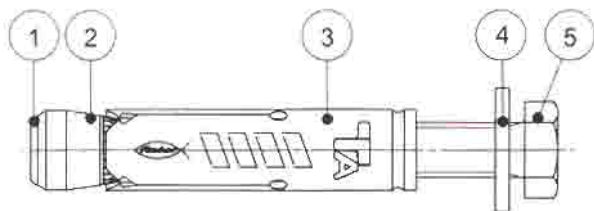
TA M

Die Sechskantschraube und die Unterlegscheibe müssen nach den Spezifikationen aus Tabelle 4 und 5 vom Verarbeiter zugekauft werden



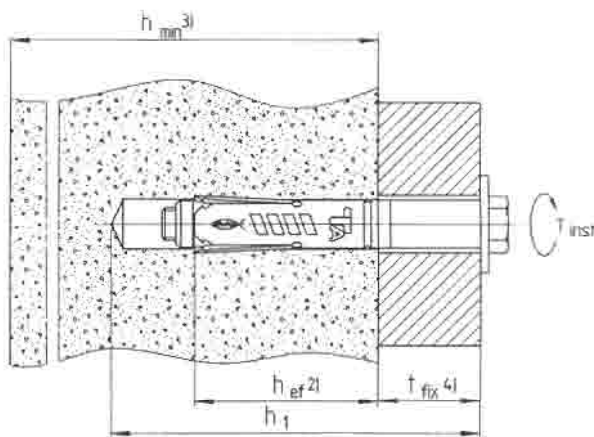
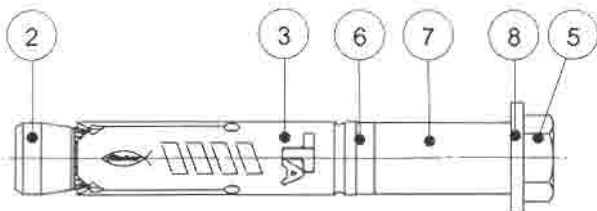
TA M S

Die Sechskantschraube und Unterlegscheibe wird vom Hersteller (fischer) zusammen mit dem Dübel geliefert



Durchsteckmontage:

TA M T



- ① Kunststoffkappe (optional)
- ② Konusmutter
- ③ Sprezhülse
- ④ Unterlegscheibe (TA M / TA M S)
- ⑤ Sechskantschraube
- ⑥ Distanzring
- ⑦ Distanzhülse
- ⑧ Unterlegscheibe (TA M T)

- ¹⁾ Schraubenlänge L_s
- ²⁾ Effektive Verankerungstiefe h_{ef}
- ³⁾ Mindestbauteildicke h_{min}
- ⁴⁾ Anbauteildicke t_{fix}

Doc: ETA-TAM-D

fischer Schwerlastanker TA M / TA M S / TA M T

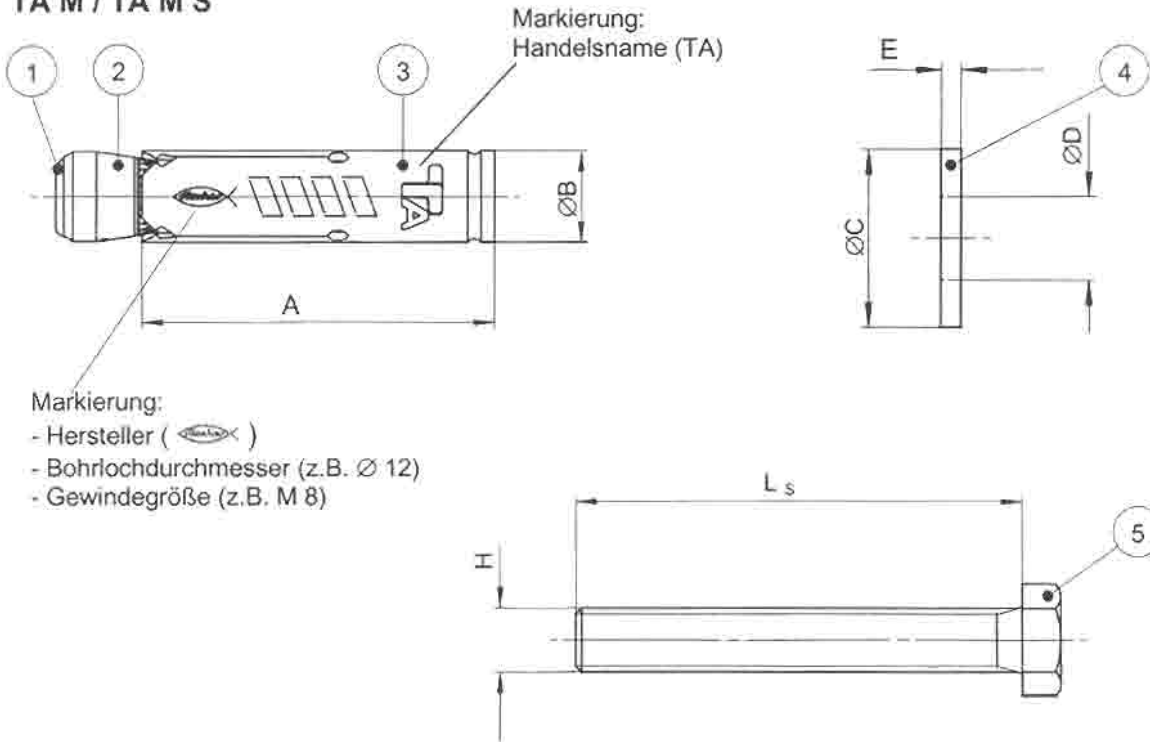
Produkt und Einbauzustand

Anhang 1

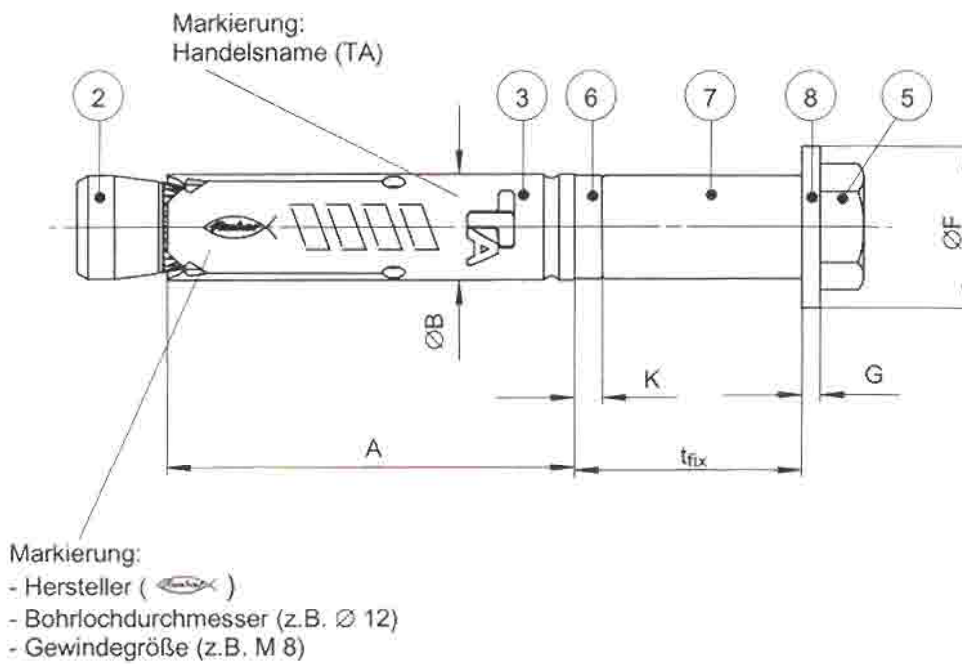
der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0003

TAM / TAM S



TAM T



Doc: ETA-TAM-D

fischer Schwerlastanker TAM / TAM S / TAM T

Dübelteile

Anhang 2

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0003

Tabelle 1: Dübelabmessungen [mm]

Teil	Benennung	Dübeltyp	Maß	M6	M8	M10	M12
3	Sprezhülse	TA M / TA M S / TA M T	A =	40	45	55	70
			∅ B =	9,6	11,8	14,5	17,5
4	Unterlegscheibe ¹⁾	TA M S	∅ C ≥	11,0	15,0	19,0	23,0
			E ≥	1,4	1,4	1,8	2,3
8	Unterlegscheibe	TA M T	∅ F ≥	17,0	21,0	25,0	30,0
			G ≥	1,4	1,8	2,3	2,7
5	Sechskantschraube ²⁾	TA M S / TA M T	L _s ≥	t _{fix} +50	t _{fix} +55	t _{fix} +70	t _{fix} +85
			H	M6	M8	M10	M12
6	Distanzring	TA M T	K =	3,0	3,0	3,0	3,0

¹⁾ Siehe Tabelle 5 für die zusammenfassende Spezifikation der Unterlegscheibe für den TA M

²⁾ Siehe Tabelle 4 für die zusammenfassende Spezifikation der Sechskantschraube für den TA M

Tabelle 2: Werkstoffe

Teil	Benennung	Dübeltyp	Werkstoff	Nachbehandlung
1	Kunststoffkappe ¹⁾	TA M / TA M S	Polyamid	
2	Konusmutter	TA M / TA M S / TA M T	Stahl, EN 10 277	Galvanisch verzinkt nach EN ISO 4042, min 5 µm, zusätzliche funktionelle Beschichtung
3	Sprezhülse	TA M / TA M S / TA M T	Kaltband, EN 10139	Galvanisch verzinkt nach EN ISO 4042, min 5 µm
4	Unterlegscheibe ²⁾	TA M S	Stahl, min 140 HV	
8	Unterlegscheibe	TA M T		
5	Sechskantschraube ³⁾	TA M S / TA M T	Stahl, Festigkeitsklasse 8.8	
6	Distanzring	TA M T	Polyethylen	
7	Distanzhülse	TA M T	Kaltband, EN 10 139 / Stahl EN 10 277	Galvanisch verzinkt nach EN ISO 4042, min 5 µm

¹⁾ Optional

²⁾ Siehe Tabelle 5 für die zusammenfassende Spezifikation der Unterlegscheibe für den TA M

³⁾ Siehe Tabelle 4 für die zusammenfassende Spezifikation der Sechskantschraube für den TA M

fischer Schwerlastanker TA M / TA M S / TA M T

Dübelabmessungen und Werkstoffe

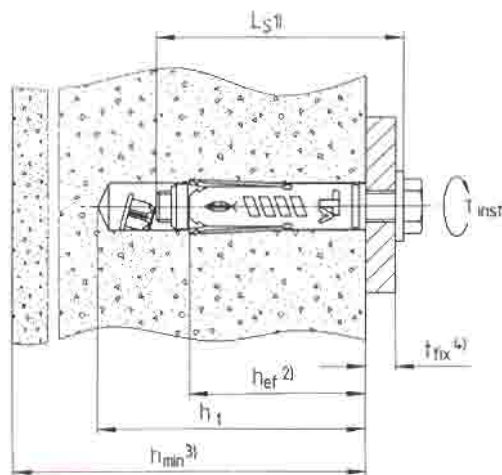
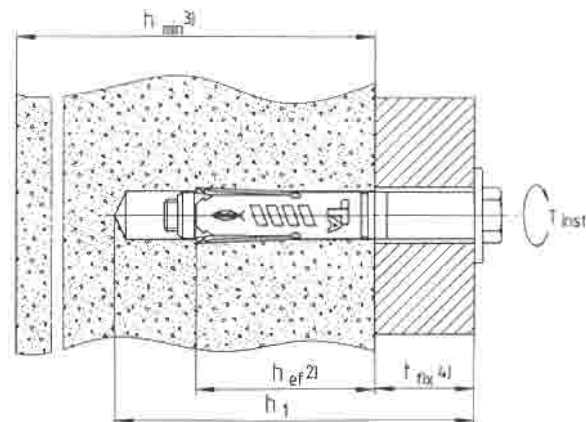
Anhang 3

der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0003

Tabelle 3: Montagekennwerte für TA M / TA M S / TA M T

Dübelgröße		M6	M8	M10	M12
Bohrerennendurchmesser	$d_o = [\text{mm}]$	10	12	15	18
Bohrerschneidendurchmesser	$d_{cut} \leq [\text{mm}]$	10,45	12,50	15,50	18,50
Länge der Sechskantschraube	$L_S \geq [\text{mm}]$	$t_{fix} + 50$	$t_{fix} + 55$	$t_{fix} + 70$	$t_{fix} + 85$
Bohrlochtiefe (TA M / TA M S)	$h_1 \geq [\text{mm}]$	$L_S - t_{fix} + 15$	$L_S - t_{fix} + 15$	$L_S - t_{fix} + 20$	$L_S - t_{fix} + 20$
Bohrlochtiefe (TA M T)	$h_1 \geq [\text{mm}]$	$L_S + 10$			
Durchgangsloch im anzu- schließenden Bauteil (TA M / TA M S)	$d_t \leq [\text{mm}]$	7	9	12	14
Durchgangsloch im anzu- schließenden Bauteil (TA M T)	$d_t \leq [\text{mm}]$	12	14	18	20
Drehmoment beim Verankern	$T_{inst} = [\text{Nm}]$	10	20	40	75
Anbauteildicke - min	$t_{fix,min} \geq [\text{mm}]$	1	1	1	1
Anbauteildicke - max	$t_{fix,max} \leq [\text{mm}]$	150	200	250	300

TA M / TA M S:**TA M T:**

- 1) Länge der Sechskantschraube L_S
 2) Effektive Verankerungstiefe h_{eff}
 3) Mindestbauteildicke h_{min}
 4) Anbauteildicke t_{fix}

Tabelle 4: Auswahlkriterien für die Sechskantschraube (TA M)

Bezeichnung	TA M6	TA M8	TA M10	TA M12
Länge der Sechskantschraube L_S [mm]	$\geq t_{fix} + 50$	$\geq t_{fix} + 55$	$\geq t_{fix} + 70$	$\geq t_{fix} + 85$
Gewindegröße	M6	M8	M10	M12
Normung	ISO 4014 / ISO 4017 oder DIN 931 / DIN 933			
Werkstoff	Stahl, Festigkeitsklasse 8.8			
Nachbehandlung	Galvanisch verzinkt nach EN ISO 4042, min 5 μm			

Tabelle 5: Auswahlkriterien für die Unterlegscheibe (TA M)

Bezeichnung	TA M6	TA M8	TA M10	TA M12
Lochdurchmesser D [mm]	min	6,0	8,0	10,0
	max	6,6	8,6	10,8
Außendurchmesser C [mm]	$\geq 11,0$	$\geq 15,0$	$\geq 19,0$	$\geq 23,0$
Dicke E [mm]	min	1,4	1,4	1,8
	max	3,0	3,0	4,0
Werkstoff	Stahl, Härte min 140 HV			
Nachbehandlung	Galvanisch verzinkt nach EN ISO 4042, min 5 μm			

Tabelle 6: Mindestbauteildicke und minimale Achs- und Randabstände

Dübelgröße		M6	M8	M10	M12
Mindestbauteildicke	h_{min} [mm]	100	100	110	140
Minimaler Achsabstand	s_{min} [mm]	80	90	110	160
Minimaler Randabstand	c_{min} [mm]	50	60	70	120

fischer Schwerlastanker TA M / TA M S / TA M T

Auswahlkriterien für die Sechskantschraube und Unterlegscheibe beim TA M, minimale Achs- und Randabstände

Anhang 5der europäischen
technischen Zulassung

ETA-04/0003

Tabelle 7: Charakteristische Werte für die Tragfähigkeit bei zentrischer Zugbeanspruchung für das Bemessungsverfahren A

Dübelgröße			M6	M8	M10	M12
Stahlversagen						
Charakt. Zugtragfähigkeit	$N_{Rk,s}$	[kN]	16,1	29,3	46,4	67,4
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms}		1,5			
Herausziehen						
Charakt. Tragfähigkeit im ungerissenen Beton	$N_{Rk,p}$	C20/25 [kN]	7,5	12	20	25
Erhöhungsfaktoren für $N_{Rk,p}$ im ungerissenen Beton	ψ_c	C30/37	1,22			
		C40/50	1,41			
		C50/60	1,55			
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mp}		1,8 ¹⁾			
Betonausbruch und Spalten						
Effektive Verankerungstiefe	h_{ef}	[mm]	40	45	55	70
Achsabstand (Betonausbruch)	$s_{cr,N}$	[mm]	120	135	220	210
Randabstand (Betonausbruch)	$c_{cr,N}$	[mm]	60	68	110	105
Achsabstand (Spalten)	$s_{cr,sp}$	[mm]	120	180	330	420
Randabstand (Spalten)	$c_{cr,sp}$	[mm]	60	90	165	210
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mp}		1,8 ¹⁾			

¹⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

Tabelle 8: Dübelverschiebungen unter Zuglast

Dübelgröße			M6	M8	M10	M12
Zuglast im ungerissenen Beton		[kN]	3,0	4,8	7,9	9,9
zugehörige Verschiebungen	δ_{N0}	[mm]	0,7	0,7	1,2	1,2
	δ_{N25}	[mm]	1,0	1,0	1,8	1,8

Tabelle 9: Charakteristische Werte für die Tragfähigkeit bei Querbeanspruchung für das Bemessungsverfahren A

Dübelgröße		M6	M8	M10	M12
Querlasten ohne Hebelarm					
Charakteristische Quertragfähigkeit	$V_{Rk,s}$ [kN]	5,8	11,7	19,2	29,8
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms}	1,25			
Querlasten mit Hebelarm					
Charakt. Biegemoment	$M_{Rk,s}^0$ [Nm]	12	30	60	105
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Ms}	1,25			
Betonausbruch auf der lastabgewandten Seite					
Faktor in Gleichung (5.6) der Leitlinie Anhang C, Abschnitt 5.2.3.3	k	1,1	1,8	1,8	2,0
Teilsicherheitsbeiwert	$\gamma_{Mc,p}$	1,8 ¹⁾			
Betonkantenbruch					
Wirksame Dübellänge bei Querlast	l_f [mm]	40	45	55	70
Wirksamer Außendurchmesser	d_{nom} [mm]	10	12	15	18
Teilsicherheitsbeiwert	γ_{Mc}	1,8 ¹⁾			

¹⁾ In diesem Wert ist der Teilsicherheitsbeiwert $\gamma_2 = 1,0$ enthalten

Tabelle 10: Dübelverschiebungen unter Querlast

Dübelgröße		M6	M8	M10	M12
Querlast im ungerissenen Beton	[kN]	3,3	6,7	11,0	17,0
Zugehörige Verschiebungen	δ_{V0} [mm]	2,1	1,9	3,1	3,3
	δ_{Vsc} [mm]	3,1	2,8	4,6	4,9