Scheibendübel mit Zähnen zweiseitig Typ C1

Zweiseitige Scheibendübel (Typ C1) dienen in Holz-Holz-Verbindungen aus (Nadelholz) zur Aufnahme von Scherkräften in Kombination mit Bolzen oder Holzschrauben, wobei die tragend anzusetzenden Bolzen bzw. Schrauben zusätzlich die in Bolzenachse wirkenden Klemm- und Zugkräfte aufnehmen



- Gemäß DIN EN 912:2011-09
- 2 Nagellöcher Ø 3,5 mm
- Material: Stahl St 1203 bzw. DC 01 + C390 gemäß DIN EN 10139
- Oberfläche: Sendzimir verzinkt
- Verwendung in der Nutzungsklasse 1 und 2

BP 1.02

Typ	C1
Ausführung	Zweiseitig
Nenndurchmesser	75 mm
Lochdurchmesser	26 mm
Stärke	1,25 mm
Höhe	19,5 mm
Anzahl äußere Zähne	24 STK
Nagellochdurchmesser	3,5 mm
Werkstoffbezeichnung	DX51D
Oberfläche	Feuerverzinkt
Werkstoff	Stahlblech
EN-Norm	912

Art.-Nr. 0451 021 75
VE: 100

ORSY-lagerfähig

Details/Anwendung

Herstellung von zweischnittigen scherbelasteten Holz–Holz-Verbindungen aus Nadelholz z.B. Überblattungen, Rahmenecken, Kehlbalken, Koppelpfetten und Hirnholzanschlüsse.

Anleitung

Die Scheibendübel mit Zähnen zweiseitig Typ C1 werden mit Passbolzen und Mutter befestigt. Alternativ können ASSY Holzbauschrauben verwendet werden. Scheibendübel des Typ C1 können für Hirnholzanschlüsse verwendet werden. Geeignete Verbindungsmittel sind Bolzen und Unterlagscheiben, ASSY 3.0 Kombi Schraube mit Unterlagscheibe und ASSY 3.0 SK.

Montage

1. Anbringung der Bohrung für den Bolzen mit Mutter in beiden Holzbauteilen. Die Bohrdurchmesser für die Bolzen im Holz dürfen max. 1 mm größer als die Nenndurchmesser der Bolzen sein.
2. Positionierung der zweiseitigen Scheibendübel. Dabei muss bei zweiseitigen Scheibendübeln kein Kontakt zwischen Dübel und Bolzen bestehen. Fixierung des Scheibendübels mit Hilfe von Nägel (D=3 mm) durch vorgegebene Nagellöcher. Ein Eintreiben durch direkte Schlagwirkung auf die Zähne ist unzulässig.

CL01_1004012801, Rev: 0.359, Stand: 17. 08. 2026

3. Eintreiben der Scheibendübel über das Anziehen der Bolzen bzw. Bolzendrehmoment oder hydraulisches Einpresswerkzeug. Alternativ können spezielle Einschaggeräte verwendet werden.
4. Bei einem Schwund der Holzquerschnitte ist ein Nachziehen der Bolzen vorzunehmen.

Leistungsnachweis

CE Kennzeichnung gemäß DIN EN 912

CE

Hinweis

Die Querdruckbeanspruchung in den Pressflächen sollte bei Vollholz nicht höher als 2,5 N/mm^2 und bei Bettschichtholz nicht höher als 3 N/mm^2 betragen. Alternativ können die zweischnittige Anschlüsse auch mit ASSYplus Vollgewindeschrauben in Kombination mit Scheibenkopfschrauben hergestellt werden.

CL01_1004012801, Rev: 0.359, Stand: 17. 08. 2026