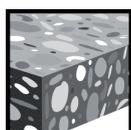


HKD-D Ancorante femmina | Fissaggio singolo

| Versione | Vantaggi |
|--|--|
|  <p>HKD-D Acciaio al carbonio</p> | <ul style="list-style-type: none"> - versione rinforzata senza imbocco (adatto per il fissaggio di carotatrici) - ancorante femmina per applicazioni veloci e sicure - controllo visivo della corretta posa - per carichi medi: fissaggi con bulloni o barre filettate |



Calcestruzzo

Dati principali di carico (per un singolo ancorante)

Tutti i dati riportati in questa sezione sono riferiti a:

- posa corretta (vedere le istruzioni per la corretta posa in opera)
- assenza di influenze derivanti da distanza dal bordo o interasse
- spessore minimo del materiale base
- calcestruzzo C 20/25, $f_{ck,cube} = 25 \text{ N/mm}^2$
- bullone o barra in acciaio 5.8 (acciaio al carbonio)

Resistenza ultima media

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|----------------------|----|--------|
| Trazione $N_{Ru,m}$ | kN | 23,8 |
| Taglio $V_{Ru,m}$ | kN | 23,2 |

Resistenza caratteristica

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|----------------------|----|--------|
| Trazione N_{Rk} | kN | 17,8 |
| Taglio V_{Rk} | kN | 21,1 |

Resistenza di progetto

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|----------------------|----|--------|
| Trazione N_{Rd} | kN | 11,9 |
| Taglio V_{Rd} | kN | 16,9 |

Carichi raccomandati ^{a)}

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|----------------------|----|--------|
| Trazione N_{rec} | kN | 8,5 |
| Taglio V_{rec} | kN | 12,0 |

a) Con coefficiente globale di sicurezza $\gamma = 1,4$. I coefficienti parziali di sicurezza per le azioni dipendono dal tipo di carico e devono essere desunti dalle normative nazionali.

Materiali

Proprietà meccaniche HKD-D

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|---|----------------------|--------|
| Resistenza ultima caratteristica f_{uk} | [N/mm ²] | 570 |
| Resistenza caratteristica allo snervamento f_{yk} | [N/mm ²] | 460 |
| Sezione resistente A_s | [mm ²] | 84,2 |
| Momento resistente W | [mm ³] | 262,5 |
| Momento flettente car. $M^0_{Rk,s}$ con acciaio 5.8 | [Nm] | 65,5 |

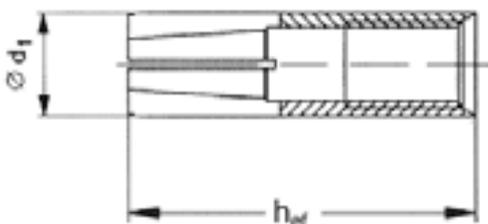
Caratteristiche materiale

| Elemento | Materiale |
|---------------------|---|
| Ancorante | Acciaio Fe/Zn5 spessore zincatura min. 5 µm |
| Cuneo di espansione | Acciaio Fe/Zn5 spessore zincatura min. 5 µm |

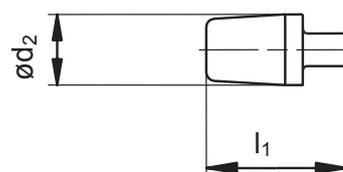
Dimensioni ancorante

| Dimensione ancorante | h_{ef} [mm] | d_1 [mm] | d_2 [mm] | l_1 [mm] |
|----------------------|------------------|---------------|---------------|---------------|
| M12x50 | 50 | 15,8 | 10,2 | 20 |

Ancorante



Cuneo d'espansione



Posa

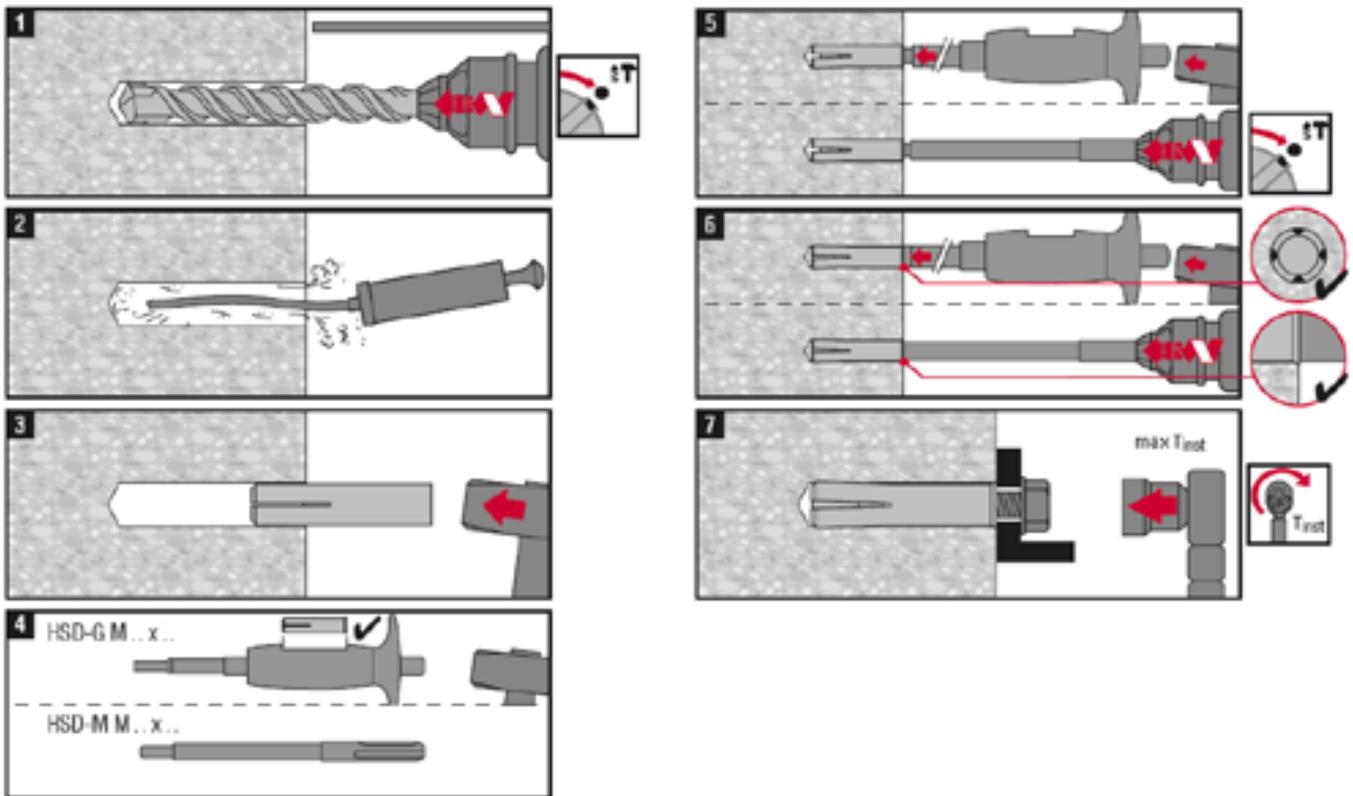
Attrezzatura per la posa

| Dimensione ancorante | M12x50 |
|----------------------------------|--|
| Perforatore | TE 7 – TE 40 |
| Attrezzo meccanico di posa HSD-M | M12x50 |
| Attrezzo manuale di posa HSD-G | |
| Altri strumenti | martello, chiave dinamometrica, pompetta soffiante |

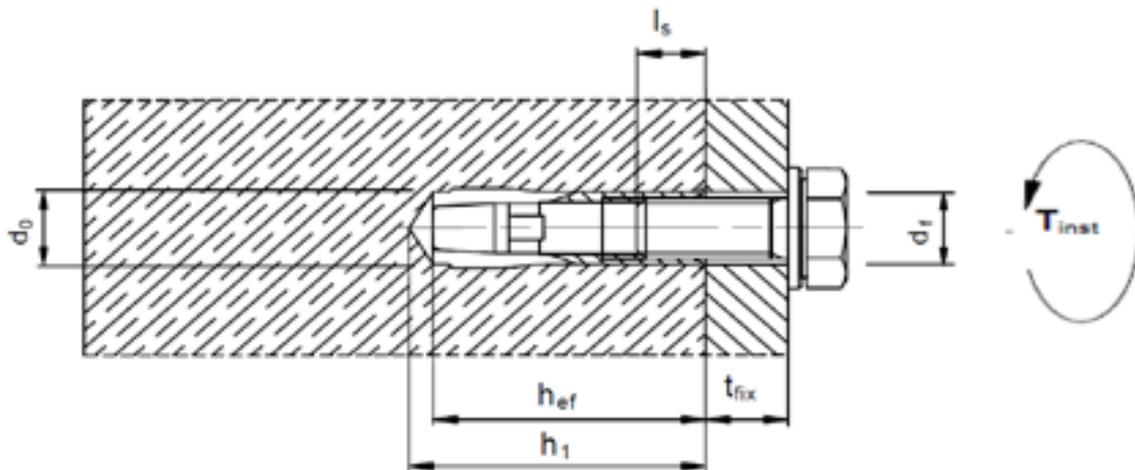
Operazioni di posa

Per informazioni più dettagliate sull'installazione, vedere le istruzioni per l'uso contenute all'interno della confezione del prodotto.

Per dati tecnici relativi ad ancoraggi in fori carotati rivolgersi al servizio di consulenza tecnica Hilti.



Particolari di posa: profondità del foro h_1 e profondità effettiva di ancoraggio h_{ef}



Particolari di posa

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|------------------------------------|---------------------|--------|
| Diametro nominale punta trapano | d_o [mm] | 16 |
| Diametro di taglio punta trapano | $d_{cut} \leq$ [mm] | 16,5 |
| Profondità del foro | $h_1 \geq$ [mm] | 54 |
| Profondità di avvitamento | $l_{s,min}$ [mm] | 14 |
| | $l_{s,max}$ [mm] | 24 |
| Diametro foro sulla piastra | $d_f \leq$ [mm] | 14 |
| Profondità effettiva di ancoraggio | h_{ef} [mm] | 50 |
| Coppia di serraggio | T_{inst} [Nm] | 80 |

Spessore del materiale base, interasse tra gli ancoranti, distanza dal bordo

| Dimensione ancorante | | M12x50 |
|---------------------------------------|----------------|--------|
| Spessore minimo del materiale base | h_{min} [mm] | 100 |
| Interasse e distanza dal bordo minime | s_{min} [mm] | 150 |
| | c_{min} [mm] | 175 |

