Deutsches Institut für Bautechnik

DIBt

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Datum: 14.06.2016

Geschäftszeichen: I 34-1.14.4-37/14

Zulassungsnummer:
Z-14.4-674

Geltungsdauer
vom: **14. Juni 2016**
bis: **10. Juni 2018**

Antragsteller:
DYWIDAG-Systems International GmbH
Destouchesstraße 68
80796 München

Zulassungsgegenstand:
DYWI® Drill Hohlstäbe mit Verbindungen und Verankerungen als Tragglied in der Geotechnik - Typen R32-210, R32-250, R32-280, R32-320, R32-360, R32-400, R38-420, R38-500, R38-550, R51-550, R51-660, R51-800, T76-1300, T76-1650 und T76-1900

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und acht Anlagen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-14.4-674 vom 10. Juni 2013.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.

2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.

3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.

4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.

5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.

6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.

7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Allgemeines

Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind Hohlstäbe und deren mechanische Verbindungen und Verankerungen des Systems "DYWI® Drill".

Die Hohlstäbe der Reihen R32, R38 und R51 sind längs geschweißte Rohre aus Vergütungsstahl mit einem durchgehend aufgerollten Rundgewinde folgender Typen:

R32-210, R32-250, R32-280, R32-320, R32-360, R32-400,

R38-420, R38-500, R38-550,

R51-550, R51-660, R51-800.

Die Hohlstäbe der Reihe T76 sind nahtlose Rohre aus Vergütungsstahl mit einem durchgehend aufgerollten Trapezgewinde folgender Typen:

T76-1300, T76-1650 und T76-1900.

Dabei bedeutet R gerolltes Rundgewinde, T gerolltes Trapezgewinde, die Zahlen 32, 38, 51 und 76 den Nenndurchmesser des Hohlstabes in [mm] und die Zahlen 210 bis 1900 den Nennwert der Zugtragfähigkeit in [kN].

Zur Ausbildung von Zug- oder Druckstößen von Hohlstäben gleichen Durchmessers werden Muffen verwendet. Die Verbindungselemente besitzen ein Innengewinde, in das die Hohlstäbe eingeschraubt werden. Durch das Moment, das beim Bohren durch die Drehbewegung entsteht, oder durch ein unmittelbar auf die Hohlstäbe aufgebrachtes Anzugmoment wird eine schlupfmindernde Vorspannung der Gewinde erzeugt und die Hohlstäbe form- und kraftschlüssig zu einem Tragglied verschraubt.

Die Verankerung der Hohlstäbe erfolgt mit Stahl- oder Kugelbundmuttern sowie Kalotten- oder Flachplatten.

1.2 Anwendungsbereich

Das System DYWI® Drill, Durchmesser R32, R38, R51 und T76, darf als Stahltragglied für Bodenvernagelungen und Verpresspfähle (Mikropfähle) nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung eingesetzt werden. Die Verwendung des Systems "DYWI® Drill" ist nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung der Bauprodukte

2.1.1 Hohlstäbe

Die Hohlstäbe haben eine maximale Länge von 6,0 m und sind durchgängig mit einem aufgerollten Rund- oder Trapezgewinde versehen. Die Geometrie, das Nenn-Gewicht sowie die mechanischen Eigenschaften und chemische Zusammensetzung der Hohlstäbe müssen den Angaben in den Anlagen 1 bis 4 und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen entsprechen. Die Werkstoffeigenschaften sind durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu belegen.

2.1.2 Muffen, Muttern, Abstandshalter und Verankerungsplatten

Das Ausgangsmaterial sowie die Hauptabmessungen der Muffen, Muttern, Abstandshalter und Verankerungsplatten müssen den Angaben in den Anlagen 5 bis 8 und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen entsprechen. Die Werkstoffeigenschaften der Muffen und Muttern sind durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01, die Werkstoffeigenschaften der Abstandshalter und Verankerungsplatten durch Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204:2005-01 zu belegen.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung der Bauteile

2.2.1 Herstellung

2.2.1.1 Hohlstäbe

Die Hohlstäbe der Reihen R32, R38 und R51 bestehen aus Bandstahl geformten und HF-längsverschweißten Stahlrohren mit entferntem Innengrat aus Vergütungsstahl 28Mn6 nach DIN EN 10083-1:2006-10.

Die Hohlstäbe der Reihen T76 bestehen aus nahtlosen Rohren aus Vergütungsstahl 28Mn6 nach DIN EN 10083-1:2006-10.

Weitere Angaben zur Herstellung der Hohlstäbe und der Gewinde sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Die Standardlängen der Hohlstäbe betragen 1, 2, 3, 4 oder 6 m.

2.2.1.2 Muffen, Muttern, Abstandshalter und Verankerungsplatten

In Abhängigkeit vom verwendetem Werkstoff (siehe Anlagen 5, 6 und 7) werden die Muffen, Muttern und Abstandshalter im Herstellwerk entweder in ihre endgültige Form gegossen oder als Rohlinge vom Stabstahl abgelängt, gebohrt und mit einem, zum Hohlstab analogen, geschnittenen Innengewinde versehen.

Die Verankerungsplatten werden vom Blechvormaterial ausgeschnitten, gebohrt und gestanzt oder gebrannt.

Weitere Angaben zur Herstellung der Muffen, Muttern und Verankerungsplatten sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Bauteile des Systems "DYWI® Drill" (Hohlstäbe, Muffen, Muttern und Verankerungsplatten) sind so zu verpacken, zu transportieren und zu lagern, dass sie bis zu ihrer Montage auf der Baustelle vor Korrosion, mechanischer Beschädigung und Verschmutzung geschützt sind.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Verpackung der Bauteile des Systems "DYWI® Drill" sowie der Lieferschein muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind. Wird das Herstellwerk verschlüsselt angegeben, so ist eine Liste mit den vollständigen Angaben unter Zuordnung der Schlüssel beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle zu hinterlegen.

Die Muffen und Muttern sind zusätzlich an den in den Anlagen 5 und 6 angegebenen Stellen so zu kennzeichnen, dass sich das Herstellwerk daraus ableiten lässt.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauteile des Systems "DYWI® Drill" mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Bauteile des Systems "DYWI® Drill" eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle nach PÜZ - Verzeichnis[1], Teil IIa, lfd. Nr. 7/1 einzuschalten.

[1] Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen (siehe www.dibt.de)

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichtes zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

Die beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen sind zu beachten.

Es ist zu kontrollieren, ob für die Werkstoffe Prüfbescheinigungen entsprechend Abschnitt 2.1 vorliegen und die bescheinigten Prüfergebnisse den Anforderungen entsprechen.

Stahlzugglied:

Nach dem Aufrollen des Gewindes sind vom Hersteller pro Durchmesser und Walzlos folgende Prüfungen durchzuführen:

Es ist mindestens eine Probe zufällig zu entnehmen und in einem Zugversuch zu prüfen. An der Zugprobe sind zu ermitteln: Das auf die Länge bezogene Gewicht, die Gewinde-Geometrie nach ISO 10208, die 0,2 %-Dehngrenze, die Zugfestigkeit und die Dehnung bei Höchstlast (A_{gt}).

Die Gewindeabmessungen sind des Weiteren während des Gewinderollens, z. B. mit Gewindelehren, kontinuierlich zu kontrollieren.

Muffen, Muttern, Verankerungsplatten und Abstandhalter:

Muffen und Muttern werden chargenspezifisch ausgeliefert. Die werkseigene Produktionskontrolle ist im jeweiligen Herstellwerk durchzuführen.

Es sind mindestens die folgenden Prüfungen durchzuführen:

- Alle Bauteile sind nach Augenschein auf äußerlich sichtbare Fehler zu prüfen (hierüber sind keine Aufzeichnungen erforderlich).
- Die Hauptabmessungen gemäß Anlagen 5 bis 8 sind an 0,5 % der einzelnen Bauteile zu überprüfen. An Muffen und Muttern sind die Abmessungen einschließlich der Gewindeabmessungen zu kontrollieren. Liegen die Abmessungen eines Bauteils außerhalb des zulässigen Toleranzbereiches, sind alle Bauteile dieser Schmelze hinsichtlich der Abmessungen zu kontrollieren.
- An 0,1 % der Verankerungen und Muffenverbindungen ist die statische Tragfähigkeit durch einen Zugversuch nachzuweisen.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens die folgenden Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung durchzuführen. Es sind Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen und die Prüfwerkzeuge zu kontrollieren. Die Probenentnahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Allgemeines

Es gelten die in den allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für Bodenvernagelungen oder Verpresspfähle (Mikropfähle) angegebenen sowie die folgenden Bestimmungen.

3.2 Beanspruchbarkeiten

3.2.1 Vorwiegend ruhende Belastung

Stöße und Verankerungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung dürfen bei vorwiegend ruhender Zug- und Druckbelastung zu 100 % wie ein ungestoßener Stab beansprucht werden.

3.2.2 Nicht vorwiegend ruhende Belastung

Bei nicht vorwiegend ruhender Belastung für den Nachweis gegen Ermüdung nach DIN EN 1992-1-1:2011-01; Abschnitt 6.8 in Verbindung mit DIN EN 1992-1-1/NA:2011-01 ist als Kennwert für die Ermüdungsfestigkeit eine aufnehmbare Schwingbreite von $\Delta\sigma_{Rsk}$ = 210 N/mm² für N = 10^6 Lastzyklen für die Hohlstäbe ohne weitere Komponenten anzusetzen. Die Spannungsexponenten der Wöhlerlinie sind dabei mit k_1 = 4 und k_2 = 9 für N* = 10^7 anzunehmen.

Für Hohlstäbe mit Verbindungs- oder Verankerungselementen ist im Lastspielbereich von $0 < N \leq 2*10^6$ eine Spannungsschwingbreite von $\Delta\sigma_{Rsk}$ = 60 N/mm² anzusetzen.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Allgemeines

Es gelten die in den allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen für Bodenvernagelungen oder Verpresspfähle (Mikropfähle) angegebenen sowie die folgenden Bestimmungen.

Die Muffenverbindungen und Verankerungen dürfen nur von eingewiesenem Personal montiert werden. Der Antragsteller hat hierfür eine schriftliche Arbeitsanweisung zur Verfügung zu stellen, die Bestandteil der Lieferpapiere sein müssen.

Es dürfen nur Einzelteile verwendet werden, die entsprechen Abschnitt 2.2.3 gekennzeichnet sind.

Die Gewinde der Stäbe, Verbindungs- und Verankerungsmittel müssen sauber sowie rostfrei sein.

4.2 Stoßausbildung

Der Abstand der Stoßstellen muss ≥ 1 m betragen. Um eine ausreichende Selbsthemmung zwischen dem Stahlzugglied und der Muffe zu erreichen, sind die Enden des Stahlzuggliedes beim Koppeln mit einem Drehmoment von mindestens 500 Nm gegenseitig zu verspannen. Hierbei ist ein geeichter Drehmomentenschlüssel zu verwenden. Das Drehmoment darf auch durch das Drehwerk des Bohrgerätes aufgebracht werden.

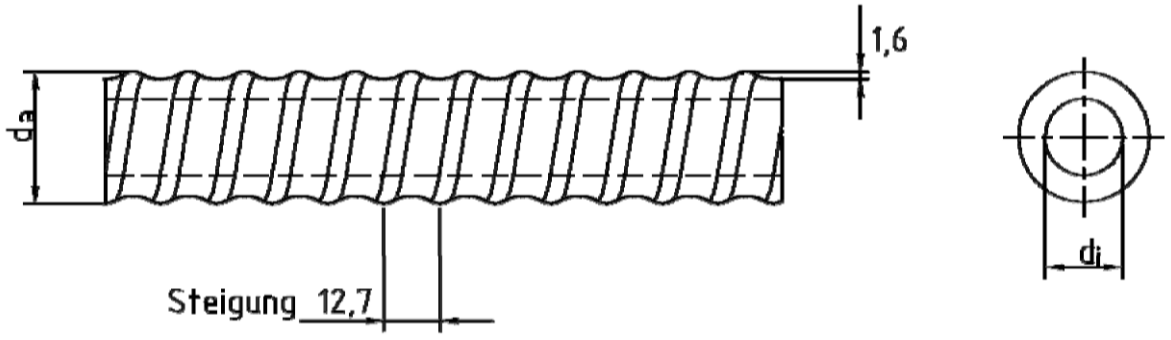
Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Reihe R32

Geometrie



Hohlstab Typ			R32-210	R32-250	R32-280	R32-320	R32-360	R32-400
Nenn-Durchmesser	d_{nom}	[mm]	32					
Ist-Durchmesser	d_a	[mm]	31,1					
Innendurchmesser [1]	d_i	[mm]	21	20	19	17	15	13
Nenn-Querschnittsfläche	A_S	[mm²]	340	370	410	470	510	560
Nenn-Gewicht [2]	m	[kg/m]	2,7	2,9	3,2	3,7	4,0	4,4

[1] Wert nur informativ; Toleranz: ± 2,0 mm
[2] Zulässige Toleranz: -3% bis +9%

Die Stäbe besitzen ein durchgehendes Linksgewinde in Anlehnung an ISO 10208
Gewindeform und Material beim DIBt hinterlegt

Mechanische Eigenschaften

Hohlstab Typ			R32-210	R32-250	R32-280	R32-320	R32-360	R32-400
Last an 0,2%-Dehngrenze [3]	$F_{0.2,k}$	[kN]	160	190	220	250	280	330
Bruchlast [3]	$F_{t,k}$	[kN]	210	250	280	320	360	400
Dehnung bei Höchstlast [3]	A_{gt}	[%]	≥ 4,0					

[3] Wert entspricht 5%-Quantil

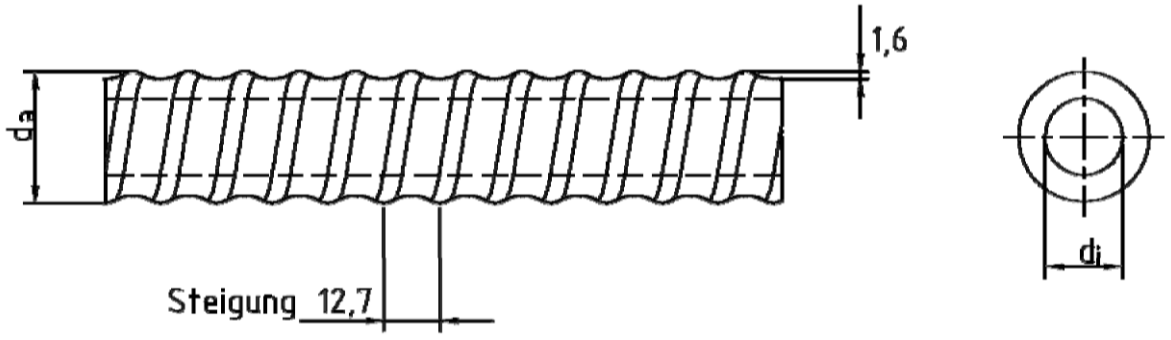
Als Rechenwert für den Elastizitätsmodul ist 200.000 N/mm² anzunehmen.

DYWI® Drill Hohlstäbe mit Verbindungen und Verankerungen als Tragglied in der Geotechnik	Anlage 1
Geometrie und mechanische Eigenschaften DYWI® Drill Reihe R32	

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Reihe R38

Geometrie



Hohlstab Typ			R38-420	R38-500	R38-550
Nenn-Durchmesser	d_{nom}	[mm]	38		
Ist-Durchmesser	d_a	[mm]	37,8		
Innendurchmesser [1]	d_i	[mm]	22	19	17
Nenn-Querschnittsfläche	A_S	[mm²]	660	750	800
Nenn-Gewicht [2]	m	[kg/m]	5,2	5,9	6,3

[1] Wert nur informativ; Toleranz: ± 2,0 mm
[2] Zulässige Toleranz: -3% bis +9%

Die Stäbe besitzen ein durchgehendes Linksgewinde in Anlehnung an ISO 10208
Gewindeform und Material beim DIBt hinterlegt

Mechanische Eigenschaften

Hohlstab Typ			R38-420	R38-500	R38-550
Last an 0,2%-Dehngrenze [3]	$F_{0.2,k}$	[kN]	350	400	450
Bruchlast [3]	$F_{t,k}$	[kN]	420	500	550
Dehnung bei Höchstlast [3]	A_{gt}	[%]	≥ 4,0		

[3] Wert entspricht 5%-Quantil

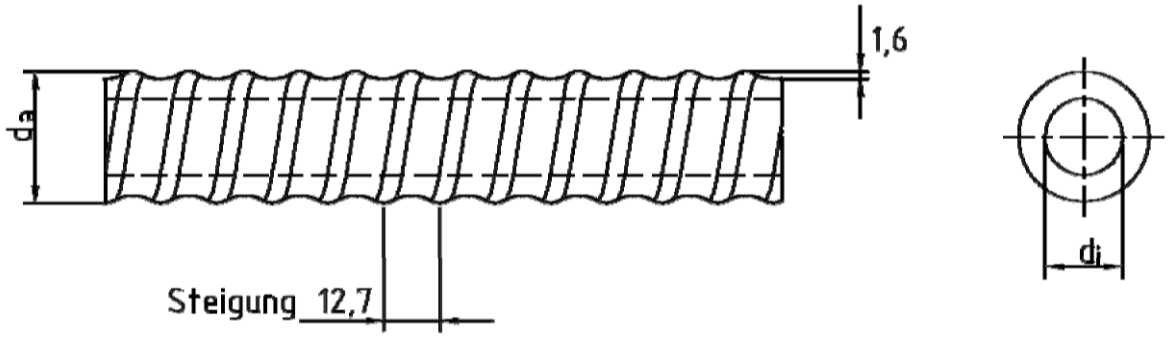
Als Rechenwert für den Elastizitätsmodul ist 200.000 N/mm² anzunehmen.

DYWI® Drill Hohlstäbe mit Verbindungen und Verankerungen als Tragglied in der Geotechnik	Anlage 2
Geometrie und mechanische Eigenschaften DYWI® Drill Reihe R38	

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Reihe R51

Geometrie



Hohlstab Typ			R51-550	R51-660	R51-800
Nenn-Durchmesser	d_{nom}	[mm]	51		
Ist-Durchmesser	d_a	[mm]	49,8		
Innendurchmesser [1]	d_i	[mm]	35	33	29
Nenn-Querschnittsfläche	A_S	[mm²]	890	970	1150
Nenn-Gewicht [2]	m	[kg/m]	7,0	7,7	9,0

[1] Wert nur informativ; Toleranz: ± 2,0 mm
[2] Zulässige Toleranz: -3% bis +9%

Die Stäbe besitzen ein durchgehendes Linksgewinde in Anlehnung an ISO 10208
Gewindeform und Material beim DIBt hinterlegt

Mechanische Eigenschaften

Hohlstab Typ			R51-550	R51-660	R51-800
Last an 0,2%-Dehngrenze [3]	$F_{0.2,k}$	[kN]	450	540	640
Bruchlast [3]	$F_{t,k}$	[kN]	550	660	800
Dehnung bei Höchstlast [3]	A_{gt}	[%]	≥ 4,0		

[3] Wert entspricht 5%-Quantil

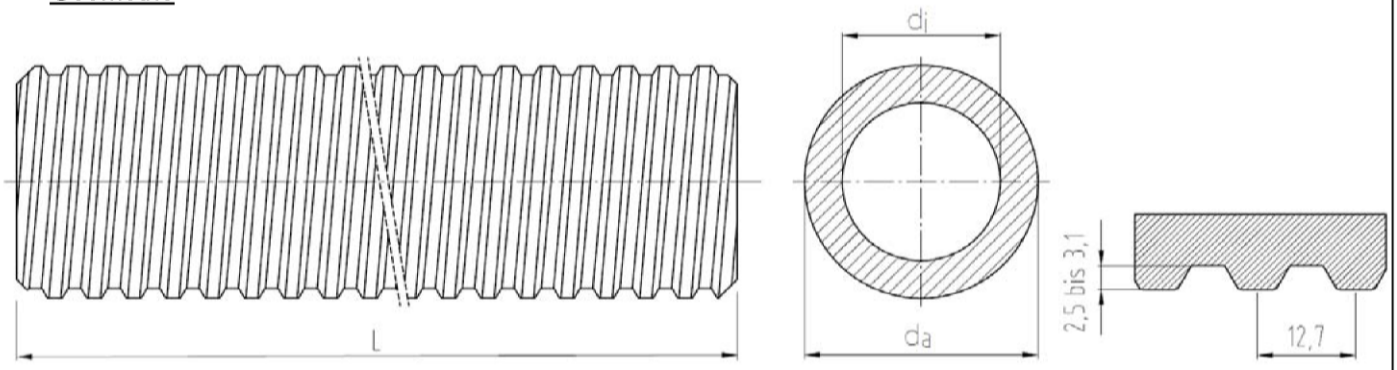
Als Rechenwert für den Elastizitätsmodul ist 200.000 N/mm² anzunehmen.

DYWI® Drill Hohlstäbe mit Verbindungen und Verankerungen als Tragglied in der Geotechnik	Anlage 3
Geometrie und mechanische Eigenschaften DYWI® Drill Reihe R51	

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Reihe T76

Geometrie



Hohlstab Typ			T76-1300	T76-1650	T76-1900
Nenn-Durchmesser	d_{nom}	[mm]	76		
Ist-Durchmesser	d_a	[mm]	74,6	75,6	75,6
Innendurchmesser [1]	d_i	[mm]	56	52	47
Nenn-Querschnittsfläche	A_S	[mm²]	1.590	1.975	2.360
Nenn-Gewicht [2]	m	[kg/m]	12,5	15,5	18,5

[1] Wert nur informativ; Toleranz: ± 2,0 mm
[2] Zulässige Toleranz: -3% bis +9%

Die Stäbe besitzen ein durchgehendes Linksgewinde nach Werksnorm DSI AT
Gewindeform und Material beim DIBt hinterlegt

Mechanische Eigenschaften

Hohlstab Typ			T76-1300	T76-1650	T76-1900
Last an 0,2%-Dehngrenze [3]	$F_{0.2,k}$	[kN]	1.000	1.200	1.500
Bruchlast [3]	$F_{t,k}$	[kN]	1.300	1.650	1.900
Dehnung bei Höchstlast [3]	A_{gt}	[%]	≥ 4,0		

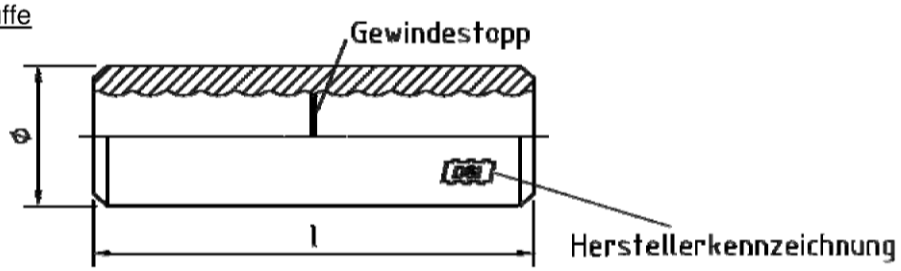
[3] Wert entspricht 5%-Quantil

Als Rechenwert für den Elastizitätsmodul ist 200.000 N/mm² anzunehmen.

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Muffen

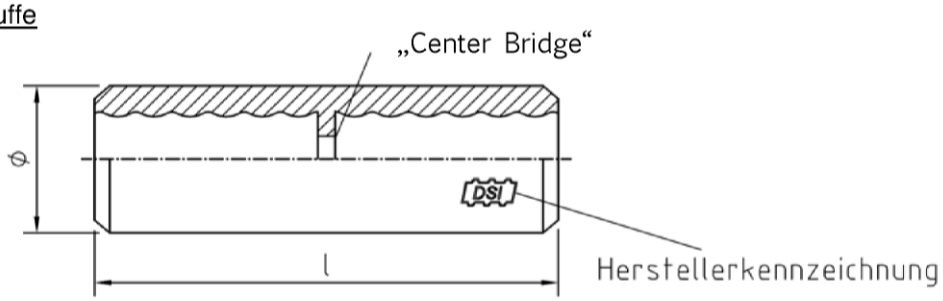
Stahlmuffe



Hohlstab Typ	Länge l [mm]	Durchmesser Ø [mm]	Gewicht m [kg]
R32	150	42	0,8
R38	170	51	1,4
R51	200	63	2,0
T76	210	95	4,2

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

Gussmuffe



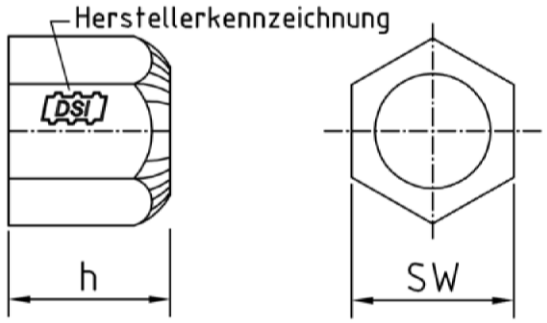
Hohlstab Typ	Länge l [mm]	Durchmesser Ø [mm]	Gewicht m [kg]
R32	160	42	0,9
R38	180	51	1,4
R51	200	63	2,0
T76	220	98	5,6

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI® Drill Muttern

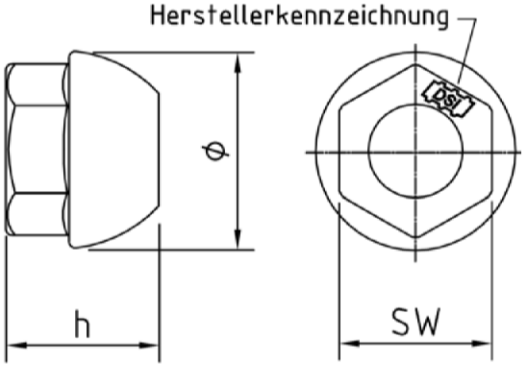
Stahlmutter



Hohlstab Typ	Schlüsselweite SW [mm]	Höhe h [mm]
R32	46	55
R38	55	70
R51	75	80
T76	100	80

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

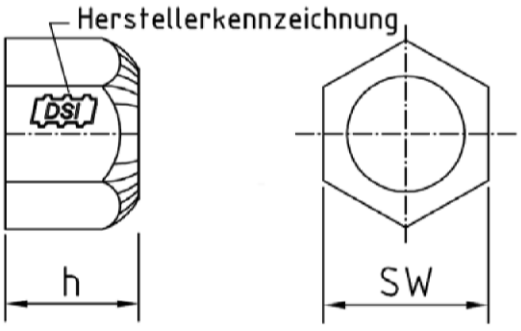
Kugelbundmutter



Hohlstab Typ	Schlüsselweite SW [mm]	Höhe h [mm]	Durchmesser Ø [mm]
R32	46	46	60
R38	55	65	70
R51	75	70	90
T76	100	85	148

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

Kontermutter



Hohlstab Typ	Schlüsselweite SW [mm]	Höhe h [mm]
R32	46	30
R38	55	35
R51	75	40
T76	100	40

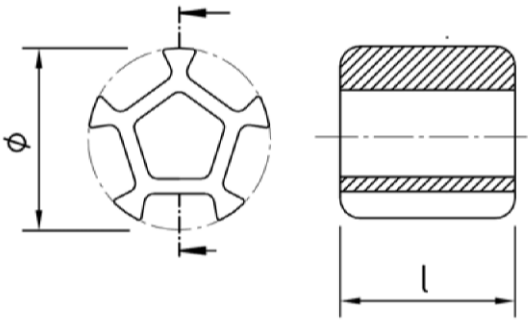
Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

Deutsches Institut für Bautechnik DIBt

DYWI® Drill Abstandhalter

Abstandhalter



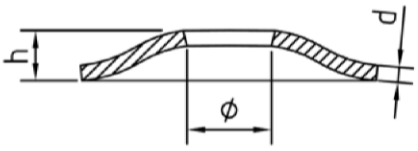
Hohlstab Typ	Durchmesser Ø [mm]	Länge l [mm]
R32	73	40
R38	84	45
R51	95	60
T76	136	60

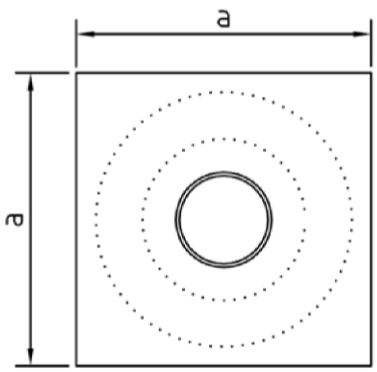
Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674

DYWI®Drill Verankerungsplatten

Kalottenplatte





für Kalottenmutter

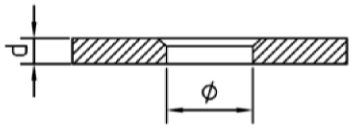
Hohlstab Typ	Breite a [mm]	Dicke d [mm]	Loch Ø [mm]	Höhe H [mm]
R32	150	10	43	31
R38	200	12	53	31
R51	200	15	75	31

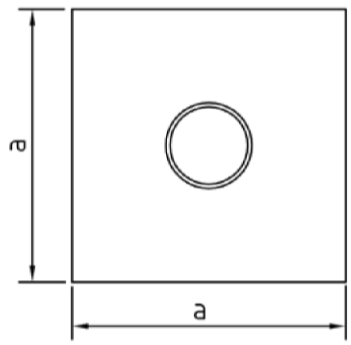
für Stahlmutter

Hohlstab Typ	Breite a [mm]	Dicke d [mm]	Loch Ø [mm]	Höhe H [mm]
R32-210	150	8	34	31
R32-250	150	8	34	31
R32-280	200	10	34	31
R32-320	200	12	34	31
R32-360	200	12	34	31
R32-400	200	12	34	31
R38-420	200	12	41	31
R38-500	200	15	41	31
R38-550	200	15	41	31
R51-550	200	15	55	31
R51-660	200	15	55	31
R51-800	200	20	55	31

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

Flachplatte





Hohlstab Typ	Breite a [mm]	Dicke d [mm]	Loch Ø [mm]
R32	140	30	40
R38	160	40	48
R51	200	40	64
T76-1300	200	35	80
T76-1650	220	40	80
T76-1900	240	40	80

Werkzeichnungen mit Abmessungen und Material beim DIBt hinterlegt

elektronische kopie der abz des dibt: z-14.4-674