

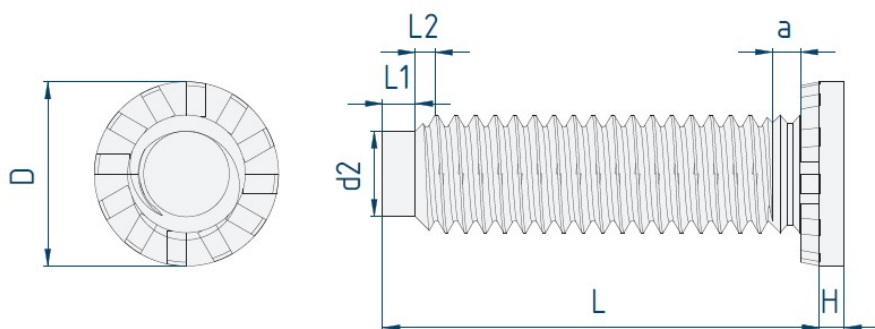
Einpressen / Self-clinching

Einpress-Gewindebolzen Typ GZ mit Zentriersatz / Self-clinching stud type GZ

Typ HR-HFHD / HR-HFHDS / Type HR-HFHD / HR-HFHDS

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



St. vz.

VA

Bolzendurchmesser Stud diameter	Mindestblechstärke min. sheet thickness	Lochdurchmesser im Blech hole size in sheet	D (± 0.25)	a max.	H max.	Min. Randabstand min. dist. to edge	d2 (± 0.13)	L1 (± 0.25)	L2
M5x0,8	1,3	5	7,8	2,7	1,14	10,7	3,66	1,78	2,48
M6x1	1,5	6	9,4	2,8	1,27	11,5	4,37	2,03	3,05
M8x1,25	2	8	12,5	3,5	1,78	12,7	6,05	2,67	3,73
M10x1,5	2,3	10	15,7	4,1	2,29	13,7	7,72	3,43	4,37

Bolzen-durchmesser Stud diameter	Länge Length (± 0.40)						
M5x0,8	15	20	25	30	35	40	50
M6x1	15	20	25	30	35	40	50
M8x1,25	15	20	25	30	35	40	50
M10x1,5	15	20	25	30	35	40	50

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. / Specifications subject to change without notice.

Bolzen in Stahl verzinkt, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 85 HRB / Clinching zinc-plated studs suitable for sheets with max. 85 HRB.

Bolzen aus VA, geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 70 HRB. / Clinching stainless Steel studs suitable for sheets with max. 70 HRB.