

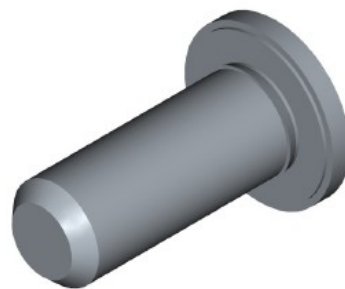
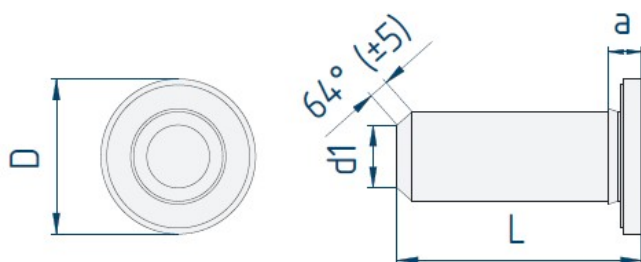
Einpressen / Self-clinching

Einpressbolzen ohne Gewinde mit Fase / Self-clinching stud without thread with chamfer

Typ HR-TP HR-TPS HR-TP4 / Type HR-TP HR-TPS HR-TP4

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



St. vz.

VA
AISI 300

VA
AISI 400

Bolzendurchmesser Stud diameter	Mindest- blechstärke min. sheet thickness	Lochdurch-messer im Blech hole size in sheet	D1 (±0.40)	D max.	a max.	Min. Randabstand min. dist. to edge
3MM	1	3,5	2,11	5,2	2,29	6,4
4MM	1	4,5	2,82	6,12	2,29	7,1
5MM	1	5,5	3,53	7,19	2,29	7,6
6MM	1	6,5	4,24	8,13	2,29	7,6

Bolzen-durchmesser Stud diameter	Länge Length (±0.40)				
3MM	8	10	12	16	–
4MM	8	10	12	16	–
5MM	–	10	12	16	20
6MM	–	–	12	16	20

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. 80 HRB / Clinching zinc-plated studs suitable for sheets with max. 80 HRB.

Bolzen aus VA (AISI 300), geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 70 HRB. / Clinching stainless steel (AISI 300) studs suitable for sheets with max. 70 HRB.

Bolzen aus VA (AISI 400), geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 70 HRB. / Clinching stainless steel (AISI 400) studs suitable for sheets with max. 70 HRB.