

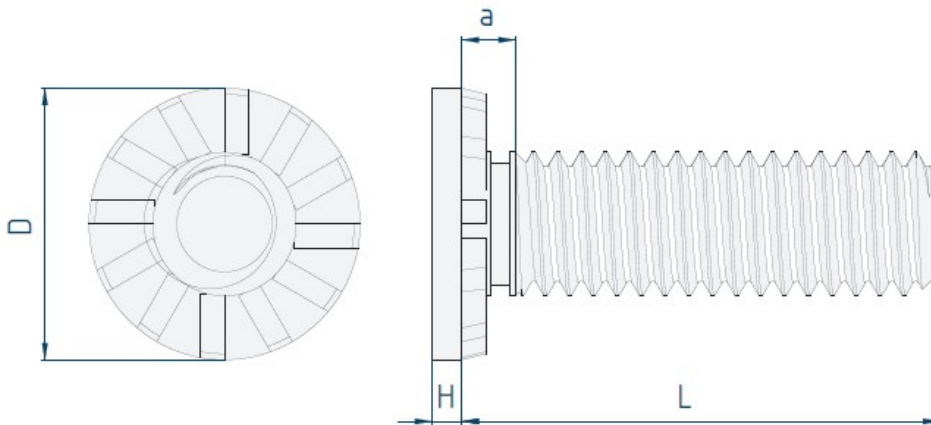
Einpressen / Self-clinching

Einpress-Gewindebolzen / Self-clinching stud

Typ HRFH HRFHS HRFH4

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



Bolzendurchmesser Stud diameter	Mindest- blechstärke min. sheet thickness	Lochdurch-messer im Blech hole size in sheet	D (±0.25)	a max.	H max.	Min. Randabstand min. dist. to edge
M5x0,8	1,3	5	7,8	2,7	1,14	10,7
M6x1	1,5	6	9,4	2,8	1,27	11,5
M8x1,25	2	8	12,5	3,5	1,78	12,7
M10x1,5	2,3	10	15,7	4,1	2,29	13,7

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. 80 HRB / Clinching zinc-plated studs suitable for sheets with max. 85 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 300), geeignet für Blechwerkstoffe mit max. 92 HRB. / Clinching stainless steel (AISI 300) studs suitable for sheets with max. 92 HRB.