

Hubzündung / Drawn-Arc

Gewindebolzen Typ HZ-B-P / Threaded stud type HZ-B-P

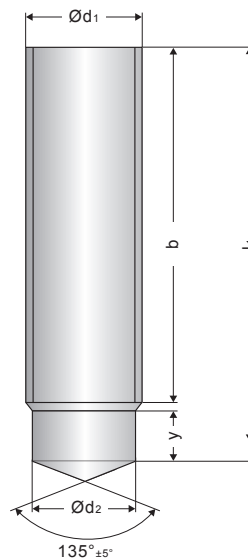
Metrischer Gewindebolzen / Metrical threaded stud
Nach EN ISO 13918 (PD) / According to EN ISO 13918 (PD)

HRUSCHKA

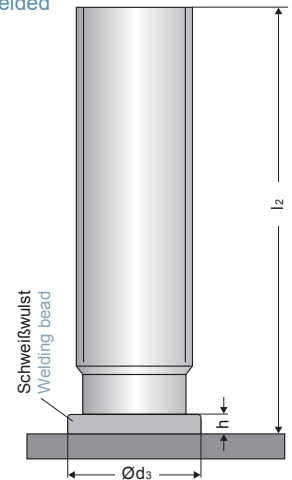
BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



Vor dem Schweißen
Before being welded



Nach dem Schweißen
After being welded



St VA

Alle Angaben in mm / All specifications in mm

d_1	$l_2^{(2)}$	d_2	$d_3^{(1)}$	$y \text{ min}$	b	$h^{(1)}$	m^3 (kg) per 1.000
M6	15 - 100	5.35	8.5	9.0	20	3.5	2.6 - 7.1
M8	15 - 100	7.19	10.0	9.0	40	3.5	6.4 - 15.9
M10	15 - 100	9.03	12.5	9.5	40	4.0	10.0 - 50.2
M12	20 - 140	10.86	15.5	11.5	40 / 80	4.5	18.2 - 101.7
M16	20 - 140	14.70	19.5	13.5	40 / 80	6.0	39.9 - 186.4
M20	30 - 100	18.38	24.5	15.5	40	7.0	72.9 - 145.7

l_1 muß nach Wahl des Herstellers erfolgen.
Dies ist ein Maß, welches nicht vom Anwender kontrolliert werden sollte.
Schaftdurchmesser d_2 = Flankendurchmesser nach ISO 724.

l_1 has to be chosen by the producer.
This is a measure, that should not be controlled from user.
Shank diameter d_2 = Flank diameter according to ISO 724.

- 1) Richtwerte / Other kinds of thread upon consultation.
- 2) l_2 ist der Konstruktionswert. Bei genauer Kontrolle der Schweißbedingungen ist es möglich, Maßabweichungen bei l_2 von $\pm 0,5$ mm zu erhalten. / l_2 is the construction value. In the case of an exact measurement of the welding conditions by l_2 measure variations of $\pm 0,5$ mm could be read.
- 3) Aufgrund der Toleranzen sind die Werte des Gewichtes nur Ungefährwerte. / Due to the tolerances the weight data are only approximated values.