

Hubzündung / Drawn-Arc

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

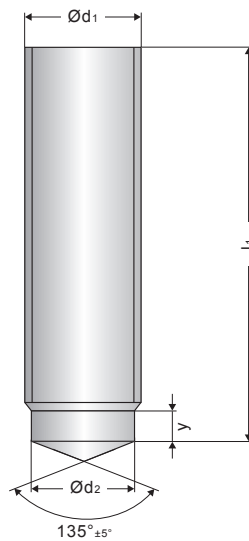
Metrischer Gewindebolzen / Metrical threaded stud
Nach EN ISO 13918 (RD) / According to EN ISO 13918 (RD)

HRUSCHKA

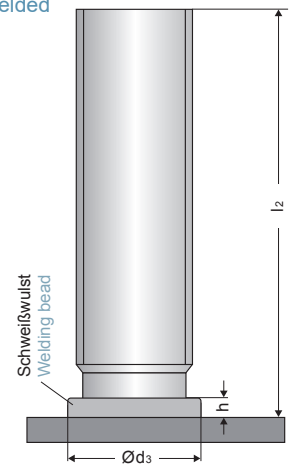
BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



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	$d_3^{1)}$	$y \text{ min}$	$h^{1)}$	$m^3) \text{ (kg)}$ per 1.000
M6	15 - 100	4.7	7.0	4	2.5	2.3 - 6.8
M8	15 - 100	6.2	9.0	4	2.5	5.7 - 15.3
M10	15 - 100	7.9	11.5	5	3.0	9.0 - 26.6
M12	20 - 100	9.5	13.5	6	4.0	16.5 - 42.2
M16	20 - 100	13.2	18.0	7.5 / 11 ⁴⁾	5.0	36.9 - 83.5
M20	20 - 100	16.5	23.0	9 / 13 ⁴⁾	6.0	67.3 - 140.4
M24	50 - 100	20.0	28.0	12 / 15 ⁴⁾	7.0	124.4 - 249.0

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.
- 4) Diese Maße müssen bei Verwendung von Keramikringen angewendet werden. / These measures have to be used in the case of welding with ferrules.