

Hubzündung / Drawn-Arc

Stift Typ HZ-S / Pin type HZ-S

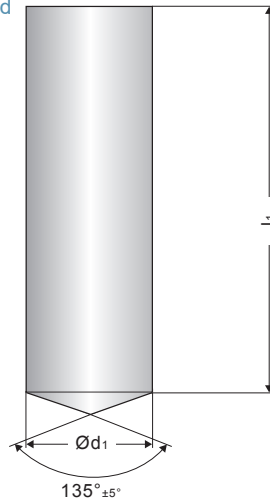
In allen gängigen Werkstoffen / In all common materials
Nach EN ISO 13918 (UD) / According to EN ISO 13918 (UD)

HRUSCHKA

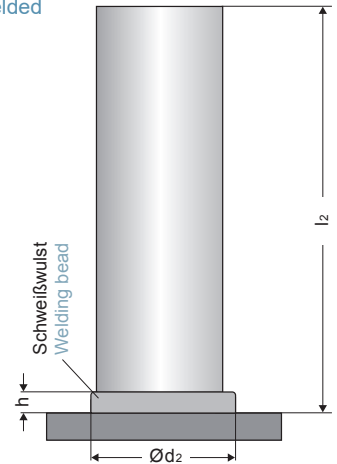
BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



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 ²⁾	h ¹⁾	m ³⁾ (kg) per 1.000
Ø6	15 - 100	8.5	4	4.7 - 10.9
Ø8	15 - 100	11.0	4	8.2 - 20.5
Ø10	15 - 100	13.0	4	13.1 - 51.5
Ø12	15 - 100	16.0	5	20.2 - 71.9
Ø16	20 - 100	21.0	7	45.9 - 129.3
Ø18.2	25 - 100			

l₁ muß nach Wahl des Herstellers erfolgen.
Dies ist ein Maß, welches nicht vom Anwender kontrolliert werden sollte.
Schaftdurchmesser d₂ = Flankendurchmesser nach ISO 724.

l₁ has to be chosen by the producer.
These is a measure, that should not be controlled from user
Shank diameter d₂ = Flank diameter according to ISO 724.

- 1) Richtwerte / Other kinds of thread upon consultation.
- 2) l₂ ist der Konstruktionswert. Bei genauer Kontrolle der Schweißbedingungen ist es möglich, Maßabweichungen bei l₂ von ± 0,5 mm zu erhalten. / l₂ is the construction value. In the case of an exact measurement of the welding conditions by l₂ measure variations of ± 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.