

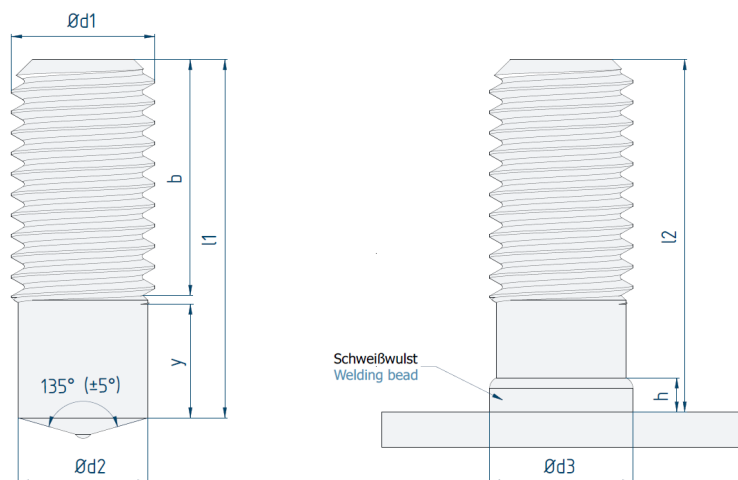
Hubzündung / Drawn-Arc

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

nach EN ISO 13918 (PD) / According to EN ISO 13918 (PD)

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



Vor dem Schweißennach dem Schweißen
Before being weldedAfter being welded



St

VA

d ₁	l ₂ ²⁾	d ₂	d ₃ ¹⁾	y min	b	h ¹⁾
M6	15 - 100	5.35	8.5	9.0	20	3.5
M8	15 - 100	7.19	10.0	9.0	40	3.5
M10	15 - 100	9.03	12.5	9.5	40	4.0
M12	20 - 140	10.86	15.5	11.5	40 / 80	4.5
M16	20 - 140	14.70	19.5	13.5	40 / 80	6.0
M20	30 - 100	18.38	24.5	15.5	40	7.0

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. / Specifications subject to change without notice.

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.