

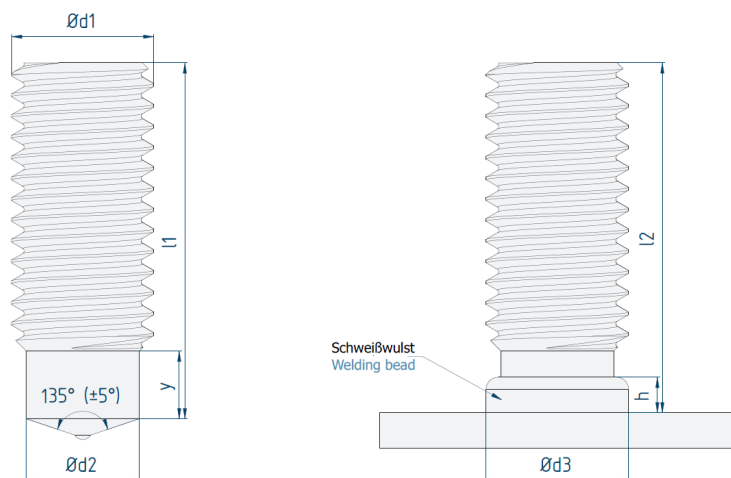
Hubzündung / Drawn-Arc

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

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

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



Vor dem Schweißen / After being welded
Before being welded / After being welded



St

VA

d_1	$l_2^{2)}$	d_2	$d_3^{1)}$	$y \text{ min}$	$h^{1)}$
M6	15 - 100	4.7	7.0	4.0	2.5
M8	15 - 100	6.2	9.0	4.0	2.5
M10	15 - 100	7.9	11.5	5.0	3.0
M12	20 - 100	9.5	13.5	6.0	4.0
M16	20 - 100	13.2	18.0	7.5 / 11.0 ³⁾	5.0
M20	20 - 100	16.5	23.0	9.0 / 13.0 ³⁾	6.0
M24	50 - 100	20.0	28.0	12.0 / 15.0 ³⁾	7.0

Alle Angaben in mm / all specifications in mm

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

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 $\pm 0,5 \text{ mm}$ 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 $\pm 0,5 \text{ mm}$ could be read.

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