

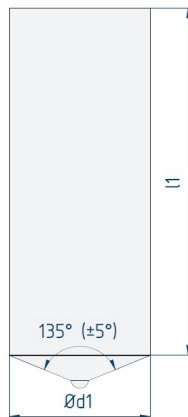
Hubzündung / Drawn-Arc

Stift Typ HZ-S / Pin type HZ-I

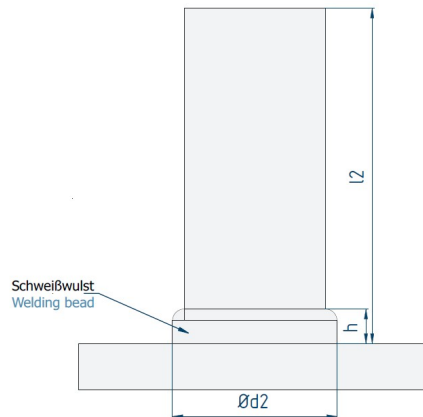
nach EN ISO 13918 (UD) / According to EN ISO 13918 (UD)

HRUSCHKA

BOLZENSCHWEISSTECHNIK - STUD WELDING



Vor dem Schweißen
Before being welded



nach dem Schweißen
After being welded



St

VA

d ₁	l ₂ ²⁾	d ₂ ²⁾	h ¹⁾
Ø6	15 - 100	8.5	4
Ø8	15 - 100	11.0	4
Ø10	15 - 100	13.0	4
Ø12	15 - 100	16.0	5
Ø16	20 - 100	21.0	7
Ø18.2	25 - 100		

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.