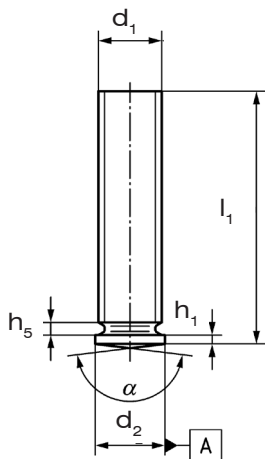


SCHWEISSBOLZEN KURZHUBZÜNDUNG

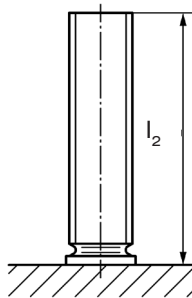
Wir produzieren in eigener Herstellung Short-Cycle-Bolzen nach Kundenanforderung für die Automobilzulieferindustrie und den Schaltschrankbau, die den hohen Anforderungen aller gängigen Regelwerke und Normen entsprechen.

Gewindebolzen mit Flansch PS

vor dem Schweißen



nach dem Schweißen



d_1^a	$l_1 + 0,6$	$d_2 \pm 0,2$	max. h_5	h_1	$\alpha \pm 2^\circ{}^b$
M3	6	4	0,6	0,7 bis 1,4	166 °
	8				
	10				
	12				
	16				
M4	8	5	0,6	0,7 bis 1,4	166 °
	10				
	12				
	16				
	20				
M5	10	6	1,0	0,7 bis 1,4	166 °
	12				
	16				
M6	20	7	1,0	0,7 bis 1,4	166 °
	25				
	30				
M8	12	9	1,5	0,8 bis 1,4	166 °
	16				
	20				
	25				
	30				
M10	16	11	2,0	0,8 bis 1,4	166 °
	20				
	25				
	30				
	35				

^a Andere Gewindetypen nach Vereinbarung

^b Bei Anwendungen an Blechen von ≥ 2 mm Dicke und Schweißzeiten > 60 ms darf der Winkel α auf bis zu 152° reduziert werden.

N1)

Nationale Fußnote: Der in der Referenzfassung genannte Wert ist falsch; richtig wäre die folgende Angabe:

„...auf bis zu 152° reduziert werden.“. Eine Berichtigung seitens ISO ist bereits in Planung.