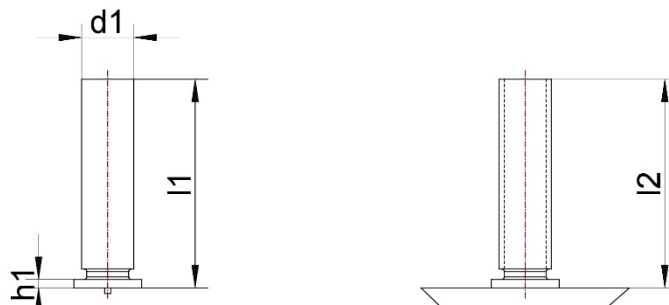


Stud welding with tip ignition

threaded stud type PT
(EN ISO 13918)



d1	l2	h1	VE	kg/100	chuck
M3	6	0,7-1,4	500	0,031	H13302
M3	8			0,039	
M3	10			0,047	
M3	12			0,056	
M3	16			0,720	
M3	20			0,089	
M4	8			0,067	H13303
M4	10			0,082	
M4	12			0,097	
M4	16			0,127	
M4	20			0,156	
M4	25			0,193	
M5	10			0,130	H13304
M5	12			0,153	
M5	16			0,201	
M5	20			0,248	
M5	25			0,307	
M5	30			0,366	
M6	10			0,186	H13305
M6	12			0,220	
M6	16			0,287	
M6	20			0,336	
M6	25			0,439	
M6	30			0,539	
M8	12	0,8-1,4	0,387	H13306	
M8	16		0,509		
M8	20		0,632		
M8	25		0,789		
M8	30		0,938		

material: 4.8 C2E(standard), A2