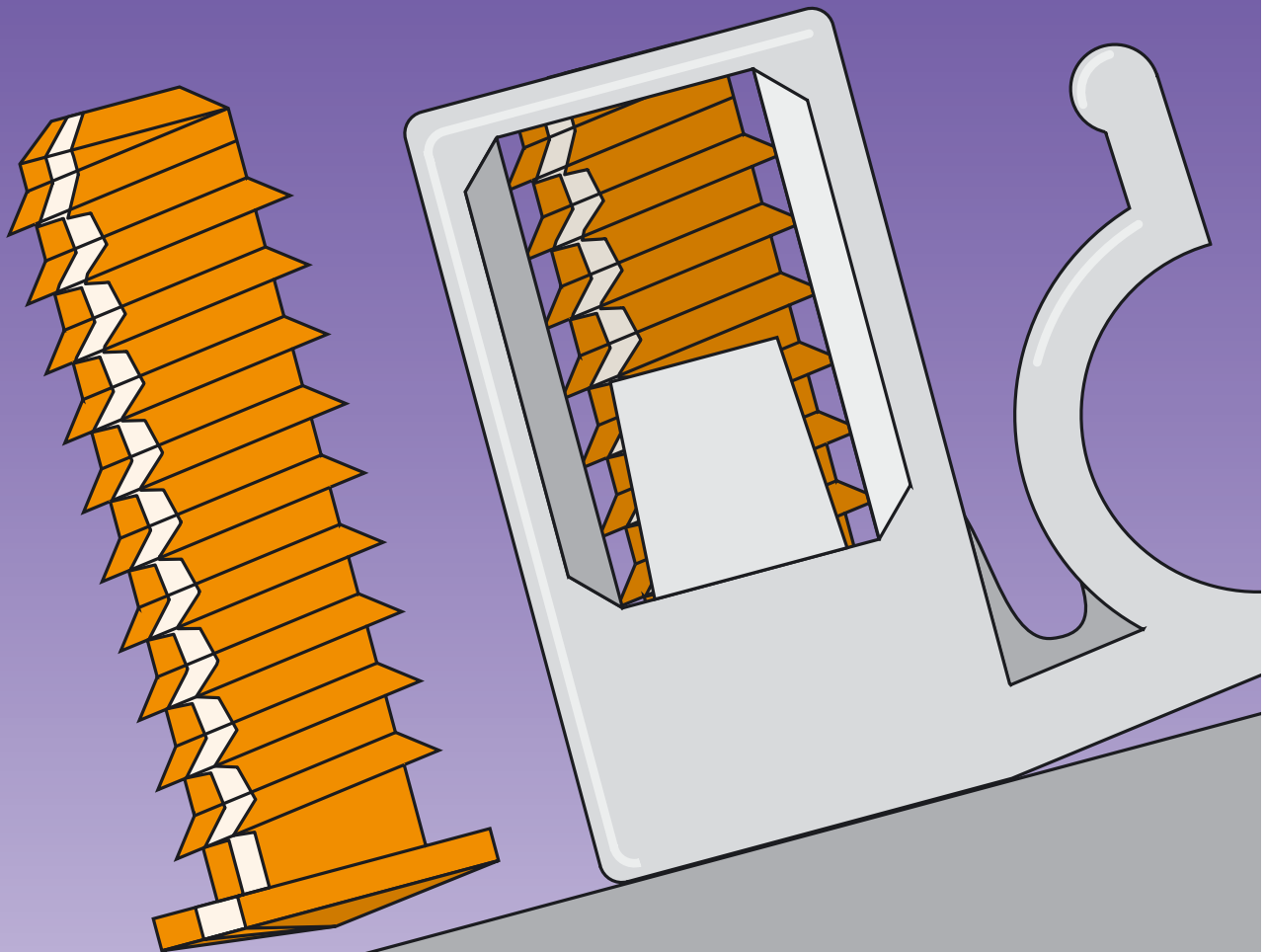


TITGEMEYER^{GTO}

YOUR SOLUTION

POLYSTIC[®] Schnellmontagesystem



POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißbolzen mit metrischem Gewinde mit Zündspitze
nach EN ISO 13918, für Bolzenschweißen mit
Spitzenzündungsverfahren

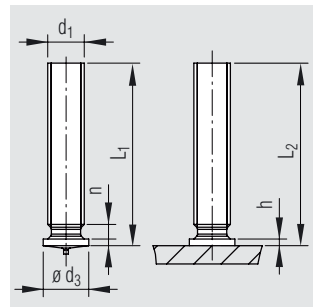
Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4301 oder 1.4303 (A2-50)



■ Aluminium ENAW-AIMg 3



Gewinde d ₁	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich n max. [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Artikel-Nr.		
							■ Stahl	■ Edelstahl	■ Aluminium
M 3	M 3 x 6	6,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 303	434 503	434 403
	M 3 x 8	8,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 304	434 504	434 404
	M 3 x 10	10,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 305	434 505	434 405
	M 3 x 12	12,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 306	434 506	434 406
	M 3 x 16	16,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 315	434 515	434 415
	M 3 x 20	20,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 316	434 516	434 416
	M 3 x 25	25,0	4,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 317	434 517	434 417
M 4	M 4 x 6	6,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 323	434 523	434 423
	M 4 x 8	8,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 324	434 524	–
	M 4 x 10	10,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 325	434 525	434 425
	M 4 x 12	12,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 326	434 526	–
	M 4 x 15	15,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 327	434 527	434 427
	M 4 x 16	16,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 328	434 528	434 428
	M 4 x 20	20,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 330	434 530	434 430
	M 4 x 25	25,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 332	434 532	434 432
M 5	M 4 x 30	30,0	5,5	0,7 – 1,4	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 334	434 534	434 434
	M 5 x 8	8,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 344	434 544	434 444
	M 5 x 10	10,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 345	434 545	434 445
	M 5 x 12	12,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 346	434 546	434 446
	M 5 x 15	15,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 347	434 547	434 447
	M 5 x 16	16,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 348	434 548	434 448
	M 5 x 20	20,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 350	434 550	434 450
	M 5 x 20	20,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 360	–	–
	M 5 x 25	25,0	7,0	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 352	434 552	434 452
	M 5 x 25	25,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 361	–	–
	M 5 x 30	30,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 353	434 553	434 453
	M 5 x 35	35,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 354	434 554	434 454
	M 5 x 40	40,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 355	434 555	434 455
M 5 x 50	50,0	6,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 356	–	–	

Fortsetzung auf der nächste Seite

Änderungen vorbehalten.

Fortsetzung

Gewinde d ₁	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich n max. [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Artikel-Nr.		
							■ Stahl	■ Edelstahl	■ Aluminium
M 6	M 6 x 8	8,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 364	434 564	–
	M 6 x 10	10,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 365	434 565	–
	M 6 x 12	12,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 366	434 566	434 466
	M 6 x 15	15,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 367	434 567	434 467
	M 6 x 16	16,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 368	434 568	–
	M 6 x 20	20,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 370	464 570	434 470
	M 6 x 25	25,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 372	434 572	434 471
	M 6 x 30	30,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 373	434 573	–
	M 6 x 35	35,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 374	434 574	–
	M 6 x 40	40,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 375	434 575	–
	M 6 x 45	45,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 376	434 576	–
	M 6 x 50	50,0	7,5	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 377	434 577	–
M 8	M 8 x 10	10,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 382	434 584	–
	M 8 x 15	15,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 384	434 586	–
	M 8 x 20	20,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 386	434 587	434 486
	M 8 x 25	25,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 388	434 588	–
	M 8 x 30	30,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 389	434 589	434 489
	M 8 x 35	35,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 390	434 590	–
	M 8 x 40	40,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 391	434 591	–
	M 8 x 45	45,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 392	–	–
M 8 x 50	50,0	9,0 ¹	0,8 – 1,4	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 393	–	–	
M 10	M 10 x 20	20,0	–	–	–	–	434 397	–	–

¹ Flansch-ø bei M 8 bis maximal 11,0 mm je nach Festigkeitsforderung

Hinweis: • Nicht in allen Abmessungen und Werkstoffen lagervorrätig

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen
• Ausführung aus anderen Werkstoffen

Zur Verarbeitung von Schweißbolzen mit den Spitzenzündungsverfahren empfehlen wir das Bolzen-Schweißgerät z.B. CDI 1502.

Dieses Gerät kann wahlweise mit

- Pistole CA 08 zur Anwendung des Spalt-Schweißverfahrens, oder mit
- Pistole V 08 zur Anwendung des Kontakt-Schweißverfahrens ausgerüstet werden

²Spalt-Schweißverfahren für alle oben genannten Materialien einschließlich Aluminium

³Kontakt-Schweißverfahren nicht für Aluminium

Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z.B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Änderungen vorbehalten.

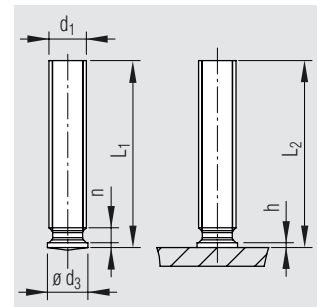
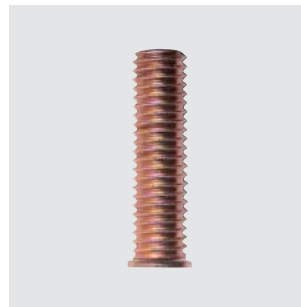
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißbolzen mit metrischem Gewinde ohne Zündspitze nach EN ISO 13918, für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4303 oder 1.4301 (A2-50)



Gewinde d₁	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch- ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich n max. [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Artikel-Nr.	
							■ Stahl	■ Edelstahl
M 4	M 4 x 8	8,0	5,0	0,6	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 270	434 541
	M 4 x 12	12,0	5,0	0,6	1,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 340	–
M 5	M 5 x 8	8,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 342	–
	M 5 x 12	12,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 349	–
	M 5 x 13	13,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 351	–
	M 5 x 16	16,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 280	–
	M 5 x 20	20,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	434 582
	M 5 x 25	25,0	6,0	0,7	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 362	–
M 6	M 6 x 8	8,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 267	–
	M 6 x 10	10,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 281	434 381
	M 6 x 12	12,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 282	–
	M 6 x 15	15,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 278	434 581
	M 6 x 16	16,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 273	–
	M 6 x 20	20,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 285	–
	M 6 x 25	25,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 371	–
	M 6 x 30	30,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	–
	M 6 x 35	35,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	–
	M 6 x 40	40,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 287	–
	M 6 x 45	45,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	–
	M 6 x 50	50,0	7,0	0,8	2,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	–

Fortsetzung auf der nächste Seite

Änderungen vorbehalten.

Fortsetzung

Gewinde d_1	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L_1 $+0,6$ [mm]	Flansch- \varnothing d_3 $\pm 0,2$ [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich n <i>max.</i> [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L_2 [mm]	Artikel-Nr.	
							■ Stahl	■ Edelstahl
M 8	M 8 x 10	10,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	–	–
	M 8 x 12	12,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 383	–
	M 8 x 15	15,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 385	–
	M 8 x 16	16,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 277	–
	M 8 x 20	20,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 387	434 592
	M 8 x 25	25,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 289	–
	M 8 x 40	40,0	9,0	1,0	2,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 399	–

Hinweis: • Nicht in allen Abmessungen und Werkstoffen lagervorrätig

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen
• Ausführung aus anderen Werkstoffen

Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z. B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Änderungen vorbehalten.

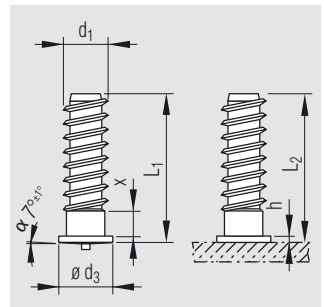
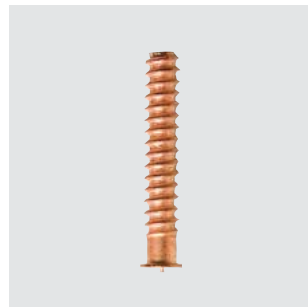
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißbolzen mit Tannenbaumgewinde mit Zündspitze
für Bolzenschweißen mit Spitzenzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4303 oder 1.4301 (A2-50)



Gewinde d ₁	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch- ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich max. [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Artikel-Nr.	
							■ Stahl	■ Edelstahl
T 5	T 5 x 9	9,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 211	434 216
	T 5 x 10	10,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 209	–
	T 5 x 12	12,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 213	434 217
	T 5 x 14	14,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	–	434 226
	T 5 x 14,2	14,2	6,5	0,7	3,2	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 214	–
	T 5 x 16,5	16,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 228	–
	T 5 x 18	18,0	6,5	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 231	434 236
	T 5 x 30	30,0	6,5	0,7	5,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 241	–

Hinweis: • Nicht in allen Abmessungen und Werkstoffen lagervorrätig

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen
• Ausführung aus anderen Werkstoffen

Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z. B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Kunststoffmontageteile im POLYSTIC®-System ab Seite 15.

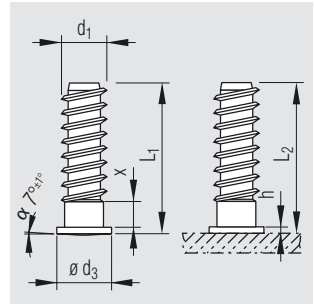
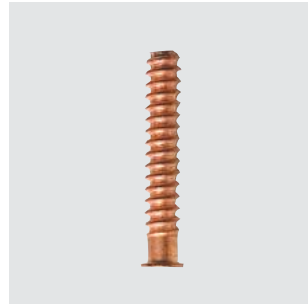
Änderungen vorbehalten.

Schweißbolzen mit Tannenbaumgewinde ohne Zündspitze
für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4303 oder 1.4301 (A2-50)



Gewinde d ₁	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch- ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Gewinde- freistich max. [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Artikel-Nr.	
							■ Stahl	■ Edelstahl
T 5	T 5 x 9	9,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 210	434 219
	T 5 x 10	10,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 218	—
	T 5 x 12	12,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 221	—
	T 5 x 14	14,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 220	—
	T 5 x 14,2	14,2	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 223	434 227
	T 5 x 16	16,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 229	—
	T 5 x 16,5	16,5	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 232	—
	T 5 x 18	18,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 230	—
	T 5 x 20	20,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 238	—
	T 5 x 22	22,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 239	—
	T 5 x 25	25,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 240	—
	T 5 x 30	30,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 260	—
T 5 x 35	35,0	6,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 263	—	
T 6	T 6 x 25	25,0	7,0	0,7	3,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	434 286	—

Hinweis: • Nicht in allen Abmessungen und Werkstoffen lagervorrätig

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen
• Ausführung aus anderen Werkstoffen

Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z.B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Änderungen vorbehalten.

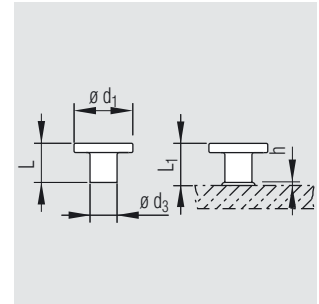
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißstifte ohne Zündspitze
für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4301 oder 1.4303 (A2-50)



Stift- \varnothing d_3 $\pm 0,10$ [mm]	T-Stift Abmessung [mm]	Gesamtlänge L +0,6 [mm]	Kopf- \varnothing d_1 -0,05 / +0,15 [mm]	Artikel-Nr.	
				■ Stahl	■ Edelstahl
3,0	3,0 x 3,9	3,9	5,0	434 101	434 100
	3,0 x 5,4	5,4	5,0	434 121	434 120
5,0	5,0 x 10,0	10	9,0	434 111	434 110

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen

Für Gesamthöhe L_1 und Schweißwulst h , nach dem Schweißen, können keine Angaben gemacht werden.

Diese Maße sind abhängig von der Oberflächenbeschichtung des Grundmaterials und den sich daraus ergebenden Schweißparametern.

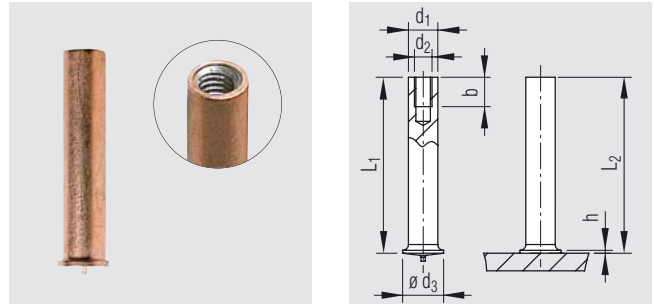
Änderungen vorbehalten.

Schweißstifte mit Innengewinde mit Zündspitze
nach EN ISO 13918, für Bolzenschweißen mit
Spitzenzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4301 oder 1.4303 (A2-50)



Innen- Gewinde d ₂	Stift- abmessung [mm]	Stiftlänge L ₁ +0,6 [mm]	Flansch- ø d ₃ ±0,2 [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Außen- ø d ₁ -0,05 [mm]	Stiftlänge nach dem Schweißen L ₂ [mm]	Gewinde- tiefe b +0,5 [mm]	Artikel-Nr.	
								■ Stahl	■ Edelstahl
M 3	M 3 x 8	8,0	7,0	0,5	5,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	5,0	434 810	—
	M3 x 12	12,0	7,0	0,5	5,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	5,0	434 812	—
	M3 x 15	15,0	7,0	0,5	5,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	5,0	434 813	—
	M3 x 30	30,0	7,0	0,5	5,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	5,0	434 816	—
M 4	M4 x 10	10,0	7,5	0,6	6,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	6,0	434 820	—
	M4 x 12	12,0	7,5	0,6	6,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	6,0	434 821	—
	M4 x 15	15,0	7,5	0,6	6,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	6,0	434 822	—
	M4 x 20	20,0	7,5	0,6	6,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	6,0	434 823	—
M 5	M4 x 30	30,0	7,5	0,6	6,0	≈ L ₁ ^{-0,3}	6,0	434 825	434 848
	M5 x 12	12,0	8,0	0,7	7,1	≈ L ₁ ^{-0,3}	7,0	434 831	434 847
	M5 x 40	40,0	8,0	0,7	7,1	≈ L ₁ ^{-0,3}	7,0	434 838	—

Hinweis: • Nicht in allen Abmessungen und Werkstoffen lagervorrätig

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen
• Ausführung aus anderen Werkstoffen

Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z.B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Änderungen vorbehalten.

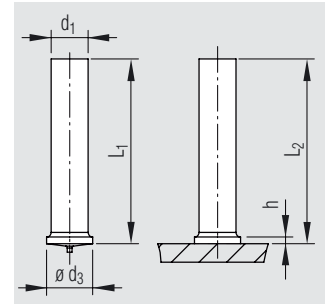
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißstifte mit Zündspitze
nach EN ISO 13918, für Bolzenschweißen mit
Spitzenzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert

■ Edelstahl 1.4301 oder 1.4303 (A2-50)



Stift- \varnothing d_1 $\pm 0,1$ [mm]	Stift- abmessung [mm]	Stiftlänge L_1 $+0,6$ [mm]	Flansch- \varnothing d_3 $\pm 0,2$ [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Stiftlänge nach dem Schweißen L_2 [mm]	Artikel-Nr.	
						■ Stahl	■ Edelstahl
3,0	3 x 6	6,0	4,5	0,7 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 934
	3 x 8	8,0	4,5	0,7 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 935
	3 x 12	12,0	4,5	0,7 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 937
	3 x 20	20,0	4,5	0,7 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 905	–
4,0	4 x 8	8,0	5,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 912	–
	4 x 10	10,0	5,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 913	–
	4 x 20	20,0	5,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 945
	4 x 25	25,0	5,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 946
5,0	4 x 30	30,0	5,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 917	–
	5 x 6	6,0	6,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 967	–
	5 x 12	12,0	6,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 923	–
	5 x 15	15,0	6,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 924	–
6,0	5 x 15	15,0	6,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 924	–
	6 x 8	8,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 971	–
	6 x 10	10,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 972	434 982
	6 x 16	16,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	–	434 983
	6 x 20	20,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 975	–
	6 x 40	40,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 979	–
	6 x 55	55,0	7,5	0,8 – 1,4	$\approx L_1^{-0,3}$	434 981	–

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen

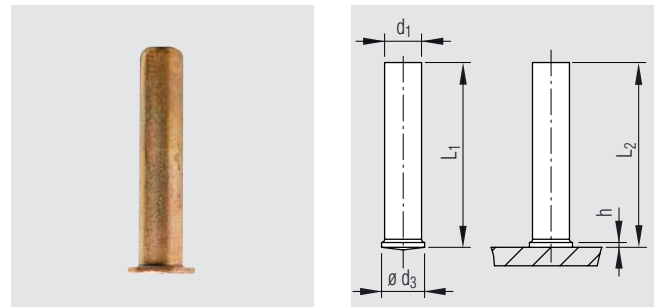
Bei der Verarbeitung von Schweißbolzen mit nicht artgleichem Material (z. B. S 235 / 1.4301) kann es zu fehlerhaften Verbindungen kommen. Es wird dringend empfohlen, im Vorfeld entsprechende Schweißversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die gewünschten Festigkeits- und Korrosionsschutzeigenschaften mit der gewählten Werkstoffkombination erreicht werden können.

Änderungen vorbehalten.

Schweißstifte ohne Zündspitze
nach EN ISO 13918 für Bolzenschweißen mit
Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert



Stift- \varnothing d_1 $\pm 0,1$ [mm]	Stift- abmessung [mm]	Stiftlänge L_1 $+0,6$ [mm]	Flansch- \varnothing d_3 $\pm 0,2$ [mm]	Flansch- höhe h [mm]	Stiftlänge nach dem Schweißen L_2 [mm]	Artikel-Nr.
4,0	4 x 6	6,0	5,0	0,6	$\approx L_1^{-0,3}$	434 910
5,0	5 x 10	10,0	6,0	0,7	$\approx L_1^{-0,3}$	434 932
6,0	6 x 10	10,0	7,0	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 963
	6 x 20	20,0	7,0	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 997
	6 x 25	25,0	7,0	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 998
7,0	7 x 16	16,0	8,0	0,9	$\approx L_1^{-0,3}$	434 990
8,0	8 x 17	17,0	9,0	1,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 991
	8 x 19	19,0	9,0	1,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 989
	8 x 20	20,0	9,0	1,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 987
	8 x 28	28,0	9,0	1,0	$\approx L_1^{-0,3}$	434 996

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen

Für weitere Befestigungen auf Schweißstiften empfehlen wir unser umfangreiches Sortiment an STARLOCK Sicherungsscheiben.



STARLOCK Sicherungsscheibe
aus Stahl/Edelstahl ohne Kappe



STARLOCK Sicherungsscheibe
aus Stahl/Edelstahl mit Kappe

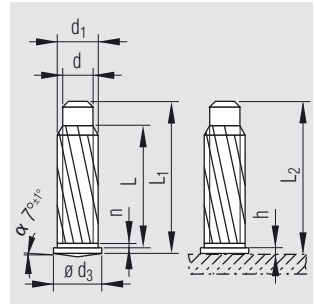
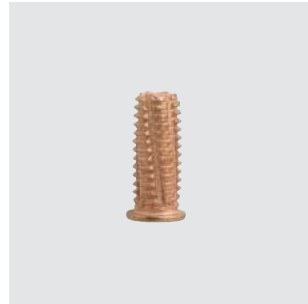
Änderungen vorbehalten.

POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Schweißbolzen, metrisches Gewinde mit Lacknut ohne Zündspitze
für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (4.8) Oberfläche verkupfert



Gewinde d_1	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L_1 $+0,4$ [mm]	Flansch- \emptyset d_3 $\pm 0,3$ [mm]	Flansch- höhe $h \pm 0,2$ [mm]	Gewinde- freistich <i>max.</i> [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L_2 [mm]	Artikel-Nr. ■ Stahl
M 4	M 4 x 12	12	5,0	0,6	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 179
	M 4 x 16	16	5,0	0,6	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 181
	M 4 x 25	25	5,0	0,6	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 182
M 5	M 5 x 12	12	6,0	0,7	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 183
	M 5 x 16	16	6,0	0,7	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 184
	M 5 x 20	20	6,0	0,7	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 185
	M 5 x 30	30	6,0	0,7	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 186
M 6	M 6 x 15	15	7,0	0,8	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 187
	M 6 x 20	20	7,0	0,8	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 188
	M 6 x 25	25	7,0	0,8	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 189
M 8	M 8 x 15	15	9,0	1,0	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 191
	M 8 x 20	20	9,0	1,0	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 192

Werkstoff

■ Stahl (8.8) Oberfläche verkupfert

Gewinde d_1	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L_1 $+0,4$ [mm]	Flansch- \emptyset d_3 $\pm 0,3$ [mm]	Flansch- höhe $h \pm 0,2$ [mm]	Gewinde- freistich <i>max.</i> [mm]	Bolzenlänge nach dem Schweißen L_2 [mm]	Artikel-Nr. ■ Stahl
M 6	M 6 x 12	12	7,0	0,8	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 159
	M 6 x 35	35	7,0	0,8	0,8	$\approx L_1^{-0,3}$	434 135

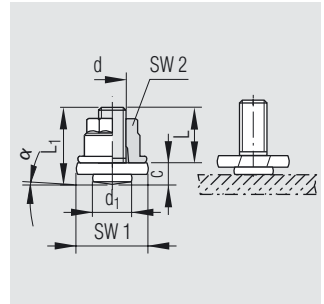
Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Werkstoffe, Oberflächen sowie Bolzen mit Führungsfase (Durchmesser d , mit Länge $L_1 - L$)

Änderungen vorbehalten.

Großflansch mit Flanschmutter mit metrischem Gewinde
für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

- Stahl (8.8)
- Oberfläche
- Bolzen: SnZn 70/30, gelb chromatiert
- Mutter: verzinkt, farblos chromatiert



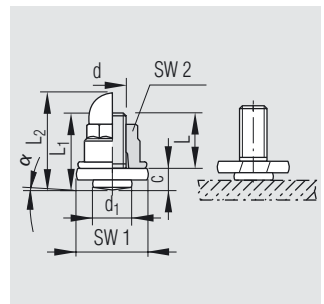
Gewinde d	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,2 [mm]	Flansch- ø d ₁ -0,5 [mm]	Flanschhöhe c ±0,2 [mm]	Gewinde- länge L ±0,2 [mm]	SW 1 [mm]	SW 2 [mm]	Artikel-Nr. ■ Stahl
M 6	M 6 x 13	18	8,0	5,0	13,0	11,0	10,0	434 258
M 8	M 8 x 15	21	9,0	6,0	15,0	15,0	13,0	434 256

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen

Massebolzen mit geschlossener Hutmutter mit metrischem Gewinde
für Bolzenschweißen im Hubzündungsverfahren

Werkstoff

- Bolzen Stahl (8.8) gelb chromatiert
- Hutmutter Festigkeitsklasse 8,
- Oberflächen verzinkt, verzinkt, farblos chromatiert



Gewinde d	Bolzen- abmessung [mm]	Bolzenlänge L ₁ +0,2 [mm]	Flansch- ø d ₁ -0,5 [mm]	Flanschhöhe c ±0,2 [mm]	Gewinde- länge L ±0,2 [mm]	Gesamt- länge L ₂ [mm]	SW 1 [mm]	SW 2 [mm]	Artikel-Nr. ■ Stahl
M 6	M 6 x 13	18	8,0	4,0	15,0	21,2	11,0	10,0	434 197
M 8	M 8 x 15	21	9,0	6,0	15,0	26,4	15,0	13,0	434 198

Auf Anfrage: • Andere Maße und Werkstoffe


Änderungen vorbehalten.

POLYSTIC® Schnellmontagesystem

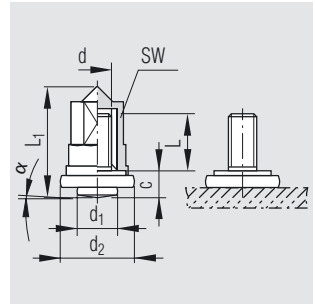
Großflansch/Massebolzen mit metrischem Gewinde und Kunststoffkappe
für Bolzenschweißen mit Kurzzeit-Hubzündungsverfahren

Werkstoff

■ Stahl (8.8) Oberfläche vernickelt

■ Edelstahl (A2-50) 

■ Kunststoffkappe PA 6.6



Gewinde d	Bolzen- maß [mm]	Gesamt- länge L ₁ [mm]	Flansch- ø d ₁ -0,5 [mm]	Flansch- höhe c [mm]	Gewinde- länge L [mm]	Doppel- flansch ø d ₂ [mm]	SW [mm]	Artikel-Nr.	
								■ Stahl	■ Edelstahl
M 6	6 x 12	23,0	8,0	5,4	12,0	14,0	10,0	434 290	434 291²
M 6	6 x 15	23,0	8,0	5,4	15,0	14,0	10,0	434 293	–
M 8	8 x 15	26,0	10,0	5,4	15,0	14,0	10,0	434 295	434 296¹⁺³

¹ Flansch-ø 8,0 mm

² Werkstoff 1.4016

³ Werkstoff 1.4303

Auf Anfrage: • Andere Abmessungen, Festigkeitsklassen und Oberflächen

Obige Bolzen können sowohl mit Handpistole, als auch halbautomatisch oder automatisch verarbeitet werden.
Die Verarbeitung erfolgt **mit** Kunststoffkappe.

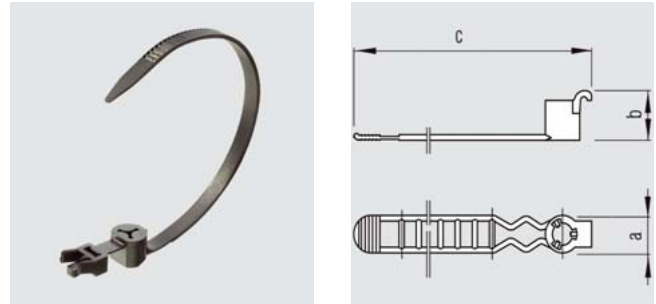
Änderungen vorbehalten.

Kabelbandclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5
- lösbar

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6, schwarz



Befestigung	Bündel- \varnothing max [mm]	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	Breite a max [mm]	Höhe b [mm]	Gesamtlänge c [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	40,0	130	500	10,5	9,95	172,25	435 910

* gemessen bei 100 mm/min

Alle Kabelbandclipse können bei Bedarf wieder geöffnet werden.

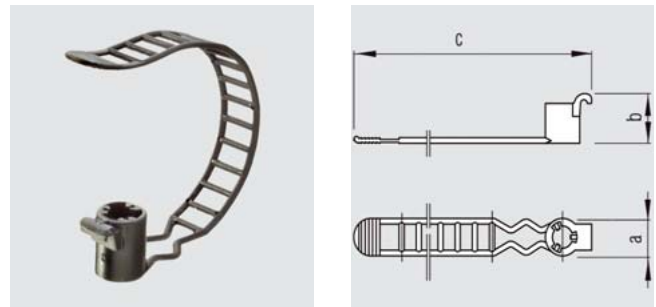
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kabelbandclipline

- auf Tannenbaumbolzen T5
- lösbar

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6, schwarz



Befestigung	Bündel- \varnothing max [mm]	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	Breite a max [mm]	Höhe b [mm]	Gesamtlänge c [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	28,0	35	200	10,4	14,15	118,0	435 911

* gemessen bei 100 mm/min

Alle Kabelbandclipline können bei Bedarf wieder geöffnet werden.

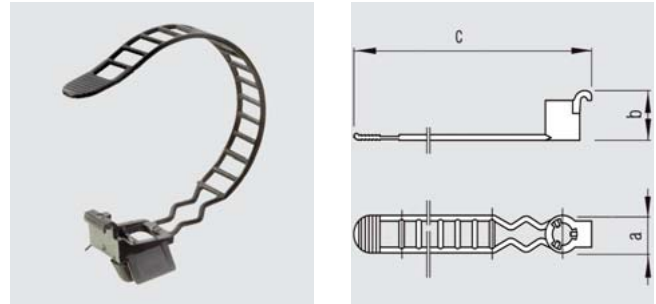
Änderungen vorbehalten.

Kabelbandclipse

- in Bohrloch - \varnothing 6,5 mm,
- für Blechdicke 0,8 - 3,0 mm
- lösbar

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6, schwarz



Befestigung	Bündel- \varnothing max [mm]	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	Breite a max [mm]	Höhe b [mm]	Gesamtlänge c [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	35,0	25	300	23,0	4,0	126,0	435 912

* gemessen bei 100 mm/min

Alle Kabelbandclipse können bei Bedarf wieder geöffnet werden.

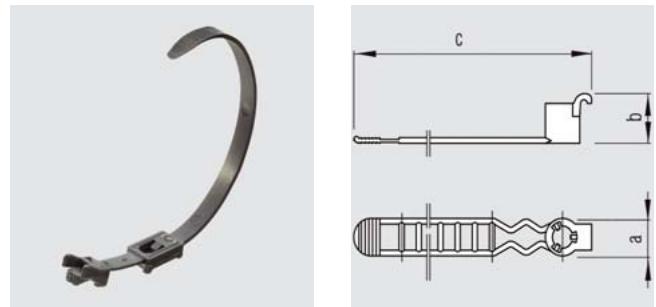
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kabelbandclipse

- auf T-Stift
- lösbar

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6, schwarz



Befestigung	Bündel- \varnothing max [mm]	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	Breite a max [mm]	Höhe b [mm]	Gesamtlänge c [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	40,0	-	-	11,1	5,5	167,0	435 914
	45,0	-	-	11,1	5,5	210,0	435 917

* gemessen bei 100 mm/min

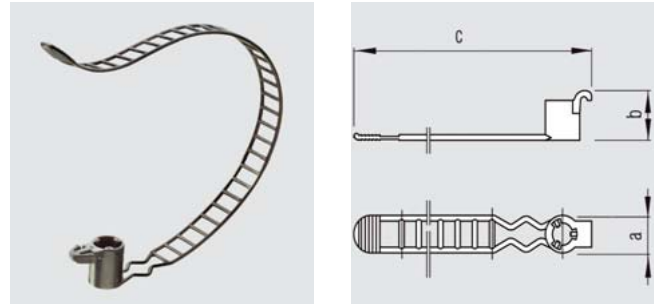
Alle Kabelbandclipse können bei Bedarf wieder geöffnet werden.

Kabelbandclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5
- lösbar

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6, schwarz



Befestigung	Bündel- \emptyset max [mm]	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	Breite a max [mm]	Höhe b [mm]	Gesamtlänge c [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	55,0	80	230	10,2	14,4	198,0	435 918

* gemessen bei 100 mm/min

Alle Kabelbandclipse können bei Bedarf wieder geöffnet werden.

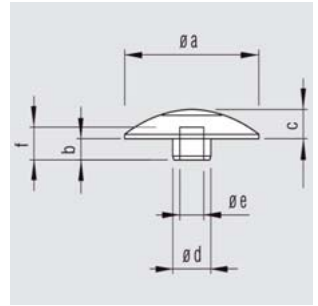
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

 Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	30	200	30,0	5,7	-	9,5	-	-	435 513

* gemessen bei 100 mm/min

Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

 Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	300	1000	30,0	6,0	4,6	9,5	4,7	15,0	435 515

* gemessen bei 100 mm/min

Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

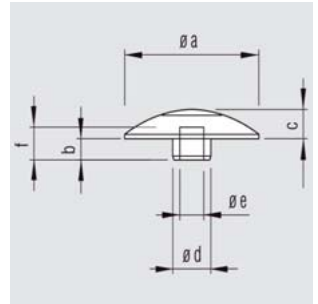
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	250	650	14,0	5,0	-	8,5	-	-	435 518

* gemessen bei 100 mm/min

Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

 Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	15	220	25,0	7,2	2,0	9,0	3,8	-	435 519
	15	-	30,0	6,0	8,0	10,0	-	-	435 521

* gemessen bei 100 mm/min

Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

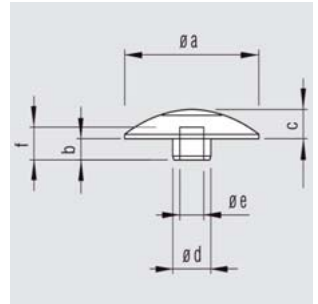
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

 Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	130	500	19,0	4,0	5,0	9,0	4,8	-	435 524

* gemessen bei 100 mm/min

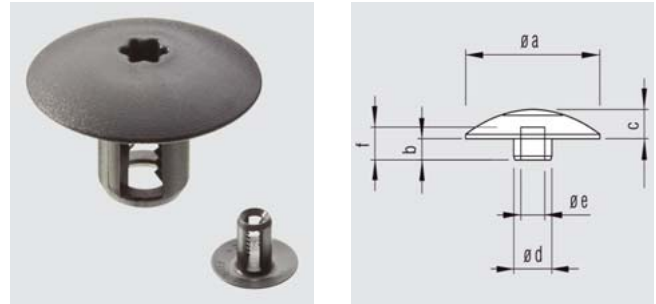
Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

Druckknopfclipse

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

 Kunststoff POM



Befestigung	Aufsetzkraft F1 * [N]	Abzugskraft F2 * [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	-	-	23,8	12,7	4,2	-	-	13,0	435 526

* gemessen bei 100 mm/min

Druckknöpfe auf Tannenbaumbolzen können durch Abschrauben zerstörungsfrei wieder entfernt werden.

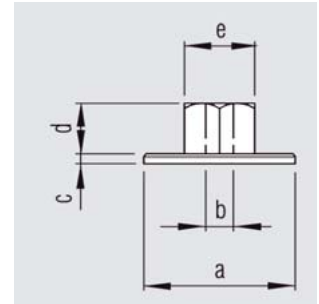
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6 glasfaserverstärkt, wärmestabil



Befestigung	Aufdrehmoment nom [Ncm]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft* [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufdrehbar	175	400	4300	16,0	4,40	2,0	8,0	10,0	435 310

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

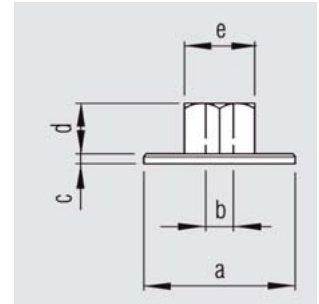
Änderungen vorbehalten.

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6 wärmostabil



Befestigung	Aufsetzkraft nom [N]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft*	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	25	75	900	22,0	4,75	1,5	6,5	10,0	435 311

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

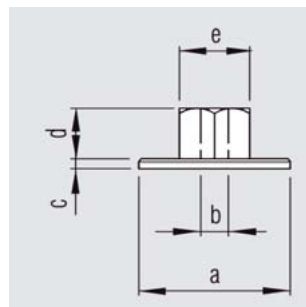
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6, Kunststoff PA 6.6



Befestigung	Aufdrehmoment nom [Ncm]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft* [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufdrehbar	220	650	4000	16,0	4,25	2,8	8,2	10,0	435 313¹
	75	200	4000	16,0	4,35	2,0	8,0	10,0	435 314²

* gemessen bei 100 mm/min

¹ Kunststoff PA 6

² Kunststoff PA 6.6

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

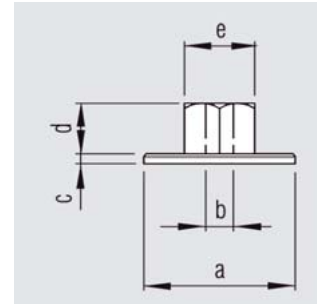
Änderungen vorbehalten.

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6 natur



Befestigung	Aufsetzkraft nom [N]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft*	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	-	-	-	18,0	4,85	2,0	10,0	10,0	435 315

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

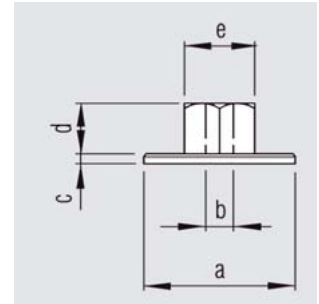
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff POM



Befestigung	Aufdrehmoment nom [Ncm]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft* [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufdrehbar	-	-	-	12,0	4,2	1,5	5,0	9,9	435 318

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

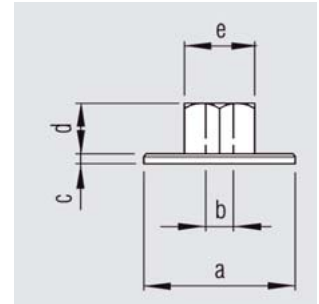
Änderungen vorbehalten.

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff POM



Befestigung	Aufsetzkraft nom [N]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft*	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
von Hand	-	-	270	12,0	4,7	2,0	6,0	10,0	435 319

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

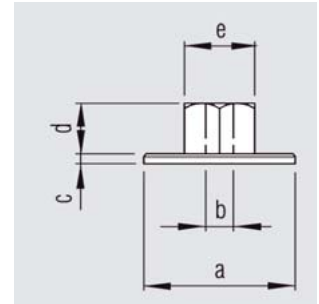
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kunststoffmuttern, gerader Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff POM



Befestigung	Aufdrehmoment nom [Ncm]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft* [N]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufdrehbar	-	-	-	16,0	5,85	2,0	8,0	9,9	435 321

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

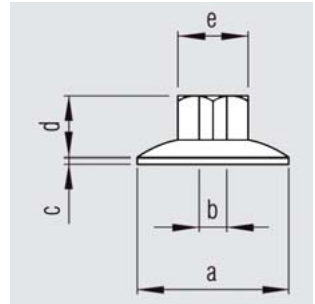
Änderungen vorbehalten.

Kunststoffmuttern, gewölbter Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6 wärmostabil



Befestigung	Aufsetzkraft nom [N]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft*	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	25	75	1000	22,0	4,7	0,8	9,2	10,0	435 309

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

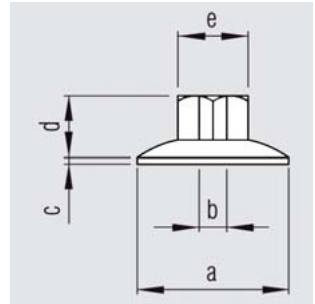
POLYSTIC® Schnellmontagesystem

Kunststoffmuttern, gewölbter Flansch

- auf Tannenbaumbolzen T5

Werkstoff

■ Kunststoff PA 6.6 wärmostabil



Befestigung	Aufsetzkraft nom [N]	Überdrehmoment nom [Ncm]	Abzugskraft*	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	Artikel-Nr.
aufschlagbar	25	75	750	30,0	4,7	1,0	8,0	10,0	435 512

* gemessen bei 100 mm/min

Bei Zugkraft >1800 N wird die Streckgrenze des Schweißbolzens überschritten.

Änderungen vorbehalten.

Urheberrechte vorbehalten.

Die in diesem Katalog verzeichneten technischen Daten, Leistungsbeschreibungen, Empfehlungen und Hinweise, z.B. zum Einbau der von uns angebotenen Teile, sind unverbindlich. Sie basieren auf unseren Erfahrungen. Rechtsansprüche können daraus gegen uns grundsätzlich nicht hergeleitet werden, da vielfach die Verwendung unserer Produkte außerhalb unserer Einflussnahme liegt.

Grundsätzlich ist vielmehr der Anwender verpflichtet, im Einzelfall selbst zu prüfen und zu entscheiden, ob die von uns angebotenen Komponenten Verwendung finden können.

Dieser Katalog ist unser geistiges Eigentum! Weitergabe an Dritte ist untersagt.

Nachdruck – auch auszugsweise – sowie Verwendung unserer Abbildungen und Titgemeyer-Bestellnummern-Systeme ist nur mit unserer ausdrücklichen schriftlichen Genehmigung möglich.

Änderungen vorbehalten.

Lieferungen erfolgen zu unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Gebr. TITGEMEYER GmbH & Co. KG

Osnabrück



Gebr. TITGEMEYER GmbH & Co. KG

Hannoversche Straße 97

(Navigation: Hettlicher Masch 2)

49084 Osnabrück, Germany

Postfach 4320

49033 Osnabrück, Germany

Telefon: +49 (0)541/5822-0

Telefax: +49 (0)541/5822-491

E-Mail: vertrieb-b@titgemeyer.de

www.titgemeyer.de