

## Schweißparameter für Kurzzeithubzündung

Gewinde / Schaft - Ø	Flansch – Ø (mm)	Schweißstrom I (A)	Schweißzeit t (msec)	Abhub (mm)	Eintauchmaß (mm)
M 3 / Ø 3	4,0	400	15	1,5	1,0
M 4 / Ø 4	5,0	500	15	1,5	1,5
M 5 / Ø 5	6,0	600	20	1,5	1,5
M 6 / Ø 6	7,0	750	20	1,5	2,0
Ø 7,1	9,0	950	35	2,0	2,0
M8 / Ø8	9,0	950	35	2,0	2,0
M 8	10,0	1050	40	2,5	2,0