

DIN EN ISO 15609-5:2012-03 (D)

Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe -
Schweißanweisung - Teil 5: Widerstandsschweißen (ISO 15609-5:2011); Deutsche
Fassung EN ISO 15609-5:2011

| Inhalt | Seite |
|---|--------------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Begriffe | 4 |
| 4 Technischer Inhalt der Schweißanweisung | 5 |
| 4.1 Allgemeines | 5 |
| 4.2 Hersteller | 5 |
| 4.3 Grundwerkstoff | 5 |
| 4.3.1 Zusammensetzung | 5 |
| 4.3.2 Maße | 5 |
| 4.4 Gültigkeit für alle Schweißverfahren | 5 |
| 4.4.1 Schweißprozess | 5 |
| 4.4.2 Maschinenbeschreibung | 6 |
| 4.4.3 Gestaltung der Verbindung | 6 |
| 4.4.4 Vorbereitung der Oberfläche und Kante | 6 |
| 4.4.5 Ausführen des Schweißens | 6 |
| 4.4.6 Widerstandsschweißelektroden und Zusatzeinrichtungen | 6 |
| 4.4.7 Maschinenkennwerte und Überwachungseinstellungen | 7 |
| Anhang A (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — I: Geplante Anforderungen an den Prozess | 8 |
| Anhang B (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — II: Kriterien zur Qualitätssicherung | 9 |
| Anhang C (informativ) Beispiel einer Schweißanweisung — III: Einrichten der Schweißmaschine | 10 |
| Anhang D (informativ) Beispiele der Parameter beim Widerstandsschweißen | 11 |
| Literaturhinweise | 16 |