

# DIN EN ISO 8166:2003-09 (D)

Widerstandsschweißen - Verfahren für das Bewerten der Standmenge von  
Punktschweißelektroden bei konstanter Maschinen-Einstellung (ISO 8166:2003);  
Deutsche Fassung EN ISO 8166:2003

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	3
Einleitung .....	3
1 Anwendungsbereich .....	4
2 Normative Verweisungen .....	4
3 Begriffe .....	4
4 Standmengenkriterien .....	4
5 Angaben zu den Maschinen .....	5
5.1 Allgemeines .....	5
5.2 Maschinentyp .....	5
5.3 Mechanische Eigenschaften .....	6
5.4 Elektrische Eigenschaften .....	6
5.5 Elektrodenkühlung .....	6
6 Elektroden .....	6
7 Prüfverfahren .....	7
7.1 Allgemeines .....	7
1.2 Abmessungen .....	8
1.3 Auswahl der Schweißbedingungen .....	8
2 Untersuchungsbericht .....	9
Literaturhinweise .....	14
<b>Bilder</b>	
Bild 1 -- Bestimmen der Masse M des oberen beweglichen Elektrodenkopfes und der statischen Reibung f aus der Hysterese-Kurve für die Elektrodenkraft abhängig vom Luftdruck im Zylinder .....	11
Bild 2 -- Dynamisches Verhalten einer Punktschweißmaschine (schematisch Darstellung) .....	12
Bild 3 -- Typische Standmengenkurve Feuerverzinktes Blech -- 1,5 mm dick, Schweißzeit 12 Perioden, 4,5 mm Elektrodenarbeitsflächendurchmesser, 1,8 kN Elektrodenkraft, 8,6 kA Schweißstrom .....	13