DIN EN ISO 18278-2:2016-09 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißeignung - Teil 2: Verfahren zum Bewerten der Eignung für das Widerstandspunktschweißen (ISO 18278-2:2016); Deutsche Fassung EN ISO 18278-2:2016

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort ... 4

Vorwort ... 5

Einleitung ... 6

1 Anwendungsbereich ... 7

2 Normative Verweisungen ... 7

3 Begriffe ... 7

4 Schweißeinrichtung ... 8
4.1 Allgemeines ... 8
4.2 Elektroden ... 8
4.3 Schweißstrom ... 8
4.4 Mechanische Einstellungen ... 8
4.5 Messung der Kennwerte ... 8
4.5.1 Schweißstrom und Elektrodenkraft ... 8
4.5.2 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode ... 8
4.6 Messung der Ergebnisse ... 9
4.6.1 Punktdurchmesser ... 9
4.6.2 Erkennen von Spritzern ... 9

5 Vorbereitete Einstellungen ... 9
5.1 Ausrichtung der Elektrode ... 9
5.2 Einfahren der Elektroden ... 9

6 Bestimmung des Schweißstrombereiches ... 9
6.1 Proben ... 9
6.2 Schweißparameter ... 9
6.3 Prüfverfahren ... 10
6.4 Abnahmekriterien für den Strombereich ... 10
6.5 Verbindungen aus drei und mehr Blechen ... 10

7 Abschätzen der Elektrodenstandmenge ... 11
7.1 Proben ... 11
7.2 Schweißparameter ... 11
7.3 Verfahren ... 11
7.4 Prüfkriterien, Auswertung der Ergebnisse ... 12

8 Prüfbericht ... 12
8.1 Allgemeines ... 12
8.2 Schweißstrombereich ... 12
8.3 Elektrodenstandmenge ... 13

Anhang A (informativ) Ausrichtung der Elektroden ... 14

Anhang B (informativ) Spezielle Bedingungen zur Verbraucherqualifizierung für Stahlbleche ... 16
B.1 Zweck ... 16
B.2 Einseitige Beschichtungen ... 16
B.3 Schweißparameter ... 16

B.4 Kleinster Punktdurchmesser 16

Anhang C (informativ) Proben für die mechanische Charakterisierung 19

Anhang D (informativ) Beispiel für einen Prüfbericht für den Schweißstrombereich 21

Anhang E (informativ) Beispiel für einen Prüfbericht für die Prüfung der Elektrodenstandmenge 22

Literaturhinweise 23