

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 |
| Bilder | |
| 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 |