

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