

DIN EN ISO 18278-2:2005-02 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißbeignung - Teil 2: Alternative Verfahren für das Bewerten von Stahlblechen für das Widerstandspunktschweißen (ISO 18278-2:2004); Deutsche Fassung EN ISO 18278-2:2004

Inhalt	Seite
Vorwort.....	4
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Begriffe.....	7
4 Zweck.....	7
5 Schweißeinrichtung.....	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Elektroden.....	8
5.3 Schweißstrom.....	8
5.4 Mechanisches System.....	8
5.5 Messen der Kennwerte.....	8
5.5.1 Schweißstrom.....	8
5.5.2 Elektrodenkraft.....	9
5.5.3 Aufsetzgeschwindigkeit der Elektrode.....	9
5.5.4 Das Ermitteln von Spritzern.....	9
5.5.5 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode.....	9
5.5.6 Messen des Punktdurchmessers.....	9
6 Bereich der Qualifizierung.....	9
7 Eigenschaften der Prüfstücke.....	9
7.1 Werkstoffe.....	9
7.2 Proben.....	10
8 Vorbereitete Einstellungen.....	10
8.1 Kontrolle der Elektrodenstellung mit der während der Prüfung angewendeten Elektrodenkraft.....	10
8.2 Einfahren der Elektroden.....	10
9 Bestimmen des zulässigen Schweißstrombereichs.....	11
9.1 Prüfstücke.....	11
9.2 Schweißstellwerte.....	11
9.3 Abnahmekriterien.....	12
9.4 Verfahren.....	12
10 Abschätzen der Elektrodenstandmenge N	12
10.1 Grundlagen für das Prüfen.....	12
10.2 Regelung der Maschineneinstellungen.....	12
10.3 Verfahren.....	13
10.4 Prüfkriterien, Bewertung der Ergebnisse.....	13
11 Spezielle Bedingungen zur Verbraucherqualifizierung für die Stahlbleche.....	14
11.1 Zweck.....	14
11.2 Werkstoff.....	14
11.3 Proben.....	14
11.4 Schweißstellwerte.....	14
11.5 Annahmekriterien.....	16
11.5.1 Bruchart.....	16
11.5.2 Abmessungskriterien.....	16
12 Prüfbericht.....	16
12.1 Allgemeines.....	16
12.2 Verfügbarer Schweißstrombereich.....	17
12.3 Elektrodenstandmenge.....	17

Anhang A (normativ) Profiltoleranzen und Prüflehren für Elektroden	18
Anhang B (normativ) Prüfen des Ausrichtens der Elektrodenlage	20
Anhang C (normativ) Bestimmen des verwendbaren Schweißstrombereichs	21
Anhang D (informativ) Proben für die mechanische Charakterisierung	22
Anhang E (informativ) Prüfungsbogen — Verwendbarer Schweißstrombereich	24
Anhang F (informativ) Prüfungsbogen — Standmenge von Elektroden	25
Literaturhinweise	26