

DIN EN ISO 1089



ICS 25.160.30

Ersatz für
DIN ISO 1089:1985-10

**Widerstandsschweißeinrichtungen –
Elektrodensitze für Punktschweißeinrichtungen –
Maße (ISO 1089:2023);
Deutsche Fassung EN ISO 1089:2023**

Resistance welding equipment –
Electrode taper fits for spot welding equipment –
Dimensions (ISO 1089:2023);
German version EN ISO 1089:2023

Matériel de soudage par résistance –
Emmanchements coniques d'électrodes pour machines à souder par points –
Dimensions (ISO 1089:2023);
Version allemande EN ISO 1089:2023

Gesamtumfang 18 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 1089:2023) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-12 AA „Widerstandsschweißen (DVS AG V 3)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 5822	siehe	DIN EN 25822
ISO 17677-1	siehe	DIN EN ISO 17677-1
ISO 20168	siehe	DIN EN ISO 20168

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 1089:1985-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) dieses Dokument wurde an die aktuell gültigen ISO-Gestaltungsregeln angepasst;
- b) es wurde eine neue Tabelle 3 mit Kegelmaßtoleranzen für Kegel des Typs C hinzugefügt.

Frühere Ausgaben

DIN 44755-1: 1971-02
DIN ISO 1089: 1985-10

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN 25822, *Punktschweißeinrichtungen — Kegellehrdorne und Kegellehrringe*

DIN EN ISO 17677-1, *Widerstandsschweißen — Begriffe — Teil 1: Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen*

DIN EN ISO 20168, *Widerstandsschweißen — Selbsthemmende Kegel für Elektrodenhalter und Elektronenkappe*

– Leerseite –

Deutsche Fassung

Widerstandsschweißeinrichtungen —
Elektrodensitze für Punktschweißeinrichtungen —
Maße (ISO 1089:2023)

Resistance welding equipment —
Electrode taper fits for spot welding equipment —
Dimensions (ISO 1089:2023)

Matériel de soudage par résistance —
Emmanchements coniques d'électrodes pour machines
à souder par points —
Dimensions (ISO 1089:2023)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 23. Juni 2023 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim CEN-CENELEC-Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Maße	6
5 Bezeichnung	12
6 Kennzeichnung	12
Anhang A (informativ) Alternative Typen und Maße von Elektroden­sitzen mit Innenkegel und mit Außenkegel	13
Literaturhinweise	14

Bilder

Bild 1 — Kegeldetails — Komponente mit Außenkegel (gerade Elektrode oder gerader Elektroden­schaft, für gerade oder exzentrische Beanspruchung) und Elektrodenhalter — Kegeltyp A und Kegeltyp B	7
Bild 2 — Kegeldetails — Elektroden­kappe mit Innenkegel und Elektroden­schaft mit Außenkegel — Kegeltyp C	9
Bild 3 — Detailansicht von l_2 , l_3 und l_4 — Beispiel für Elektroden­kappe mit Innenkegel und Elektroden­schaft mit Außenkegel — Kegeltyp C	10
Bild 4 — Kegeldetails — Elektroden­kappe mit Außenkegel und Elektroden­schaft mit Innenkegel — Kegeltyp D	11

Tabellen

Tabelle 1 — Komponenten mit Außenkegel (gerade Elektroden oder Elektroden­schäfte) und Elektrodenhalter — Maße für gerade Beanspruchung — Kegeltyp A	8
Tabelle 2 — Komponenten mit Außenkegel (exzentrische Elektroden oder exzentrische Elektroden­schäfte) und Elektrodenhalter — Maße für exzentrische Beanspruchung — Kegeltyp B	8
Tabelle 3 — Elektroden­kappen mit Innenkegel und Elektroden­schäfte mit Außenkegel — Maße — Kegeltyp C	10
Tabelle 4 — Elektroden­kappe mit Außenkegel und Elektroden­schaft mit Innenkegel — Maße — Kegeltyp D	11
Tabelle 5 — Kegelmaßtoleranzen	12
Tabelle A.1 — Elektroden­kappen und -Schäfte mit Innenkegel — Maße; Kegeltyp F	13
Tabelle A.2 — Elektroden­kappen und -Schäfte mit Außenkegel — Maße; Kegeltyp G	13