

**Elektrodensitze
für Punktschweißeinrichtungen
Maße
Identisch mit ISO 1089 Ausgabe 1980**

**DIN
ISO 1089**

Electrode taper fits for spot welding equipment dimensions; identical with ISO 1089 edition 1980

Ersatz für
DIN 44 755 T1/02.71

Emmanchements coniques d'électrodes pour machines à souder par points; dimensions; identique à ISO 1089 édition 1980

Die Internationale Norm ISO 1089, 1. Ausgabe, 1980-03-15, „Electrode taper fits for spot welding equipment; dimensions“ ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Maße in mm

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 1089 wurde im SC 6 „Widerstandsschweißgeräte“ des TC 44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet mit der Zielsetzung, genormte Elektrodensitze zu schaffen. Damit wird vor allem die Auswahl und Anwendung von Elektrodensitzen für Sonderausführungen von Punktschweißelektroden, -haltern, -schäften und ähnlichen Einrichtungen erleichtert. Eine entsprechende deutsche Norm besteht nicht. Die in DIN 44 755 Teil 1 festgelegten Anschlußmaße für Elektrodenhalter für Punktschweißelektroden mit Kegel 1 : 10 und 1 : 5 stimmen mit der Internationalen Norm ISO 1089 überein, die vom Unterkomitee 361.2 „Widerstandsschweißeinrichtungen (Preßschweißen)“ der Deutschen Elektrotechnischen Kommission im DIN und VDE (DKE) in Zusammenarbeit mit dem Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN ausgearbeitet wurde. Die Norm DIN 44 755 Teil 1 wird durch diese Norm ersetzt. Zur Prüfung der Kegelsitze wird auf die Normen DIN 44 757 Teil 1 und Teil 2 und DIN 44 758 Teil 1 und Teil 3 verwiesen. Die Normen DIN 44 757 Teil 1 und Teil 2 sowie DIN 44 758 Teil 1 stimmen mit der Internationalen Norm ISO 5822 sachlich überein, die als DIN ISO 5822 (z. Z. Entwurf) veröffentlicht wurde.

Zu den Bildern:

Die vergleichbare und in deutschen Normen eingeführte Angabe für Oberflächen ist:

1,6/ anstelle von N7/.

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Deutsche Elektrotechnische Kommission im DIN und VDE (DKE)
Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

Deutsche Übersetzung

Elektroden­sitze für Punktschweiß­einrichtungen Maße

Vorwort

Die ISO (Internationale Normungsorganisation) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds­körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds­körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für welches ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt.

Die von einem Technischen Komitee verabschiedeten Entwürfe für Internationale Normen werden den Mitglieds­körperschaften zunächst zur Genehmigung vorgelegt, bevor sie vom Rat der ISO als Internationale Norm angenommen werden.

Die Internationale Norm ISO 1089 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ ausgearbeitet und an die ISO-Mitglieds­körperschaften im Juli 1978 versandt.

Sie wurde von den Mitglieds­körperschaften folgender Länder angenommen:

Ägypten	Frankreich	Japan	Polen
Belgien	Indien	Kanada	Rumänien
Brasilien	Irland	Korea, Republik	Schweiz
Bulgarien	Israel	Mexiko	Sowjetunion
Deutschland, Bundesrepublik	Italien	Neuseeland	Spanien
		Norwegen	Vereinigtes Königreich

Die Mitglieds­körperschaften der folgenden Länder haben das Dokument aus technischen Gründen abgelehnt:

Schweden
Tschechoslowakei

Diese Internationale Norm ersetzt die ISO-Empfehlung R 1089 – 1969, die damit ungültig wird.

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Internationale Norm legt Kegelmaße und zulässige Abweichungen von Kegelsitzen für Punktschweiß-Elektroden­kappen, -Schäften, -Haltern und ähnlichen Teilen fest, wobei die in den Tabellen 1, 2 und 3 für den Durchmesser d_1 festgelegte Elektrodenkraft $F_{\max}$ nicht überschritten wird.

2 Maße

Nach Zeichnungen und Tabellen auf Seite 4, 5 und 6.

3 Bezeichnung

Bezeichnung eines Elektroden­sitzes Typ A und $d_1 = 16 \text{ mm}$:

ISO 1089 – A16

4 Kennzeichnung

Elektrodenhalter mit Elektroden­sitzen, die mit dieser Internationalen Norm übereinstimmen, sind mit der Bezeichnung (ohne der Nummer dieser Internationalen Norm) zu kennzeichnen, z. B.:

A16