

Gerade Punktschweißelektroden

DIN
ISO 5184

Straight resistance spot welding electrodes
Pointes d'électrodes droites pour soudage par points par résistance

Ersatz für
DIN 44 750 T 1/04.71
und
DIN 44 750 T 2/04.71

Die Internationale Norm ISO 5184, 1. Ausgabe 1979-07-15, ist in diese Deutsche Norm unverändert übernommen worden.

Maße in mm

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 5184 wurde im SC 6 „Widerstandsschweißgeräte“ des TC 44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet. Sie stimmt inhaltlich mit DIN 44 750 Teil 1 und Teil 2 überein, die vom UK 361.2 „Widerstandsschweißeinrichtungen (Preßschweißen)“ der Deutschen Elektrotechnischen Kommission im DIN und VDE (DKE) in Zusammenarbeit mit dem Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN erarbeitet wurden.

Zu Abschnitt 2:

ISO 1089 liegt inzwischen als Internationale Norm vor; siehe Fußnote 1

ISO 1089 entspricht DIN ISO 1089 (z. Z. Entwurf)

ISO 5182 entspricht DIN ISO 5182

Frühere Ausgaben

DIN 44 750: 12.44, 08.62, 09.66

DIN 44 750 Teil 1: 04.71

DIN 44 750 Teil 2: 04.71

Änderungen

Gegenüber DIN 44 750 T 1/04.71 und DIN 44 750 T 2/04.71 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

Internationale Festlegungen übernommen, siehe Nationales Vorwort

Internationale Patentklassifikation

B 23 K 11-10

B 23 K 35-22

Fortsetzung Seite 2 und 3

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

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Deutsche Übersetzung

Falls bei Verhandlungen mit englisch- oder französischsprachigen Partnern Zweifelsfälle auftreten, ist die entsprechende Originalfassung der Internationalen Norm heranzuziehen.

Internationale Norm ISO 5184 – 1979

Gerade Punktschweißelektroden**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 5184 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Schweißen“ ausgearbeitet und an die ISO-Mitgliedskörperschaften im Februar 1978 versandt.

Sie wurde von den Mitgliedskörperschaften folgender Länder angenommen:

Belgien	Indien	Neuseeland	Südafrika
Bulgarien	Irland	Niederlande	Tschechoslowakei
Dänemark	Italien	Norwegen	Türkei
Deutschland, Bundesrepublik	Japan	Polen	Sowjetunion
Finnland	Kanada	Rumänien	Vereinigtes Königreich
Frankreich	Mexiko	Spanien	

Die Mitgliedskörperschaft des folgenden Landes hat das Dokument aus technischen Gründen abgelehnt:

Schweden

Diese Internationale Norm ist eine technische Überarbeitung der nunmehr zurückgezogenen ISO-Empfehlungen R 670 – 1968 und R 1045 – 1969.

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Internationale Norm legt Maße und zulässige Abweichungen für gerade Punktschweißelektroden fest.

Sie gilt nur für gerade Punktschweißelektroden, bei denen die in der Tabelle dem Durchmesser d_1 zugeordnete Elektrodenkraft $F_{\max}$ nicht überschritten wird und die Mittelachse der Elektroden senkrecht zur Werkstückoberfläche ist.

2 Verweis auf andere Normen

ISO 1089 Elektrodensitze für Punktschweißeinrichtungen; Maße¹⁾

ISO 5182 Werkstoffe für Elektroden und Hilfseinrichtungen für Widerstands-Schweißeinrichtungen

3 Maße

Zeichnungen und Tabelle auf Seite 3

4 Bezeichnung

4.1 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ F, mit verlängerten Schlüsselflächen (L), $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – FL 16 × 25 – A2/2

4.2 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ A, ohne Schlüsselflächen, $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – A 16 × 25 – A2/2

4.3 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ C, mit kurzen Schlüsselflächen (S), $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – CS 16 × 25 – A2/2

5 Werkstoff

Nach ISO 5182

¹⁾ Überarbeitung von ISO/R 1089, z. Z. Entwurf