

Punktschweißen

Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer

Identisch mit ISO 5827 : 1983 (Stand 1985)

DIN
ISO 5827Spot welding; electrode back-ups and clamps; Identical with
ISO 5827 : 1983 (Status as of 1985)

Ersatz für DIN 44 762/01.74

Machines à souder par points; équipements inférieurs et brides de serrage;
Identique à ISO 5827 : 1983
(mise à jour 1985)

Die Internationale Norm ISO 5827, 1. Ausgabe, 1983-12-01 (korrigiert und nachgedruckt 1985-07-15), „Spot welding – Electrode back-ups and clamps“, ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Maße in mm

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 5827 wurde im SC 6 „Widerstandsschweißgeräte“ des TC44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet. Sie stimmt inhaltlich mit DIN 44 762 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 erarbeitet wurde. Die Norm DIN 44 762 wird durch diese DIN ISO-Norm ersetzt.

Zu Abschnitt 2:

ISO 426/2 entspricht DIN 17 660
ISO 1302 entspricht DIN ISO 1302
ISO 5182 entspricht DIN ISO 5182

Fortsetzung Seite 2 bis 6

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

Punktschweißen

Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die 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 das 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 den Technischen Komitees verabschiedeten Entwürfe zu Internationalen Normen werden den Mitgliedskörperschaften zunächst zur Annahme vorgelegt, bevor sie vom Rat der ISO als Internationale Normen bestätigt werden. Sie werden nach den Verfahrensregeln der ISO angenommen, wenn mindestens 75 % der abstimmenden Mitgliedskörperschaften zugestimmt haben.

Die Internationale Norm ISO 5827 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC44 „Schweißen und verwandte Verfahren“ ausgearbeitet.

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Internationale Norm legt Maße und Kennwerte für Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer fest.

2 Verweisungen auf andere Normen

ISO 426/2	Wrought copper – zinc alloys – Chemical composition and form of wrought products Part 2: Leaded copper – zinc alloys
ISO 1302	Technical drawings – Method of indicating surface texture on drawings
ISO 5182	Materials for resistance welding electrodes and ancillary equipment

3 Maße

Oberflächen-Rauheitswerte in μm .

3.1 Unterkupfer-Profil (Halbzeug)

Maße des Unterkupfer-Profiles (Halbzeug) nach Bild 1.

3.1.1 Werkstoff

Werkstoff A 1/1 nach ISO 5182.

3.1.2 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Unterkupfer-Profil“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Länge des Unterkupfer-Profiles enthalten.

Bezeichnung für ein Unterkupfer-Profil Form A und einer Länge von 2000 mm:

Unterkupfer-Profil ISO 5827 A 2000

3.2 Keilelektroden

Maße der Keilelektroden Formen B, C oder D nach Bild 2.

3.2.1 Werkstoff

Werkstoff A 2/2 nach ISO 5182.

3.2.2 Kennzeichnung

Keilelektroden nach dieser Internationalen Norm müssen mit dem Formbuchstaben und der Werkstoffgruppe gekennzeichnet werden.

3.2.3 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Keilelektrode“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Elektrodenlänge enthalten.

Bezeichnung einer Keilelektrode Form B und einer Länge von 50 mm:

Keilelektrode ISO 5827 B 50

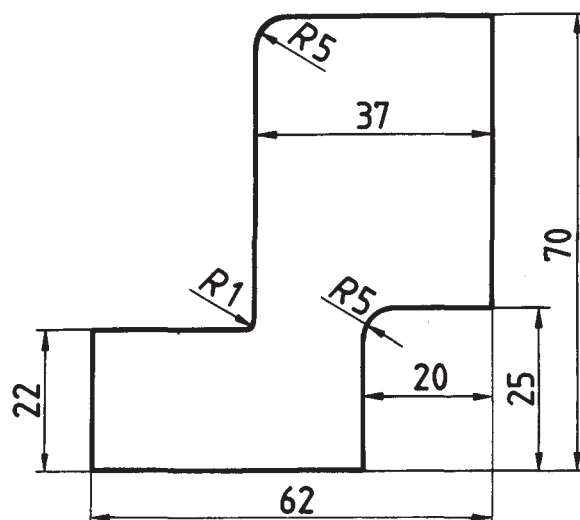


Bild 1. Maße für Unterkupfer-Profil, Form A

3.3 Klemmstücke

Maße der Klemmstücke nach Bild 3.

3.3.1 Werkstoff

Kupfer-Zink-Legierung (Messing) Cu Zn40 Pb2 nach ISO 426/2 oder gleichwertig.

3.3.2 Kennzeichnung

Klemmstücke nach dieser Internationalen Norm müssen mit dem Formbuchstaben und der Breite b_1 gekennzeichnet werden.

3.3.4 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Klemmstück“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Breite des Klemmstücks enthalten.

Bezeichnung eines Klemmstücks Form E und einer Breite b_1 von 35 mm:

Klemmstück ISO 5827 E 35

Bezeichnung eines Klemmstücks Form F und einer Breite b_1 von 20 mm:

Klemmstück ISO 5827 F 20