

DIN EN ISO 8430-1

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2015-10-07
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 28430-1:1992-07

Entwurf**Widerstandspunktschweißen –
Elektrodenhalter –****Teil 1: Kegelige Befestigung 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015);
Deutsche und Englische Fassung FprEN ISO 8430-1:2015**

Resistance spot welding –

Electrode holders –

Part 1: Taper fixing 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015);

German and English version FprEN ISO 8430-1:2015

Soudage par points par résistance –

Porte-électrodes –

Partie 1: Cône de fixation 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015);

Version allemande et anglaise FprEN ISO 8430-1:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-08-07 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses
Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 16 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)
DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE

Nationales Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“, SC 6 „Resistance welding and allied mechanical joining“ (Sekretariat: DIN) in Zusammenarbeit mit CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitskreis NA 092-00-12-06 AK „Fertigungsmittel zum Widerstandsschweißen (DVS AG V 3.8)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der FprEN ISO 8430-1 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Teil.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1302	siehe	DIN EN ISO 1302
ISO 5182	siehe	DIN EN ISO 5182
ISO 5183-1	siehe	DIN EN ISO 5183-1
ISO 5821	siehe	DIN EN ISO 5821
ISO 5828	siehe	DIN EN ISO 5828

Änderungen

Gegenüber DIN EN 28430-1:1992-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) zweiter Absatz im Abschnitt 5 aktualisiert;
- b) Bilder überarbeitet, so dass sie den aktuellen ISO-Anforderungen entsprechen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1302, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in der technischen Produktdokumentation*

DIN EN ISO 5182, *Widerstandsschweißen — Werkstoffe für Elektroden und Hilfseinrichtungen*

DIN EN ISO 5183-1, *Widerstandspunktschweißeinrichtungen — Elektrodenstifte mit Außenkegel 1:10 — Teil 1: Kegelige Befestigung, Kegel 1:10*

DIN EN ISO 5821, *Widerstandsschweißen — Punktschweiß-Elektrodenkappen*

DIN EN ISO 5828, *Widerstandsschweißeinrichtungen — Sekundär-Anschlussleitungen mit wassergekühlten Kabelschuhen — Maße und Kennwerte*

Widerstandspunktschweißen — Elektrodenhalter — Teil 1: Kegelige Befestigung 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015)

Soudage par points par résistance — Porte-électrodes — Partie 1 : Cône de fixation 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015)

Resistance spot welding — Electrode holders — Part 1: Taper fixing 1:10 (ISO/FDIS 8430-1:2015)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele formelle Abstimmung vorgelegt
Dokumentsprache: D

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße	4
4 Bezeichnung	4
5 Werkstoffe	5
6 Lieferbedingungen	5
7 Kennzeichnung	5

Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 8430-1:2015) 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 vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 28430-1:1992 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/FDIS 8430-1:2015 wurde vom CEN als FprEN ISO 8430-1:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Unter dem Haupttitel *Resistance spot welding — Electrode holders* besteht ISO 8430 aus den folgenden Teilen:

- *Part 1: Taper fixing 1:10*
- *Part 2: Morse taper fixing*
- *Part 3: Parallel shank fixing for end thrust*