

DIN EN ISO 8430-3

ICS 25.160.20

Einsprüche bis 2015-10-07
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 28430-3:1992-07**Entwurf****Widerstandspunktschweißen –
Elektrodenhalter –****Teil 3: Zylindrische Befestigung für gerade Beanspruchung
(ISO/FDIS 8430-3:2015);
Deutsche und Englische Fassung FprEN ISO 8430-3:2015**

Resistance spot welding –

Electrode holders –

Part 3: Parallel shank fixing for end thrust (ISO/FDIS 8430-3:2015);

German and English version FprEN ISO 8430-3:2015

Soudage par points par résistance –

Porte-électrodes –

Partie 3: Emmanchement cylindrique pour poussée en bout (ISO/FDIS 8430-3:2015);

Version allemande et anglaise FprEN ISO 8430-3:2015

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 17 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 8430-3 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 3601-1	siehe	DIN EN ISO 3601-1
ISO 5182	siehe	DIN EN ISO 5182
ISO 5183-1	siehe	DIN EN ISO 5183-1
ISO 5183-2	siehe	DIN EN ISO 5183-2
ISO 5821	siehe	DIN EN ISO 5821
ISO 5828	siehe	DIN EN ISO 5828

Änderungen

Gegenüber DIN EN 28430-3:1992-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 5: der zweite Absatz wurde angepasst und es gibt keinen Verweis auf ISO 1642 mehr;
- b) Bilder: wurden dem aktuellen ISO-Format angepasst und entsprechen der letzten Ausgabe von ISO 1302.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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

DIN EN ISO 3601-1, *Fluidtechnik — O-Ringe — Teil 1: Innendurchmesser, Schnurstärken, Toleranzen und Bezeichnung*

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

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

DIN EN ISO 5183-2, *Widerstandspunktschweißen — Elektrodenschäfte mit Außenkegel 1:10 — Teil 2: Zylindrische Befestigung für gerade Beanspruchung*

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

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

Widerstandspunktschweißen — Elektrodenhalter — Teil 3: Zylindrische Befestigung für gerade Beanspruchung (ISO/FDIS 8430-3:2015)

Soudage par points par résistance — Porte-électrodes — Partie 3 : Emmanchement cylindrique pour poussée en bout (ISO/FDIS 8430-3:2015)

Resistance spot welding — Electrode holders — Part 3: Parallel shank fixing for end thrust (ISO/FDIS 8430-3:2015)

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 8430-3:2015) 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 28430-3:1992 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/FDIS 8430-3:2015 wurde vom CEN als FprEN ISO 8430-3:2015 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*

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 8430 legt Maße und Grenzabmaße für Widerstandspunktschweiß-Elektrodenhalter (Typ C) ohne Kröpfung, mit Kabelbefestigungsflansch und mit zylindrischer Klemme, um den Halter direkt im Schweißzylinder in Vielpunkt-Schweißeinrichtungen zu befestigen, fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 1302, *Geometrical Product Specifications (GPS) — Indication of surface texture in technical product documentation*

ISO 3601-1, *Fluid power systems — O-rings — Part 1: Inside diameters, cross-sections, tolerances and designation codes*

ISO 5182:2008, *Resistance welding — Materials for electrodes and ancillary equipment*

ISO 5183-2, *Resistance spot welding — Electrode adaptors, male taper 1:10 — Part 2: Parallel shank fixing for end-thrust electrodes*

ISO 5821, *Resistance welding — Spot welding electrode caps*

ISO 5828, *Resistance welding equipment — Secondary connecting cables with terminals connected to water-cooled lugs — Dimensions and characteristics*

ISO 7285, *Pneumatic cylinders for mechanized multiple spot welding*

ISO 9313, *Resistance spot welding equipment — Cooling tubes*

3 Maße

Die Maße müssen Bild 1 und Tabelle 1 entsprechen.

4 Bezeichnung

Die Bezeichnung von Elektrodenhaltern, die diesem Teil von ISO 8430 entsprechen, muss die folgenden Informationen in der angegebenen Reihenfolge enthalten:

- a) den Benennungsblock (z. B. „Punktschweiß-Elektrodenhalter“);
- b) einen Verweis auf diesen Teil von ISO 8430;
- c) den Typ des Elektrodenhalters (Typ C);
- d) den Durchmesser, d_1 , in Millimeter;
- e) den Werkstoff nach ISO 5182, aus dem der Elektrodenhalter gefertigt wurde.