

Merkblatt DVS 2902-1

Ersatz für Ausgabe: September 2001



Merkblatt DVS 2902-1

Widerstandspunktschweißen von Stählen
bis 3 mm Einzeldicke – Übersicht

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V3 „Widerstandsschweißen“

Untergruppe V3.2 „Punkt- und Rollnahtschweißen“

Inhalt

1.	Zweck des Merkblattes	3
2.	Geltungsbereich	3
3.	Definition des Punktschweißens.....	3
4.	Anwendung des Verfahrens.....	4
5.	Punktschweißen als Fertigungsverfahren	4
6.	Verfahrensvarianten.....	7
6.1.	Einteilung nach der Anordnung der Elektroden am Werkstück.....	7
6.1.1.	Zweiseitiges (direktes) Punktschweißen; Kurzzeichen RPz.....	7
6.1.2.	Einseitiges (Indirektes) Punktschweißen; Kurzzeichen RPe	8
6.2.	Einteilung nach der Anzahl der in einem Schweißzyklus gleichzeitig erzeugten Schweißpunkte8	
6.2.1.	Einpunktschweißen	8
6.2.2.	Mehrpunktschweißen	8
6.3.	Einteilung nach der Anzahl der in der verlängerten Elektrodenachse gleichzeitig erzeugten Schweißlinsen 9	
6.3.1.	Einschnittiges Punktschweißen (Zweiblechschweißen)	9
6.3.2.	Mehrschnittiges Punktschweißen (Mehrblechschweißen)	9
6.4.	Einteilung nach der Stromart.....	9
7.	Qualitätssicherung	9
8.	Schrifttum	10

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Dieser Text richtet sich an Männer und Frauen in gleichem Maße. Zur besseren Lesbarkeit wurde im Text jedoch auf die durchgängige Formulierung in männlicher/ weiblicher Form verzichtet und es wird nur die männliche Form genannt.