
**Équipement de soudage par résistance —
Angles utilisés pour le montage
d'électrodes de soudage par résistance
par points**

*Resistance welding equipment — Angles for mounting spot welding
electrodes*

iTeh **STANDARD PREVIEW**
(standards.iteh.ai)

ISO 12145:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998>



Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 12145 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 6, *Soudage par résistance*.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 12145:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998>

© ISO 1998

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

Équipement de soudage par résistance — Angles utilisés pour le montage d'électrodes de soudage par résistance par point

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les valeurs des angles pour le montage incliné d'embouts amovibles, d'allonges d'électrode et de corps de pointe d'électrode.

Ces angles s'appliquent lorsque les électrodes, montées droites, ne permettent pas une position correcte pour le soudage d'un point.

Pour des exemples d'application, se reporter à la figure 1.

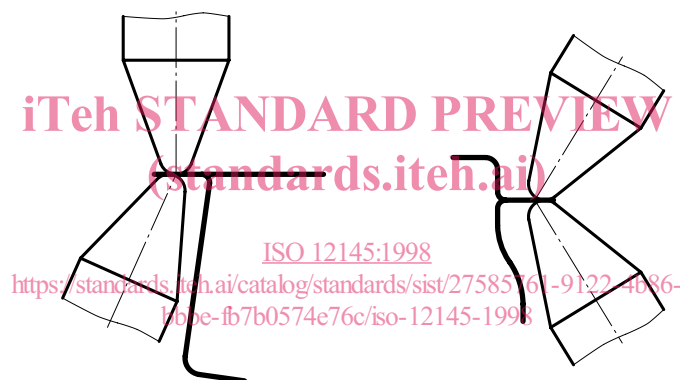


Figure 1 — Application de montage incliné d'allonges d'électrode avec embouts amovibles

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 5821:1979, *Embouts amovibles de pointes d'électrodes pour soudage par points par résistance.*

ISO 5830:1984, *Soudage par points par résistance — Embouts amovibles mâles d'électrode.*

3 Angles

Les valeurs d'angles α conseillées pour les embouts amovibles, les allonges d'électrode et les corps de pointe d'électrode destinés à des embouts amovibles mâles d'électrode sont les suivantes : 5°; 10°; 15°; 22,5°; 30°.

Les figures 2 à 5 donnent des exemples de ces angles.

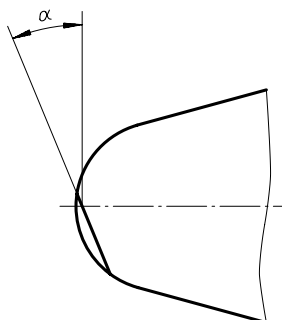


Figure 2 — Exemple de forme d'embouts amovibles d'électrode — effort centré

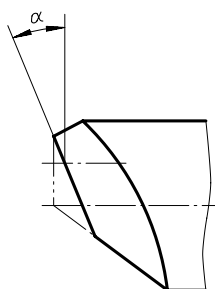


Figure 3 — Exemple de forme d'embouts amovibles d'électrode — effort décentré

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12145:1998
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998>

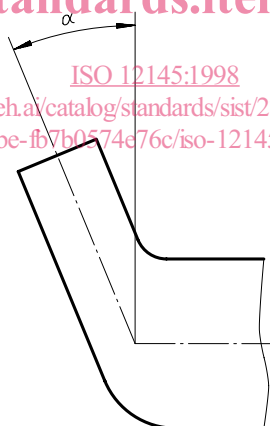


Figure 4 — Allonge d'électrode, cône mâle: 1:10

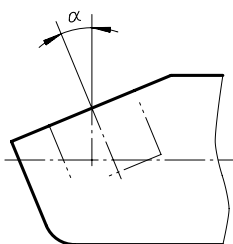


Figure 5 — Corps de pointe d'électrode pour embouts amovibles mâles d'électrode

4 Désignation

Pour les embouts amovibles d'électrode de types E et D, conformément à l'ISO 5821, et les embouts amovibles mâles d'électrode de type L, conformément à l'ISO 5830, la désignation doit comporter le marquage de la Norme internationale correspondante.

EXEMPLE

Un embout amovible mâle d'électrode, conformément à l'ISO 5830, avec un angle de 5°, un diamètre de 16 mm et une longueur de 25 mm est désigné comme suit:

ISO 12145/5830 - L 16 × 25 - 5°

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12145:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12145:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27585761-9122-4b86-bbbe-fb7b0574e76c/iso-12145-1998>

ICS 25.160.30

Descripteurs: soudage électrique, soudage par points, soudage par résistance, matériel de soudage, électrode de soudage par résistance, mise en position, réglage, angle, désignation, marquage.

Prix basé sur 3 pages
