
Ravne elektrode za točkovno uporovno varjenje (ISO 5184:1979) (prevzet standard EN 25184:1994 z metodo platnice)

Straight resistance spot welding electrodes (ISO 5184:1979)

Pointes d'électrodes droites pour soudage par points par résistance (ISO 5184:1979)

Gerade Punktschweißelektroden (ISO 5184:1979)

[SIST EN 25184:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

Deskriptorji: varjenje, uporovno varjenje, točkovno varjenje, elektrode za varjenje, elektrode za uporovno varjenje, mere, tolerance mer, oznake, označevanje

ICS 25.160.20

Referenčna številka
SIST EN 25184:1998 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh II do III in od 1 do 5

SIST EN 25184 : 1998

NACIONALNI UVOD

Standard SIST EN 25184 ((sl),de), Ravne elektrode za točkovno uporovno varjenje (ISO 5184:1979), prva izdaja, 1998, ima status slovenskega standarda in je **z metodo platnice** prevzet evropski standard EN 25184 (de), Gerade Punktschweißelektroden (ISO 5184:1979), 1994-03-00.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 25184:1994 je pripravil tehnični odbor Evropske organizacije za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1998-09-30 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1998-12-10 odobril direktor USM.

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz "evropski standard", v SIST EN 25184:1998 to pomeni "slovenski standard".
- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST EN 25184:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

VSEBINA	Stran
Predgovor.....	2
Uvod	2
1 Področje uporabe.....	3
2 Zveza s standardi.....	3
3 Mere	3
4 Oznake.....	3
5 Material	3
6 Označevanje	4
Dodatek ZA: Povezava mednarodnih standardov z evropskimi	5

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

[SIST EN 25184:1998](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 25184:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7fb-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

EUROPÄISCHE NORM

EN 25184:1994

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

März 1994

DK 621.791.037

Deskriptoren: Schweißen, Widerstandsschweißen, Punktschweißen, Schweißelektroden, Widerstandsschweiß-Elektroden, Maße, Maßtoleranzen, Bezeichnungen, Kennzeichnung

Deutsche Fassung

Gerade Punktschweißelektroden (ISO 5184:1979)

Straight resistance spot welding electrodes
(ISO 5184:1979)

Pointes d'électrodes droites pour soudage par
points par résistance (ISO 5184:1979)

ITIH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 25184:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1994-03-16 angenommen. Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Die Europäischen Normen bestehen in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

Europäisches Komitee für Normung
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Seite 2
EN 25184:1994

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde durch das Technische Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" von der Arbeit des Technischen Komitees ISO/TC 44 "Welding and allied processes" der "International Organization for Standardization (ISO)" übernommen.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis September 1994, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 1994 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC Geschäftsordnung, sind folgende Länder gehalten diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

iTeh STANDARD PREVIEW
Anerkennungsnotiz
(standards.iteh.ai)

Der Text der Internationalen Norm ISO 5184:1979 wurde von CEN ohne jegliche Änderung als Europäische Norm angenommen.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7f1b-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

ANMERKUNG: Die normativen Verweisungen auf internationale Publikationen sind im Anhang ZA (normativ) aufgeführt.

1 Anwendungsbereich

Diese internationale Norm legt Maße und zulässige Abweichungen für gerade Punktschweißelektroden fest. Sie gilt nur für gerade Punktschweißelektroden, bei denen die in der Tabelle dem Durchmesser d_1 zugeordnete Elektrodenkraft F_{\max} nicht überschritten wird und die Mittelachse der Elektroden senkrecht zur Werkstückoberfläche ist.

2 Normative Verweisungen

ISO 1089. Electrode taper fits for spot welding equipment - Dimensions
ISO 5182 Welding - Materials for resistance welding electrodes and ancillary equipment

3 Maße

Zeichnungen und Tabelle auf Seite 4

4 Bezeichnung

4.1 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ F, mit verlängerten Schlüsselflächen (L), $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – FL 16 × 25 – A2/2

4.2 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ A, ohne Schlüsselflächen, $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – A 16 × 25 – A2/2

4.3 Bezeichnung einer geraden Punktschweißelektrode Typ C, mit kurzen Schlüsselflächen (S), $d_1 = 16$ mm, freier Länge $l_5 = 25$ mm und aus dem Werkstoff A2/2:

Gerade Punktschweißelektrode ISO 5184 – CS 16 × 25 – A2/2

5 Werkstoff

Nach ISO 5182

SIST EN 25184:1998

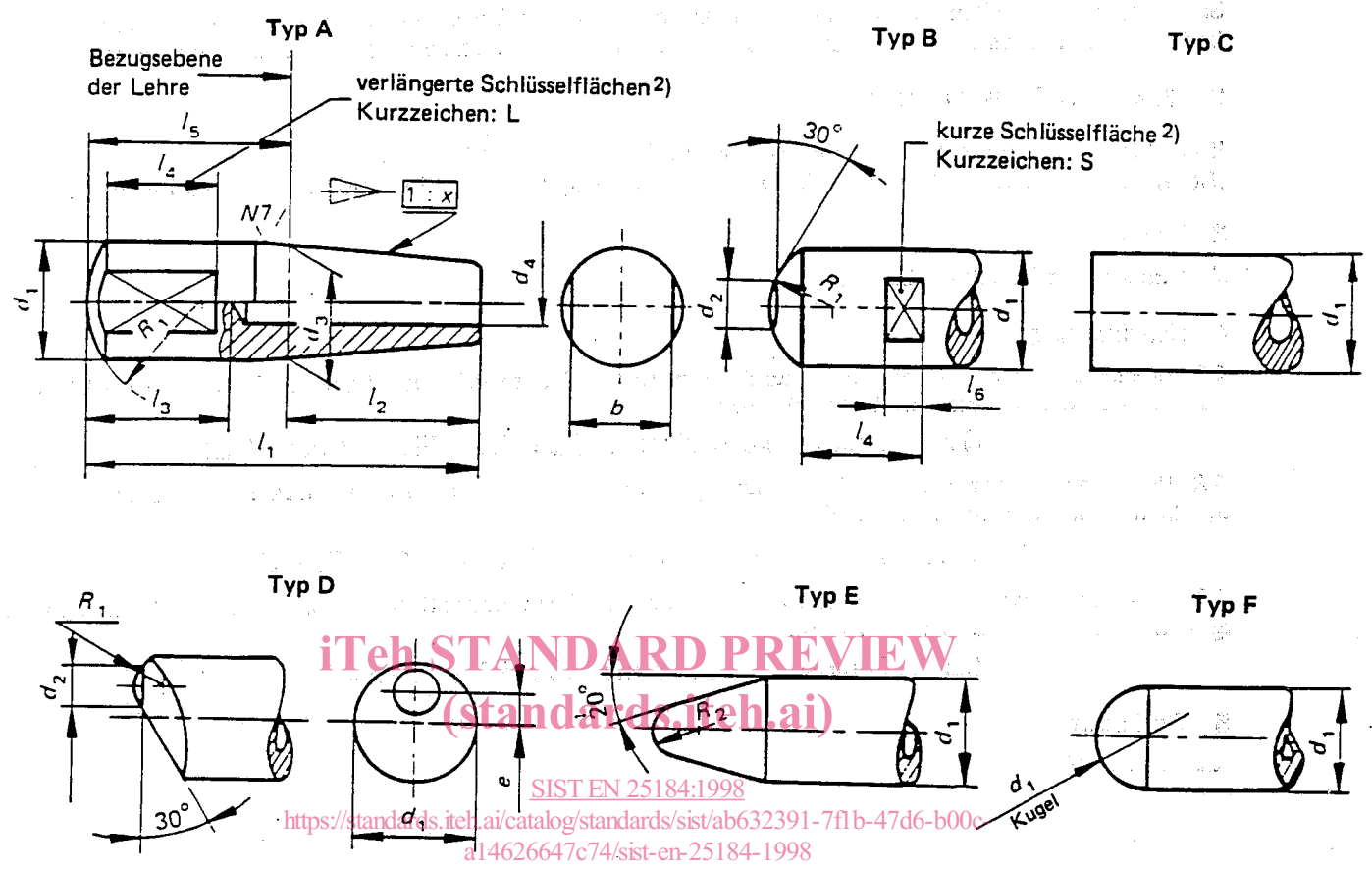
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7fb-47d6-b00c-a14626647c74/sist-en-25184-1998>

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

6 Kennzeichnung

Gerade Punktschweißelektroden, die mit dieser Internationalen Norm übereinstimmen, sind mit der Bezeichnung nach Abschnitt 4 – ohne Benennung und Nummer dieser Internationalen Norm – zu kennzeichnen.
Beispiel: FL 16 X 25 – A2/2

Kann aus Platzmangel die vollständige Kennzeichnung nicht angebracht werden, so ist nur mit den Kurzzeichen des Werkstoffes zu kennzeichnen.



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 25184:1998
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab632391-7fb-47d6-b00c-d14626647c74/sist-en-25184-1998>

Tabelle. Maße

d ₁	d ₂	d ₃ ³⁾	d ₄	Kegel 1 : x	e	b zwei Flä- chen	l ₂ ± 0,5	l ₃ max.	l ₄	l ₆	R ₁	R ₂	l ₁ ± 0,5						Elek- troden- kraft ⁴⁾ F _{max} kN			
													für l ₅ ⁴⁾ =									
h11			+0,5 0										16	20	25	31,5	40	50	63	80		
10	4	9,8	5,5	1 : 10	2	8	13	14	13	7	25	4	29	33	38	45	53	63	-	-	2,5	
13	5	12,7	7,5		3	11	16	15	14	7	32	5	32	36	41	48	56	66	79	-	-	4
16	6	15,5	8,5		4	13	20	16	15	8	40	6	-	40	45	52	60	70	83	100	-	6,3
20	8	19	10,5		5	17	25	17	16	8	50	8	-	-	50	57	65	75	88	105	-	10
25	10	24,5	13,5		6,5	21	31,5	18	17	9	63	10	-	-	56,5	63,5	71,5	81,5	94,5	111,5	-	16
32	12,5	31	14	1 : 5	8,5	24	40	20	15	10	80	12,5	-	-	-	72	80	90	103	120	25	
40	16	39	16		11	32	50	25	16	10	100	16	-	-	-	-	90	100	113	130	40	

3) Entspricht dem Kegeldurchmesser an der Bezugsebene der Lehre
4) Nur zur Information

2) Schlüsselflächen wahlweise; verlängerte oder kurze Schlüsselflächen möglich