
**Točkovno varjenje - Nastavki in vpenjala za elektrode
(ISO 5287:1983) (prevzet standard EN 25827:1992 z metodo
platnice)**

Spot welding - Electrode back-ups and clamps (ISO 5827:1983)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Machines à souder par points - Equipements inférieurs et brides de serrage (ISO 5827:1983)

**Punktschweißen - Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer
(ISO 5827:1983)**
SIST EN 25827:1998
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b3665705-1b62-4682-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998>

Deskriptorji: varjenje, točkovno varjenje, varilna oprema, vpenjalo, izmere

ICS 25.160.20

Referenčna številka
SIST EN 25827:1998 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh II do III in od 1 do 7

SIST EN 25827 : 1998

NACIONALNI UVOD

Standard SIST EN 25827 ((sl),de), Točkovno varjenje - Nastavki in vpenjala za elektrode (ISO 5287:1983), prva izdaja, 1998, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 25827 (de), Punktschweißen - Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer (ISO 5287:1983), 1992-05-00.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 25827:1992 je pripravil tehnični odbor Evropskega komiteja za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1997-05-14 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1998-03-03 odobril direktor USM.

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz evropski standard , v SIST EN 25827:1998 to pomeni slovenski standard .
- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 25827:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998>

VSEBINA	Stran
Predgovor	2
1 Področje uporabe in namen.....	3
2 Zveza s standardi	3
3 Mere.....	3
4 Uporaba.....	7

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

[SIST EN 25827:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 25827:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bfa30ed7e/sist-en-25827-1998>

EUROPÄISCHE NORM

EN 25827:1992

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

Mai 1992

DK 621.791.763.1.037

Deskriptoren: Schweißen, Punktschweißen, Schweißgerät, Klemmstück, Abmessung

Deutsche Fassung

**Punktschweißen - Keilelektroden und
Klemmstücke für Unterkupfer (ISO 5827:1983)**Spot welding - Electrode back-ups and clamps
(ISO 5827:1983)Machines à souder par points - Equipements
inférieurs et brides de serrage (ISO 5827:1983)**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**[SIST EN 25827:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bf30ed7e/sist-en-25827-1998)<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-032bf30ed7e/sist-en-25827-1998>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1992-05-22 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.

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

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Seite 2
EN 25827:1992

VORWORT

Im September 1991 hat das CEN Technische Büro beschlossen, die Internationale Norm

ISO 5827:1983 - "Punktschweißen - Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer"

zur formellen Abstimmung vorzulegen. Das Ergebnis war positiv und die Norm wird jetzt als Europäische Norm angenommen.

Mit dieser Europäischen Norm übereinstimmende nationale Normen sollen bis zum 1992-11-30 veröffentlicht werden und entgegenstehende Normen sollen bis zum 1992-11-30 zurückgezogen werden.

Entsprechend den Gemeinsamen CEN/CENELEC Regeln, 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
(standards.iteh.ai)

Anerkennungsnotiz

Der Text der Internationalen Norm ISO 5827:1983 wurde von CEN als Europäische Norm ohne irgendeine Änderung angenommen.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b57c-4662-4662-658f-032bf30ed7e/sist-en-25827-1998>

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Internationale Norm legt Maße und Kennwerte für Keilelektroden und Klemmstücke für Unterkupfer fest.

2 Verweisungen auf andere Normen

- ISO 426-2 Kupfer-Zink -Knetlegierungen; Chemische Zusammensetzung und Halbzeug; Teil 2: Bleihaltige Legierungen
- ISO 1302 Technische Zeichnungen; Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in Zeichnungen
- ISO 5182 Werkstoffe für Elektroden und Hilfseinrichtungen für Widerstands-Schweißeinrichtungen

3 Maße

3.1 Unterkupfer-Profil (Halbzeug)

Maße des Unterkupfer-Profiles (Halbzeug) nach Bild 1.

3.1.1 Werkstoff

Werkstoff A 1/1 nach ISO 5182.

3.1.2 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Unterkupfer-Profil“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Länge des Unterkupfer-Profiles enthalten.

Bezeichnung für ein Unterkupfer-Profil Form A und einer Länge von 2000 mm:

Unterkupfer-Profil ISO 5827 A 2000

3.2 Keilelektroden

Maße der Keilelektroden Formen B, C oder D nach Bild 2.

3.2.1 Werkstoff

Werkstoff A 2/2 nach ISO 5182.

3.2.2 Kennzeichnung

Keilelektroden nach dieser Internationalen Norm müssen mit dem Formbuchstaben und der Werkstoffgruppe gekennzeichnet werden.

3.2.3 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Keilelektrode“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Elektrodenlänge enthalten.

Bezeichnung einer Keilelektrode Form B und einer Länge von 50 mm:

Keilelektrode ISO 5827 B 50

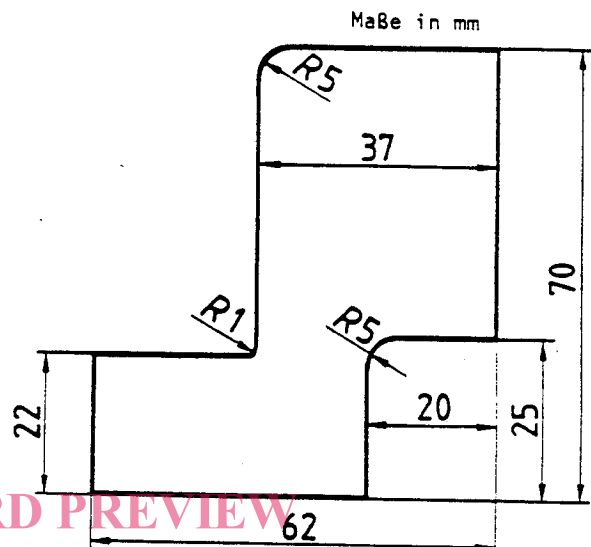


Bild 1. Maße für Unterkupfer-Profil, Form A

3.3 Klemmstücke

Maße der Klemmstücke nach Bild 3.

3.3.1 Werkstoff

Kupfer-Zink-Legierung (Messing) Cu Zn40 Pb2 nach ISO 426/2 oder gleichwertig.

3.3.2 Kennzeichnung

Klemmstücke nach dieser Internationalen Norm müssen mit dem Formbuchstaben und der Breite b_1 gekennzeichnet werden.

3.3.4 Bezeichnung

Die Bezeichnung muß die Benennung „Klemmstück“, die Nummer dieser Internationalen Norm, den Formbuchstaben und die Breite des Klemmstücks enthalten.

Bezeichnung eines Klemmstücks Form E und einer Breite b_1 von 35 mm:

Klemmstück ISO 5827 E 35

Bezeichnung eines Klemmstücks Form F und einer Breite b_1 von 20 mm:

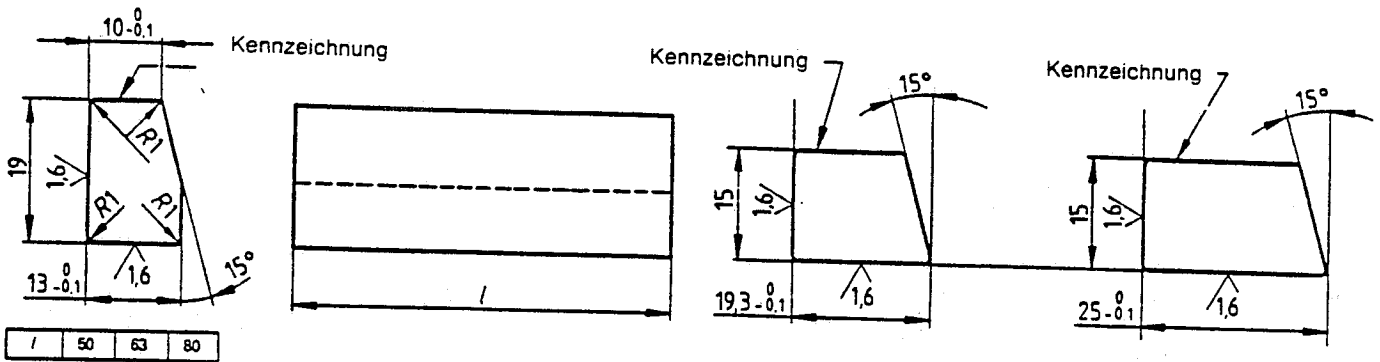
Klemmstück ISO 5827 F 20

Maße in mm,
Oberflächen-Rauheitswerte in μm

Form B

Form C

Form D



Anmerkung: Für Formen C und D, alle übrigen Maße wie Form B

Bild 2. Maße für Keilelektroden, Formen B, C und D

ITIH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

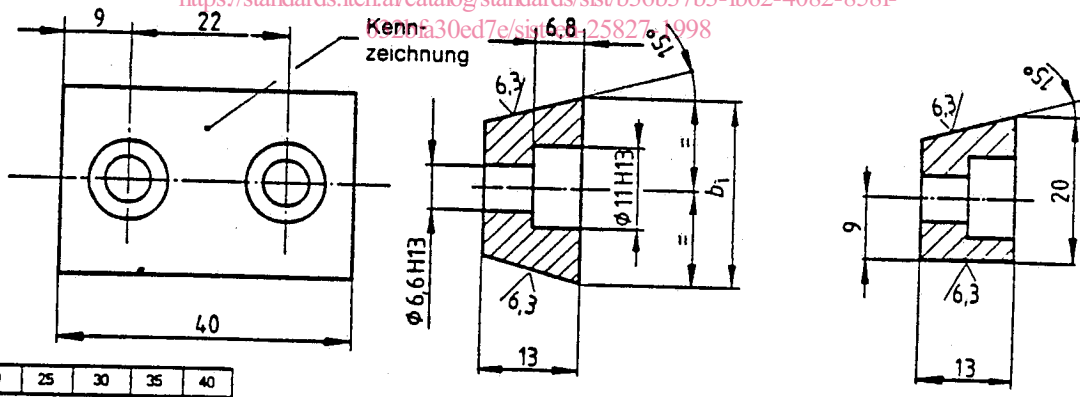
Maße in mm,
Oberflächen-Rauheitswerte in μm

Form E

Form F

SIST EN 25827:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b36b37b3-fb62-4082-858f-30ed7e/sist-25827-1998>

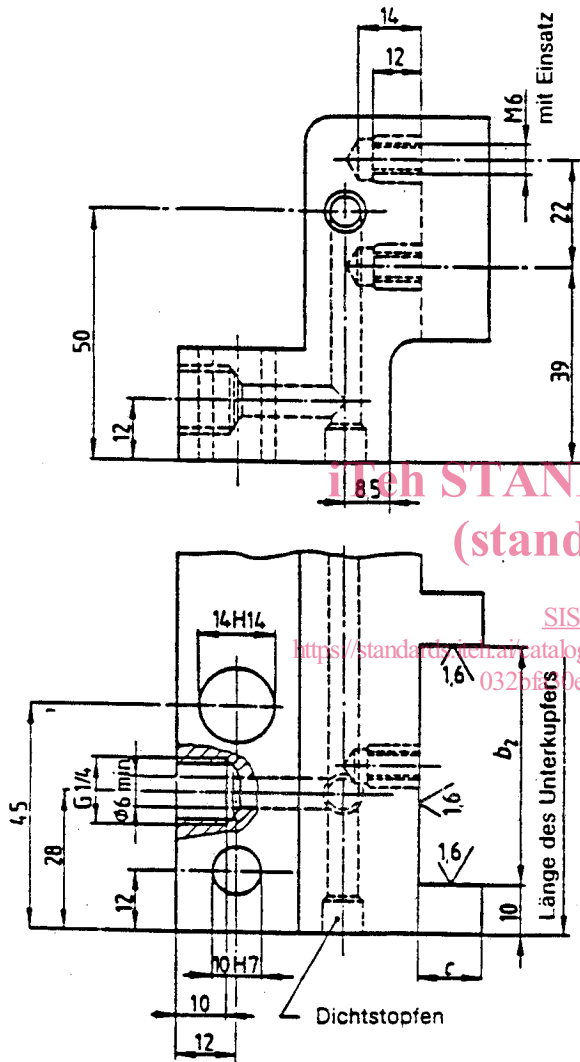


Anmerkung: Für Form F, alle übrigen Maße wie Form E

Bild 3. Maße für Klemmstücke, Formen E und F

3.4 Unterkupfer mit Kühlbohrungen (Fertigprodukt)

Maße für das Unterkupfer-Profil (Fertigprodukt) nach Bild 4 und Tabelle.



Maße in mm,
Oberflächen-Rauheitswerte in μm

Tabelle

Punkt- abstand a	b_2 +0,2 0	c +0,1 0	Keilelektrode	Klemmen- stück
25 \pm 4	38	19	Form B	E 18
31,5 \pm 4	48	13	Form C	E 18
40 \pm 4	55,5	13	Form C	E 25
45 \pm 4	60,5	13	Form C	E 30
50 \pm 4	65,5	13	Form C	E 35
56 \pm 4	70,6	13	Form C	E 40
40 \pm 10	62	13	Form D	E 20
50 \pm 10	72	13	Form D	E 30
> 60 und Einzelpunkte	35	13	Form C	F 20
	41		Form D	

Bild 4. Maße für Unterkupfer mit Kühlbohrungen