



DVS – Deutscher Verband
für Schweißen und
verwandte Verfahren e. V.

Merkblatt
DVS 2952

Merkblatt DVS 2952

Widerstandsschweißen in der Elektrotechnik und Feinwerktechnik – Kompaktieren, Schweißen und Hartlöten von Kupferlitzen

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Widerstandsschweißen"

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.

Voransicht des Regelwerkes

Inhalt:

1. **Zweck**
2. **Geltungsbereich**
3. **Verfahrensgrundlagen**
4. **Litzen**
5. **Anlagentechnik zum Litzenkompaktieren**
 - 5.1. Mechanischer Teil der Schweißeinrichtungen
 - 5.2. Uniaxiales Litzenkompaktieren
 - 5.3. Biaxiales Litzenkompaktieren
 - 5.4. Elektrischer Teil der Schweißeinrichtungen
 - 5.5. Schweißelektroden
6. **Ausführung von Kompaktierungen**
 - 6.1. Kompaktiergeometrie
 - 6.2. Kompaktiergrad
 - 6.3. Schweißparameter
7. **Schweißen und Löten von Litzen**
 - 7.1. Widerstandsbuckelschweißen
 - 7.2. Widerstandshartlöten
 - 7.3. Kompaktierschweißen mit Formelektrode
 - 7.4. Kompaktierschweißen im Litzenkompaktierer
8. **Prüfung von Litzenkompaktierungen**
 - 8.1. Werkstattprüfmethoden
 - 8.2. Laborprüfmethoden
 - 8.2.1. Mechanische Prüfungen
 - 8.2.2. Metallografische Prüfungen
9. **Schrifttum**

Voransicht des Regelwerkes