



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

Merkblatt  
DVS 2906-5

## Merkblatt DVS 2906-5

### Widerstandspunkt- und Rollennahtschweißen strukturierter Bleche

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V3 „Widerstandsschweißen“

Untergruppe V3.2 „Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen“

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.

**Inhalt:**

<b>1.</b>	<b>Zweck des Merkblatts</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Geltungsbereich</b> .....	<b>3</b>
<b>3.</b>	<b>Strukturierte Bleche</b> .....	<b>3</b>
<b>4.</b>	<b>Konstruktionsmaße</b> .....	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Positionierungsfehler</b> .....	<b>7</b>
<b>6.</b>	<b>Widerstandspunktschweißen strukturierter Bleche</b> .....	<b>8</b>
6.1.	Schweißeinrichtungen und Elektrodenformen .....	8
6.2.	Schweißbereiche mit Mittelfrequenzgleichstrom .....	9
<b>7.</b>	<b>Rollennahtschweißen strukturierter Bleche</b> .....	<b>11</b>
7.1.	Schweißen mit Verformung der Struktur .....	12
7.2.	Schweißen mit Strukturerehalt .....	13
7.3.	Qualitätssicherung .....	14
<b>8.</b>	<b>Schrifttum</b> .....	<b>15</b>
8.1.	Regelwerk .....	15
8.2.	Literatur .....	15

Voransicht des Regelwerkes