



Ersetzt Ausgabe Dezember 1988

Inhalt:

- 1 Anwendungsbereich
- 2 Definition
- 3 Übersicht über die Verfahren
 - 3.1 Lichtbogenbolzenschweißen
 - 3.2 Widerstandsbolzenschweißen
 - 3.3 Reibbolzenschweißen
- 4 Kurzbeschreibung der Verfahren
 - 4.1 Lichtbogenbolzenschweißen
 - 4.1.1 Hubzündungsbolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
 - 4.1.2 Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung
 - 4.1.3 Kondensator-Entladungsbolzenschweißen mit Hubzündung
 - 4.1.4 Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
 - 4.2 Widerstandsbolzenschweißen
 - 4.3 Reibbolzenschweißen

1 Anwendungsbereich

Dieses Merkblatt behandelt das Aufschießen metallischer Bolzen mit beliebigen Querschnitten auf metallische Werkstücke.

2 Definition

Unter Bolzenschweißen versteht man das Verbinden von stiftförmigen Teilen mit flächigen Werkstücken durch Preßschweißen (DIN 1910-2). Das Verbinden erfolgt im plastischen oder flüssigen Zustand der Schweißzone.

3 Übersicht über die Verfahren

3.1 Lichtbogenbolzenschweißen

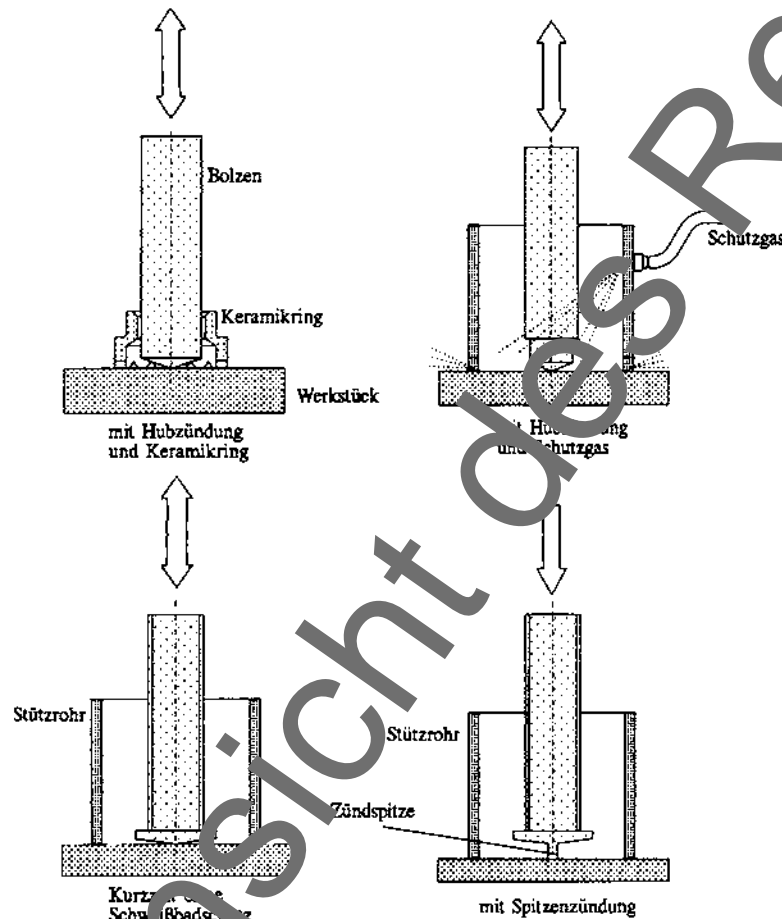


Bild 1. Lichtbogenbolzenschweißen.

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle 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 und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

DVS, Ausschuß für Technik, Arbeitsgruppe „Lichtbogenschweißen“

Nachdruck und Kopie, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers

3.2 Widerstandsbolzenschweißen

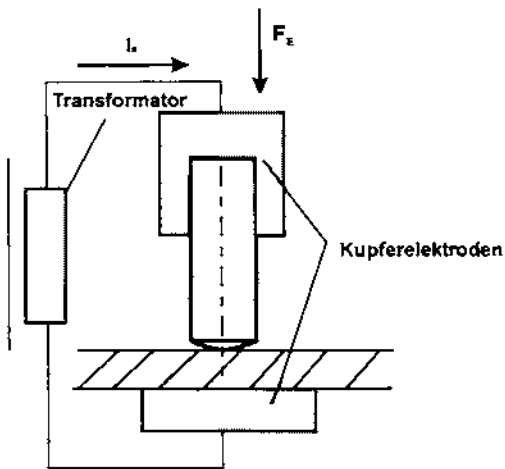


Bild 2. Widerstandsbolzenschweißen.

3.3 Reibbolzenschweißen

Verfahrensablauf

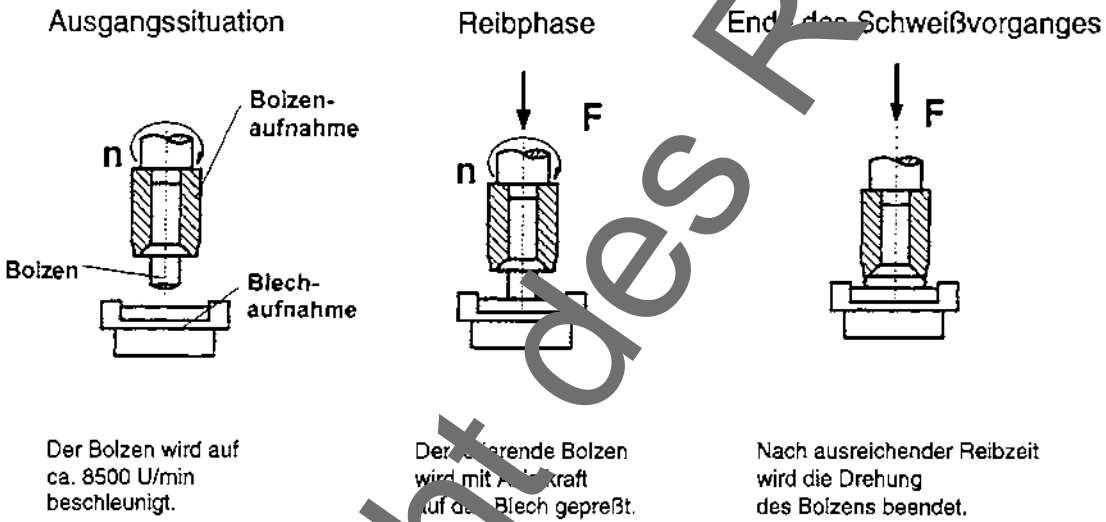


Bild 3. Reibbolzenschweißen.