



Merkblatt  
DVS 2903-2

## **Merkblatt DVS 2903-2**

### **Elektrodenbearbeitung durch Fräsen beim Widerstandspunktschweißen**

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.

Voransicht des Regelwerkes

**Inhalt:**

<b>1.</b>	<b>Zweck des Merkblattes .....</b>	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Geltungsbereich .....</b>	<b>3</b>
<b>3.</b>	<b>Grundlagen Elektrodenstandmenge und Elektrodenverschleiß .....</b>	<b>3</b>
<b>4.</b>	<b>Elektrodenbearbeitung .....</b>	<b>4</b>
4.1.	Elektrodenfräseinrichtungen .....	5
4.2.	Arten des Elektrodenfräsens .....	6
4.2.1.	Startfräsen .....	7
4.2.2.	Folgefräsen .....	7
4.2.3.	Endfräsen .....	7
4.2.4.	Überwachung des Fräsergebnisses .....	8
4.3.	Allgemeine Fräsparameter/Typische Einstellwerte beim Elektrodenfräsen .....	8
4.4.	Fräsabtrag .....	8
4.5.	Spannbildung .....	10
4.6.	Einstellung der Schweißparameter nach dem Fräsen .....	10
4.7.	Störgrößen und Abhilfemaßnahmen .....	11
<b>5.</b>	<b>Arbeitssicherheit und Umweltschutz .....</b>	<b>12</b>
<b>6.</b>	<b>Schriftum .....</b>	<b>13</b>
6.1.	Regelwerk .....	13
6.2.	Literatur .....	13

Voransicht des Regelwerkes