



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.

Inhalt:

1.	Zweck des Merkblattes	3
2.	Geltungsbereich	3
3.	Grundlagen Elektrodenstandmenge und Elektrodenverschleiß	3
4.	Elektrodenbearbeitung	4
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
5.	Arbeitssicherheit und Umweltschutz	12
6.	Schriftum	13
6.1.	Regelwerk	13
6.2.	Literatur	13

Voransicht des Regelwerkes