

DIN EN ISO 14373

ICS 25.160.10

Ersatz für
DIN EN ISO 14373:2007-09

**Widerstandsschweißen –
Verfahren zum Punktschweißen von niedriglegierten Stählen mit oder
ohne metallischem Überzug (ISO 14373:2015);
Deutsche Fassung EN ISO 14373:2015**

Resistance welding –

Procedure for spot welding of uncoated and coated low carbon steels (ISO 14373:2015);
German version EN ISO 14373:2015

Soudage par résistance –

Mode opératoire pour le soudage par points des aciers à bas carbone revêtus et non
revêtus (ISO 14373:2015);

Version allemande EN ISO 14373:2015

Gesamtumfang 23 Seiten

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 14373:2015) wurde vom Technischen Komitee IIW „International Institute of Welding“ (de: Internationales Institut für Schweißtechnik) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche/nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-12 AA „Widerstandsschweißen (DVS AG V 3)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 669	siehe DIN EN ISO 669
ISO 5182	siehe DIN EN ISO 5182
ISO 5184	siehe DIN ISO 5184
ISO 5821	siehe DIN EN ISO 5821
ISO 10447	siehe DIN EN ISO 10447
ISO 14270	siehe DIN EN ISO 14270
ISO 14329	siehe DIN EN ISO 14329
ISO 15609-5	siehe DIN EN ISO 15609-5
ISO 15614-12	siehe DIN EN ISO 15614-12
ISO 17677-1	siehe DIN EN ISO 17677-1
ISO 18278-1	siehe DIN EN ISO 18278-1
ISO 18278-2	siehe DIN EN ISO 18278-2

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 14373:2007-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Bilder von Brucharten entfernt;
- b) Angleichung an die ISO 17667-1.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 14373: 2007-09

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 669, *Widerstandsschweißen — Widerstandsschweißeinrichtungen — Mechanische und elektrische Anforderungen*

DIN EN ISO 5182, *Widerstandsschweißen — Werkstoffe für Elektroden und Hilfseinrichtungen*

DIN EN ISO 5821, *Widerstandsschweißen — Punktschweiß-Elektrodenkappen*

DIN EN ISO 10447, *Widerstandsschweißen — Prüfung von Schweißverbindungen — Schäl- und Meißelprüfung von Widerstandspunkt- und Buckelschweißverbindungen*

DIN EN ISO 14270, *Probenmaße und Verfahren für die mechanisierte Schälprüfung an Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißungen mit geprägten Buckeln*

DIN EN ISO 14329, *Widerstandsschweißen — Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen — Brucharten und geometrische Messgrößen für Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißungen*

DIN EN ISO 15609-5, *Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißanweisung — Teil 5: Widerstandsschweißen*

DIN EN ISO 15614-12, *Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe — Schweißverfahrensprüfung — Teil 12: Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißen*

DIN EN ISO 17677-1, *Widerstandsschweißen — Begriffe — Teil 1: Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen*

DIN EN ISO 18278-1, *Widerstandsschweißen — Schweißbeignung — Teil 1: Bewerten der Schweißbeignung zum Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißen von metallischen Werkstoffen*

DIN EN ISO 18278-2, *Widerstandsschweißen — Schweißbeignung — Teil 2: Alternative Verfahren für das Bewerten von Stahlblechen für das Widerstandspunktschweißen*

DIN ISO 5184, *Gerade Punktschweißelektroden*