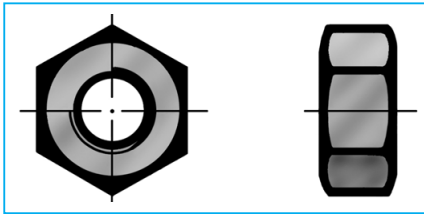
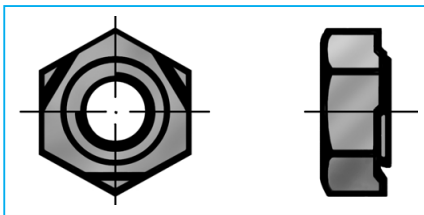




Schweißmuttern-Schweißparameter



Die untenstehenden Einstellwerte gelten für Schweißungen von Schweißmuttern nach FN-177/1 auf Feinbleche nach DIN 1623, Blatt 1 und Blechdicken von:
0,63; 0,75; 0,80; 0,85; 0,90;
1,00; 1,13; 1,25; 1,38; 1,75;
2,00; 2,25; 2,50; 2,75; 3,00 mm.



Aus Sicherheitsgründen dürfen geprüfte Muttern, auch wenn sie das Mindest-Drehmoment ertragen, nicht wieder als Produktionsteil verwendet werden!

Einstellrichtwerte für Schweißmuttern mit und ohne Zentrierbund

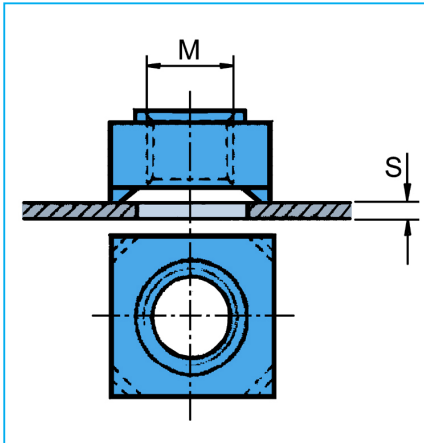
Schweißmutter (Größe M)	F Elektrodenkraft (daN)	ts Stromzeit (Per)	I2 Schweißstrom (kA)	M Mindest- Drehmoment* (Nm)
M5	150	4	6,8	6
M6	180	5	7,5	14
M8	250	6	8,0	32
M10	320	8	11,5	70
M12	360	10	12,0	100
M14	450	16	15,0	-

* Unter Mindest-Drehmoment wird das Moment verstanden, das die Mutter ertragen kann, ohne vom Blech abzureißen.
Reißt die Mutter aus dem Blech aus, gilt der Nachweis des Mindest-Drehmoments als gegeben.

Beachte:

- Die Ermittlung des Drehmoments ist wegen des zum manuellen Prüfen erforderlichen Kraftaufwandes auf max. M12 begrenzt.

Vierkantschweißmuttern-Schweißparameter



Buckelschweißen von Vierkantschweißmuttern auf niedriglegiertes Stahlblech.

Aus Sicherheitsgründen dürfen geprüfte Muttern, auch wenn sie das Mindest-Drehmoment ertragen, nicht wieder als Produktionsteil verwendet werden!

Einstellrichtwerte für Vierkantschweißmuttern nach DIN 928

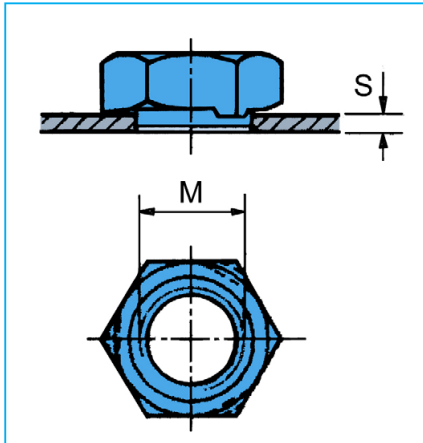
Schweißmutter (Größe M)	S Blechdicke (mm)	F Elektrodenkraft (daN)	ts Stromzeit (Per)	I2 Schweißstrom (kA)	Fa Auspresskraft min. (daN)	M Mindest- Drehmoment* (Nm)
M4	0,75 – 1,5	200	3	7	267 – 517	27 - 31
M5	0,75 – 2,0	250	4	9	460 – 547	51 - 54
M6	0,75 – 2,5	300	5	10	452 – 1048	55 - 66
M8	1,00 – 3,0	400	6	15	858 – 1902	162 - 180
M10	1,25 – 4,0	450	10	12	1130 – 2068	-
M12	1,00 – 2,5	500	13	17	1239 – 2785	-
M14	1,50 – 3,0	600	16	19	2166 – 3617	-

* Unter Mindest-Drehmoment wird das Moment verstanden, das die Mutter ertragen kann, ohne vom Blech abzureißen. Reißt die Mutter aus dem Blech aus, gilt der Nachweis des Mindest-Drehmoments als gegeben.

Beachte:

- Bei Blechdicken bis einschließlich 1,25 mm ist die Ermittlung des Drehmoments wegen der geringen Steifigkeit der Bleche nur bis maximal M6 möglich.
- Die Ermittlung des Drehmoments ist wegen des zum manuellen Prüfen erforderlichen Kraftaufwandes auf max. M8 begrenzt.

Sechskantschweißmutter-Schweißparameter



Buckelschweißen von Sechskantschweißmuttern auf niedriglegiertes Stahlblech.

Aus Sicherheitsgründen dürfen geprüfte Muttern, auch wenn sie das Mindest-Drehmoment ertragen, nicht wieder als Produktionsteil verwendet werden!

Einstellrichtwerte für Sechskantschweißmuttern nach DIN 929

Schweißmutter (Größe M)	S Blechdicke (mm)	F Elektrodenkraft (daN)	ts Stromzeit (Per)	I2 Schweißstrom (kA)	Fa Auspresskraft min. (daN)	M Mindest- Drehmoment* (Nm)
M3	0,75 – 1,0	80	2	5	74 – 86	6 - 7
M4	0,75 – 1,5	100	3	6	135 – 165	13 - 16
M5	0,75 – 2,0	150	4	8	216 – 453	19 - 29
M6	0,75 – 2,5	200	4	10	326 – 581	24 - 34
M8	1,00 – 3,0	300	5	14	338 – 579	58 - 65
M10	1,25 – 4,0	350	7	16	597 – 1550	112 - 133
M12	1,00 – 2,5	400	10	15	539 – 1610	-
M14	1,50 – 3,0	450	12	18	1060 – 1550	-
M16	3,00 – 6,0	500	14	19	1620 – 1820	-

* Unter Mindest-Drehmoment wird das Moment verstanden, das die Mutter ertragen kann, ohne vom Blech abzureißen. Reißt die Mutter aus dem Blech aus, gilt der Nachweis des Mindest-Drehmoments als gegeben.

Beachte:

- Die Ermittlung des Drehmoments ist wegen des zum manuellen Prüfen erforderlichen Kraftaufwandes auf max. M10 begrenzt.