

Zeitschrift: Bulletin des Schweizerischen Elektrotechnischen Vereins

Herausgeber: Schweizerischer Elektrotechnischer Verein ; Verband Schweizerischer Elektrizitätswerke

Band: 34 (1943)

Heft: 24

Artikel: Anwendungsgebiete und Maschinenarten der elektrischen Widerstands-Schweissung und -Erhitzung

Autor: Schlatter, H.A.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1061780>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 17.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

wacht werden, da dieses Personal während des Winters an und für sich wenig zu tun hat. Es war somit nicht nötig, neues Personal einzustellen, und es genügt, wenn täglich einmal in den Pumpstationen nachgesehen wird, um Gewissheit zu erlangen, dass der Betrieb normal vor sich geht, um die Maschinen zu schmieren, die Ventilation der Stationen zu regeln, die nötigen Ablesungen zu machen und die erforderlichen Reinigungen vorzunehmen. Bei normalen Zins- und Amortisationssätzen stellt sich ein sehr günstiger Preis der neu erzeugten Energie ein, besonders wenn berücksichtigt wird,

tigt wird, dass von den gewonnenen 8 Millionen kWh 65 % Winterenergie darstellen.

Man sieht, dass durch die erstellten Anlagen die Winterenergieerzeugung des Kraftwerkes Orsières vorteilhaft erhöht wurde. Es kommt dazu, dass die Inbetriebnahme sehr kurze Zeit nach Baubeschluss vorgenommen werden konnte. Die Bauarbeiten wurden im Frühjahr 1942 begonnen, und es war möglich, vom Wasser der Reuse de Saleinaz schon anfangs November Gebrauch zu machen und die Pumpstationen auf Weihnachten 1942 in Betrieb zu setzen.

Anwendungsbereiche und Maschinenarten der elektrischen Widerstands-Schweissung und -Erhitzung

Referat, gehalten an der Diskussionsversammlung des SEV vom 5. Mai 1943 in Basel¹⁾,
von H. A. Schlatter, Zollikon

621.791.76

An Hand von Lichtbildern werden die vielfältigen Möglichkeiten des Baues und der Anwendung des Stumpf-, Punkt- und Nahtschweißens erläutert, und es wird die Bedeutung dieser Technik als Fabrikationsmittel hervorgehoben.

Les nombreuses possibilités de la construction et de l'application de la soudure par rapprochement, par points et par cordons sont illustrées par des projections lumineuses. Importance de cette technique dans le domaine de la fabrication.

Die elektrische Widerstandsschweissung ist schon sehr alt, viel älter als zum Beispiel die autogene Gasschweissung oder das elektrische Lichtbogenschweißen, welches in der Schweiz erst zur Zeit des ersten Weltkrieges eingeführt wurde. Die elektrische Widerstandsschweissung dagegen kennt man schon seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts. Sie wurde von dem Amerikaner E. Thomson erfunden und zuerst praktisch ausgewertet.

Seither hat die Widerstandsschweissung eine lange, erfolgreiche Entwicklung durchlaufen, und viele Hunderte von Schutzrechten sind von den Patentämtern aller Industriestaaten schon registriert und eine noch viel grössere Zahl verschiedenster Maschinenarten gebaut worden.

Als ich vor mehr als dreissig Jahren als junger Konstrukteur in den Vereinigten Staaten arbeitete, hat es mich stark beeindruckt, zu sehen, in welchem Umfange die elektrische Widerstandsschweissung in der amerikanischen Industrie bereits Eingang gefunden hatte, ganz im Gegensatz zu der erst spärlichen Anwendung in Europa. In USA sammelte ich auch meine ersten Erfahrungen in der Anwendung und im Konstruieren solcher Maschinen und widmete seither den grössten Teil meines Berufslebens dieser Branche. In einer kleinen Broschüre habe ich zum 25jährigen Bestehen meiner Firma über das Wesen, über Anwendungsformen und die Entwicklung der elektrischen Widerstands-Schweissung in der Schweiz einige Aufzeichnungen gemacht. Heute möchte ich die praktische Anwendung dieser Maschinen in der Industrie zeigen; ferner Gegenstände, zu deren Herstellung die Punkt-, Stumpf- oder Nahtschweissung erforderlich ist sowie eine Anzahl Spezialkonstruktionen von Schweiss- und Wärmemaschinen vorführen.

Stumpfschweissmaschinen

Die kleinen Stumpfschweissmaschinen, die in der Drahterzeugungsindustrie eine sehr wichtige Rolle spielen, sind auch für uns interessant, da wir sie

serienmäßig herstellen und sie unter dem Namen «Microweld» schon zu vielen Tausenden nach allen Industriestaaten der Welt geliefert haben.

Fig. 1 zeigt eine kleine «Microweld»-Feindrahtschweissmaschine, auf welcher dünne Drähte von 0,3 bis ca. 2 mm geschweisst werden kön-

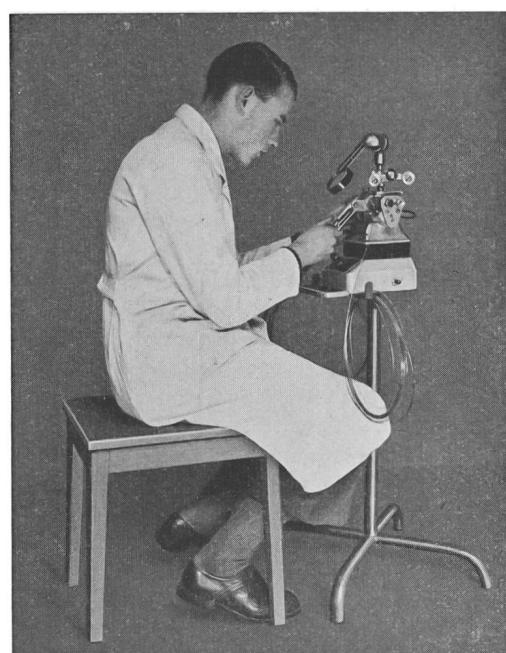


Fig. 1.
Feindrahtschweissmaschine
für Drahtdicken von 0,3...2 mm Ø

nen. Das Maschinchen ist den Bedürfnissen genau angepasst; zahlenmäßig lassen sich Elektrodenabstand, Elektrodendruck und Schweißstrom einstellen. Eine Vorrichtung für das Abschneiden der Drahtenden, eine Lupe, um die feinen Draht-

¹⁾ Uebrige Vorträge der Tagung des SEV für elektrisches Schweißen siehe Bull. SEV 1943, Nrn. 19, 21 und 23.

chen in die Rillen einzulegen, eine Beleuchtungseinrichtung, welche die richtige Stelle erhellt, und eine schwenkbare Abgratvorrichtung zum Entfernen des entstehenden Stauchgrades machen den Apparat zu einem wertvollen Hilfswerkzeug. Fig. 2 zeigt unsere meistverbreitete «Microweld»-Drahtschweiss-

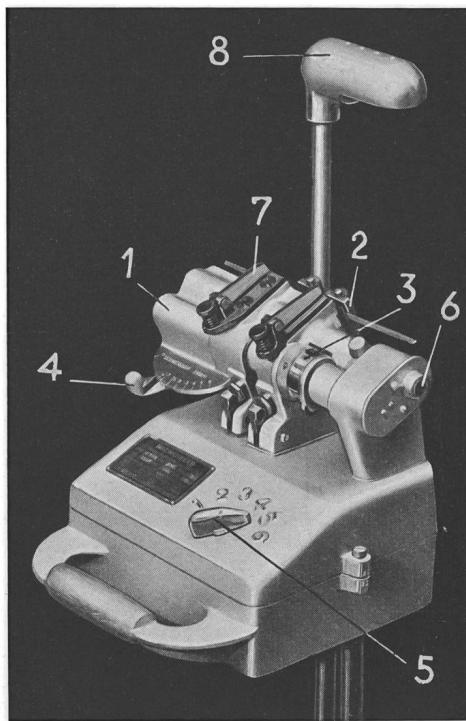


Fig. 2.

Meist verbreitete Drahtschweissmaschine
für Drahtdicken von 0,8...8 mm Ø

- 1 Gekapselte Parallelführung des Schweissmechanismus.
- 2 Elektroden-Klemmbacken.
- 3 Einstellwalze mit Skala.
- 4 Regulierhebel für Elektrodenabstand.
- 5 Stufenschalter.
- 6 Kontaktknopf.
- 7 Nachglühelektroden.
- 8 Elektrische Beleuchtungsgarnitur.

maschine. Sie wird in verschiedenen Grössen und Ausführungen gebaut; der Bereich ihrer Anwendung ist:

bei Eisen und Stahl für Drähte von 0,8...8 mm Ø
bei Kupfer, Messing, Aluminium und deren Legierungen
für Drähte von 1...6 mm Ø

Auch hier ist der Elektrodenabstand, Elektrodenpressdruck sowie die Stromstärke für jeden Durchmesser zahlenmäßig einstellbar. Das Oeffnen der Elektrodenbacken zum Einspannen der Drähte kann durch Fusspedale einzeln oder gemeinsam betätigt werden, so dass der Arbeiter die Hände zum Einlegen des Drahtes stets frei hat. Die Maschine ist fahrbar, mit Beleuchtungsgarnitur ausgerüstet; der Transformator sowie alle elektrisch und mechanisch empfindlichen Teile sind in solidem Aluminiumgehäuse untergebracht und geschützt.

Es ist nicht umsonst, dass dieser Apparat in den kleinsten wie in den grössten Drahtwerken aller Welt, in einzelnen Konzernen sogar bis zu mehreren hundert Stück, gebraucht wird, denn diese Firmen verdanken ihre enorme Produktionsfähigkeit zum grossen Teil der kleinen Drahtschweiss-

maschine. Erst dem Umstände, dass es gelang, Drähte und Stangenmaterial beliebigen Durchmessers aus Eisen, Kupfer, Messing, Aluminium usw. auf elektrischem Wege ziehfest, d. h. mit hundertprozentiger Zerreissfestigkeit gegenüber ungeschweisstem Material, zusammenzuschweissen, ist die Möglichkeit der Entwicklung moderner Mehrfach-Drahtziehmaschinen zuzuschreiben. Auf solchen Maschinen werden Drähte von verhältnismässig grossem Durchmesser in einem Arbeitsvorgang auf die feinsten Dimensionen heruntergezogen. Bei diesem Ziehvorgang passiert der Draht, der als Walzdraht angeliefert wird, eine ganze Anzahl immer kleiner werdender Hartmetall-Ziehsteine. Das erstmalige Einziehen des Drahtanfangs, dessen Durchmesser gegenüber der Bohrung der Ziematrize oder Filiere 10...15 % dicker ist, wird dadurch ermöglicht, dass die Drahtanfänge auf einer sogenannten Anspitzmaschine konisch verjüngt werden. Sie werden dann durch die Oeffnung der Filiere durchgestossen, werden dort von einer Froschklemme, die mit einer Kette an einem dahinterliegenden Haspel befestigt ist, erfasst, und einige Male um den Haspel herumgezogen. Der gleiche Vorgang wiederholt sich dann so oft, als die Maschine Filieren und Haspel besitzt. Auf dem letzten Haspel ist der von der Maschine fertig heruntergezogene Draht aufgewickelt. So wird beispielsweise ein Walzdraht-Ring von 5,5 mm Ø bei einem Gewicht von ca. 80 kg in 6 solchen Zügen auf ca. 1 mm heruntergezogen. Die Ziehgeschwindigkeit am letzten Haspel beträgt ca. 1,2 m/s, die gesamte Durchlaufzeit dieses 80 kg schweren Ringes ca. 15 Minuten. Kommt ein neuer Ring an die Reihe, so muss dieser Einziehvorgang, der ca. 30 Minuten, also die doppelte Zeit der effektiven Arbeitsleistung der Maschine dauert, wiederholt werden. Die Maschine würde also doppelt solange stillstehen, als sie arbeiten kann, wenn nicht die Möglichkeit bestände, diese Ringe elektrisch zu schweissen.

Die Ziehkraft, welche nötig ist, um den Draht zum Zwecke der Verjüngung durch die Filieren zu ziehen, beansprucht das Drahtmaterial bis hart an die Grenze seiner Zerreissfestigkeit. Es wird daher an die elektrische Schweißstelle der höchste Anspruch hinsichtlich Qualität und Festigkeit gestellt, d. h. die Schweißstelle muss praktisch so solid sein wie das ungeschweisste Material.

Dieses Problem ist durch die «Microweld»-Drahtschweissmaschinen einwandfrei gelöst worden, der Schweiss- und Abgratprozess nimmt kaum 2 Minuten in Anspruch. Bei manchen Ziehmaschinen ist ein Abstellen überhaupt nicht erforderlich, es sei denn, dass der Draht von Zeit zu Zeit auf dem vollen Endhaspel abgeschnitten und abgenommen werden muss. Aus diesem einfachen Beispiel dürfte hervorgehen, welche wichtige Rolle dem elektrischen Schweißen in der Draht-Industrie zukommt.

In Fig. 3 sieht man den Drahtzieher, der im Begriffe ist, den Walzdraht von 6 mm Stärke zusammenzuschweissen. Links vorn kommt der Draht vom Haspel auf die Schweißmaschine, auf der andern Seite sieht man das Ende, welches auf die

Ziehmaschine geht. Nach dem Einspannen durch Betätigung der Pedale genügt ein kurzer Druck auf den Knopfschalter und die Schweißung ist fertig. An der Schweißstelle entsteht ein tellerförmiger Grat, der oben links im Kreise ersichtlich ist. Dieser Grat wird nun mit einem geeigneten Abgratwerk-



Fig. 3.
Die Microweld-Schweissmaschine in der Zieherei
Links oben der tellerförmige Grat

zeug entfernt. Mit grosser Geschwindigkeit schießt der Draht nun weiter durch die Ziehmaschine; die Spuren der Schweißung sind nachher nicht mehr auffindbar.

Aehnliche Apparate werden zum Schweißen und Glühen von Stahldrahtringen hoher Festigkeit gebraucht, die als Einlage in die Wülste bei der Fabrikation von Fahrrad-Gummimänteln dienen. In den

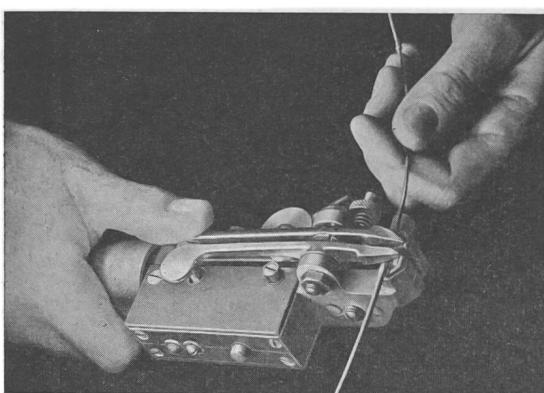


Fig. 4.
Schweisszange

«Dunlop»-Werken, wo über 50 solcher von uns gelieferte Maschinen arbeiten, schweißt und glüht eine Arbeiterin stündlich ca. 900 Ringe. Sie hat lediglich die Drahtenden in die durch Pedale betätigten Elektrodenbacken einzulegen; der Schweiß- und Glühvorgang erfolgt automatisch. Die Zeitregu-

lierung wird durch unseren röhrengesteuerten «Microtherm»-Regler bewerkstelligt.

Wo die Drahtenden nicht an die Maschine herangebracht werden können, z. B. beim Schweißen von Drahtverbindungen an Spulenkörpern, im Motoren- und Transformatorenbau, verwendet man Schweißzangen nach Fig. 4.

Alle Operationen können mit einer Hand betätigt werden; mit der anderen Hand werden die Enden der Drähte in die Backen eingelegt. Zum Einschalten des Stromes dient der seitliche Druckknopf. Die Vorrichtung wird gleicherweise für Kupfer- und Aluminium-Schweißung verwendet.

Drahtschweißmaschinen für Kupfer, Aluminium und deren Legierungen im Bereiche von 6...12 mm Durchmesser werden speziell für Kupfer-Drahtwerke gebaut. Der ganze Arbeitsprozess, das Festklemmen des Drahtes, Stauchdruckgebung, Ein- und Ausschalten des Stromes und Freigabe des

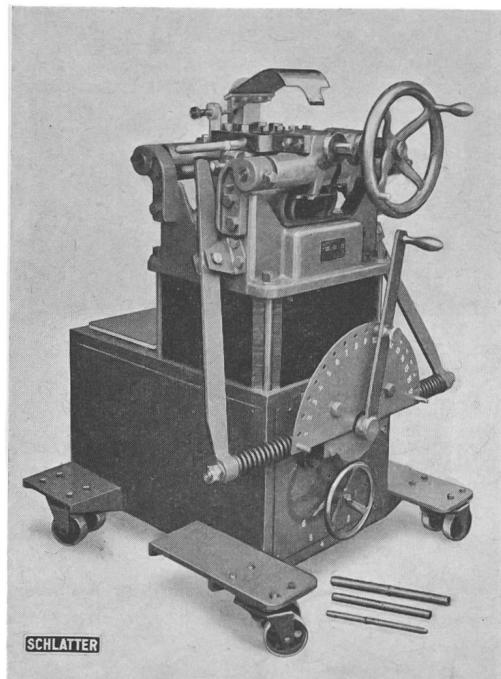


Fig. 5.
Stumpfschweissmaschine
für Kupfer bis 25 mm Ø

Drahtes mit der fertigen Schweißung wird durch eine einzige Pedalbetätigung ausgelöst. Durch Verwendung sehr hoher Schweißströme (Leistung bei 12-mm-Kupferdraht im Schweißmoment ca. 140 kVA) werden hochwertige Schweißungen mit minimaler Strukturveränderung des Gefüges in der Schweißzone erzielt.

Die Schweißmaschine nach Fig. 5 dient zum Schweißen von Kupfer bis 25 mm Durchmesser. Die Enden müssen von Hand in die schraubstockartig ausgebildeten Elektrodenbacken eingespannt werden. Der Stauchdruck ist einstellbar durch den Hebel vorn auf dem Zahlensegment; die Schweißstromstärke ist 12stufig regulierbar, je nach Drahtdurchmesser. Das Einschalten des Stromes erfolgt

über einen elektrischen Pedalkontakt. Da hier sehr hohe Ströme auftreten (bei 25 mm Durchmesser beträgt die momentane Schweißleistung ca. 650 kVA), erfolgt eine explosionsartige Schweißung mit starkem Knall.

Erwärmungsmaschinen

Fig. 6 zeigt einen Nietenwärmer mit zwei Wärmestellen und zwei Transformatoren. Die Elektroden sind luftgekühlt, daher die Rippenform der Pole. Die Betätigung erfolgt automatisch durch Pedal-

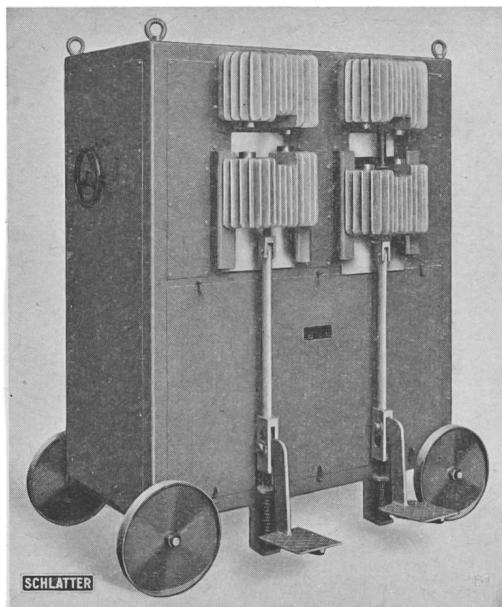


Fig. 6.
Nietenwärmer mit zwei Wärmestellen
luftgekühlt

druck, so dass keine Schaltorgane bedient werden müssen. Eine Verriegelung sorgt dafür, dass die Elektroden nur dann Strom führen, wenn eine Niete eingelegt ist. Die Maschine ist gebaut zum Erwärmen von Eisen- und Stahlbolzen bis 25 mm Durchmesser und Längen von 15 cm bei kontinuierlicher Arbeitsweise.

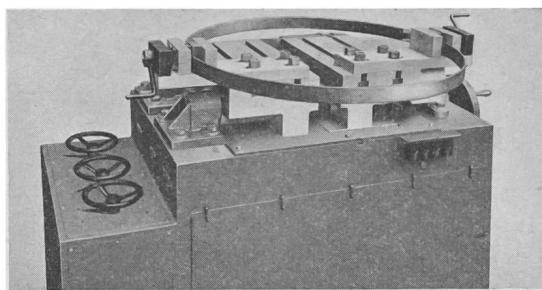


Fig. 7.

Maschine zum Wärmen von Schrumpfringen

Der eingespannte Ring (80 cm Ø, 60×12 mm Querschnitt) wird in 90 s erwärmt; im Schmiedefeuer oder durch Autogengasflamme würde diese Arbeit 20 min beanspruchen.

Sehr bequem sind auch Wärmemaschinen nach Fig. 7 zum Glühen oder Wärmen grosser eiserner Schrumpfringe oder anderer Werkstücke.

Grundsätzlich ähnliche Maschinen dienen dem Erhitzen von eisernen Bolzen, die nachher zu Kettengliedern umgebogen und mit automatischen Schweißmaschinen elektrisch geschweisst werden. Die Wärmezeit eines solchen Bolzens von beispielsweise 20 mm Durchmesser und 14 cm Länge beträgt ca. 30 s.

Auch Bolzen, die nachher im Gesenk zu Vierkant-Köpfen u. dgl. angestaucht werden, werden auf solchen Maschinen am anzustauchenden Ende gewärmt (Fig. 8).



Fig. 8.
Maschine zum Wärmen von Bolzen
zur Herstellung von Vierkant-Köpfen

Abbrenn- oder Abschmelzschweissung

Fig. 9 möchte den Unterschied zwischen einer gewöhnlichen Stumpfschweissung und einer Abbrenn- oder Abschmelzschweissung zeigen. Oben links: eine typische gewöhnliche *Stumpfschweissung*. Bei dieser Art werden die beiden in die Elektrodenbacken eingespannten und zu verschweißenden Stücke von Anfang an gegeneinander gepresst. Nachdem der Strom eingeschaltet, die Schweisstemperatur erreicht ist, wird der Druck verstärkt und der Strom unterbrochen. Dabei entsteht eine wulstartige Verdickung, die je nach Verwendungszweck des Gegenstandes durch Feilen oder Abfräsen, oder, solange noch in glühendem Zustand, auf dem Amboss verschmiedet werden kann. Abgesehen von dieser zusätzlichen Arbeit hat die gewöhnliche Stumpfschweissung noch den Nachteil, dass ihre Qualität weniger gut ist als die Abschmelzschweissung. Beim *Abschmelzschweissverfahren* werden die beiden Schweissenden nicht von Anfang an unter mechanischem Druck zusammengeschweisst, sondern es findet eine ganz langsame, aber an Geschwindigkeit progressiv zunehmende Annäherung der beiden Enden bei vorher eingeschaltetem Strom statt. Ein zu diesem Zwecke geeigneter Vorschub-

mechanismus ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für die Qualität dieser Schweissart. Gleich nach der ersten leichten Berührung der beiden Enden folgt ein immer stärker werdender Sprühregen zwischen den beiden sich annähernden Schweiss-hälften. Allmählich wird die ganze Berührungs-oberfläche in diesen Abschmelzvorgang einbezogen, was an dem immer grösser werdenden Sprüh-regen erkennbar ist. Sobald der ganze Berührungs-querschnitt sich im Schmelzzustand befindet, wird der Strom automatisch ausgeschaltet und die Schweissenden durch kräftigen Druck gegeneinan-der gepresst. Damit ist auch der Schweissvorgang beendet.

Zum Unterschied von der gewöhnlichen Stumpf-schweissung entsteht hier ein Stauchgrat ohne eigentliche wulstartige Verdickung, welcher ver-hältnismässig rasch und leicht entfernt werden



Fig. 9.

Stumpf- und Abbrenn-Schweissung

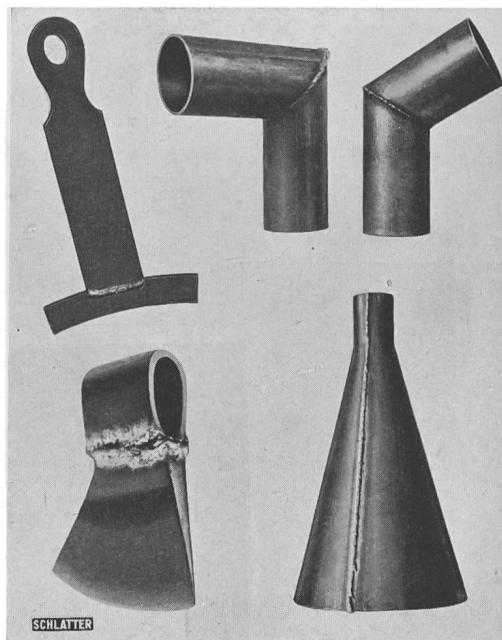
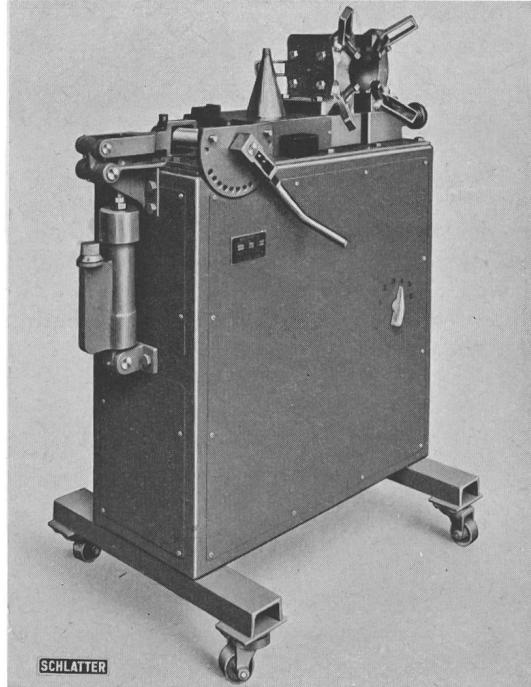
- Oben {
 Links: Stumpfschweissung, Ansicht.
 Mitte: Abbrennschweissung, Ansicht.
 Rechts: Abbrennschweissung, Schliif von Schnitt.

 Unten {
 Links: Abbrennschweissung, Rohrstück von aussen.
 Mitte: Abbrennschweissung, Rohrstück Schnitt.
 Rechts: Abbrennschweissung, 2 gezogene Büchsen zu-sammengeschweisst.

kann. Auch die Qualität der Schmelzs Schweissung ist derjenigen der Druckschweissung weit überlegen, da weniger Schlackeneinschlüsse und Veränderungen der Materialbeschaffenheit infolge der nur lokalen Erhitzung eintreten. In der Mitte oben (Fig. 9) sieht man, wie sich eine solche Abschmelz-schweissung an einem Rundeisen von 50 mm Durch-messer von aussen präsentierte. Rechts daneben ist ein Schnitt durch eine solche Schweißstelle. Das Ge-füge ist absolut homogen und weist keinerlei Poren oder Verunreinigungen auf. Unten auf diesem Bild sind dünnwandige Rohrstücke, nach dem Ab-schmelzverfahren geschweisst.

Fig. 11 zeigt die Maschine, auf der 2 Blechhälf-ten zu einem trichterförmigen Objekt (Fig. 10, rechts unten) zusammengeschweisst werden. Die

beiden Hälften dieses Stückes werden in speziell gebaute Elektrodenbacken eingeklemmt. Nach jeder Schweissung wird der Hebel links oben zur Distan-zierung der Elektrodenbacken in eine bestimmte Stellung gebracht, vor Beginn des Schweissprozes-

Fig. 10.
Beispiele der AbbrennschweissungFig. 11.
Abbrenn-Schweissmaschine für trichterförmiges Stück

ses wieder in die Anfangsstellung zurückgedreht und der Schweissprozess durch Druckknopfbetätig-ung eingeleitet. Vermittels des links seitlich er-sichtlichen Oeldruck-Regulierzylinders wird die

Abschmelz-Schweissgeschwindigkeit gesteuert. Der Vorgang erfolgt automatisch.

Der Druckstollen des Kraftwerkes Oberhasli musste zum Teil durch Beton-Armierung verstärkt werden. Zur Armierung wurde Beton-Rundesen

der Schweisung, minimale Gestehungskosten und Produktion mit der elektrischen Widerstandsschweisung konkurrieren.

Bei grossen Maschinen (Fig. 14) steht der Bedienungsmann während dem Schweissvorgang ab-

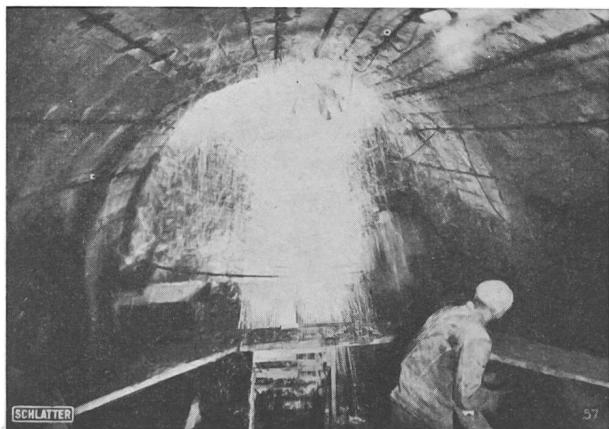


Fig. 12.

Schweissen von Armierungseisen im Druckstollen Innertkirchen

von 25 mm Durchmesser zu 3½ m grossen Ringen zusammengeschweisst. Ein Teil dieser Ringe wurde ausserhalb, der Rest im Stollen selbst zusammengeschweisst. Fig. 12 zeigt den Schweissvorgang im Stollen selbst.

Seit dem Kriege ist die Verwendung von Aluminiumfelgen in der Fahrradfabrikation an Stelle von Stahlfelgen grosse Mode geworden. Schon viele hunderttausende solcher Felgen werden auf Maschinen

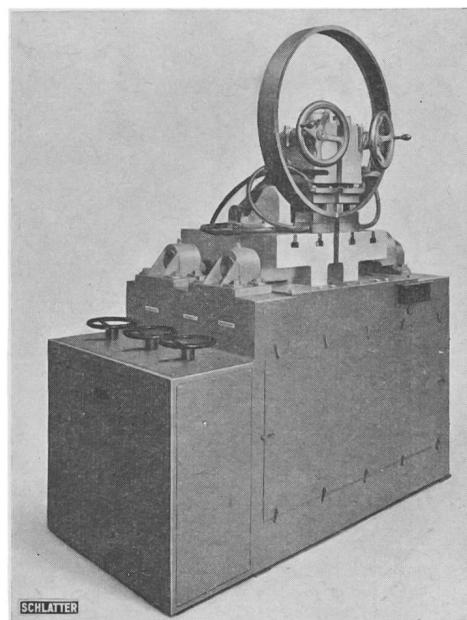


Fig. 14.

Automatische Abbrenn-Schweissmaschine

250 kVA, Schweissquerschnitt für Eisen oder Stahl 5000 mm². Je nach Aufsatz können beliebig geformte Stücke geschweisst werden

seits des Sprühregens, der selbstverständlich durch Herunterlassen einer Schutzhaut gedämpft werden kann. Fig. 15 zeigt das Schweissen von Granat-

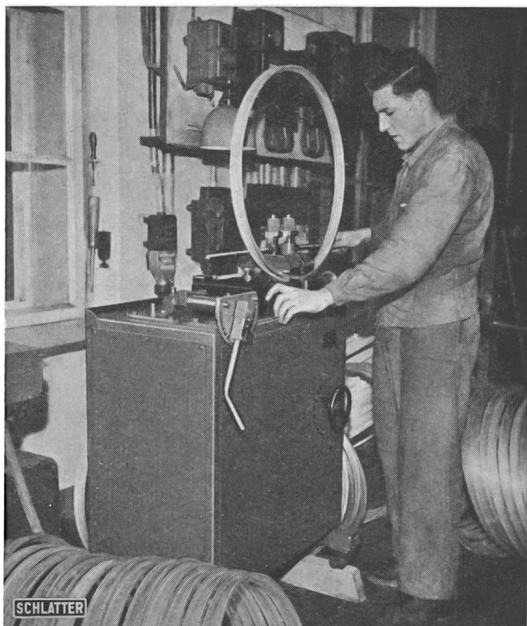


Fig. 13.

Maschine zum Schweissen von Al-Felgen

nach Fig. 13, die von uns eigens für diesen Zweck gebaut werden, elektrisch geschweisst. Keine andere Schweissmethode kann hier in bezug auf Qualität



Fig. 15.

Die Maschine nach Fig. 14 bei der Arbeit

körpern von 120 mm Durchmesser und ca. 10 mm Wandstärke. Die Vorwärmzeit beträgt 70, die Abschmelzzeit 27 Sekunden.

Punktschweißen

Die Punktschweißung ist zweifellos die am meisten verbreitete Methode der elektrischen Widerstandsschweißung. Fig. 16 zeigt den kleinsten Typ

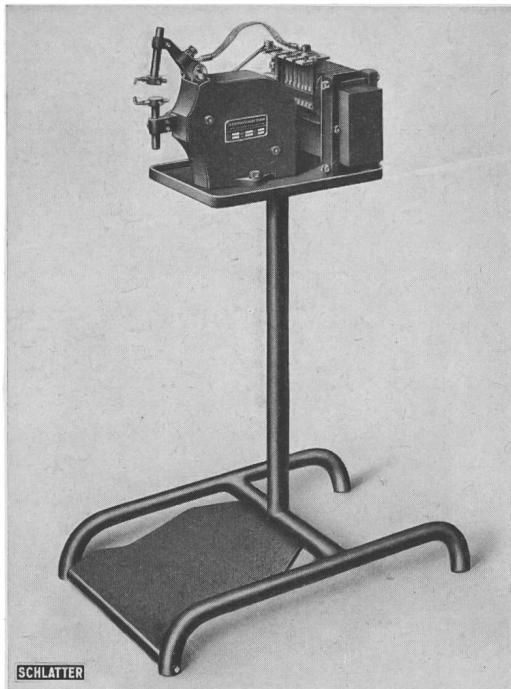


Fig. 16.
Kleine Punktschweissmaschine

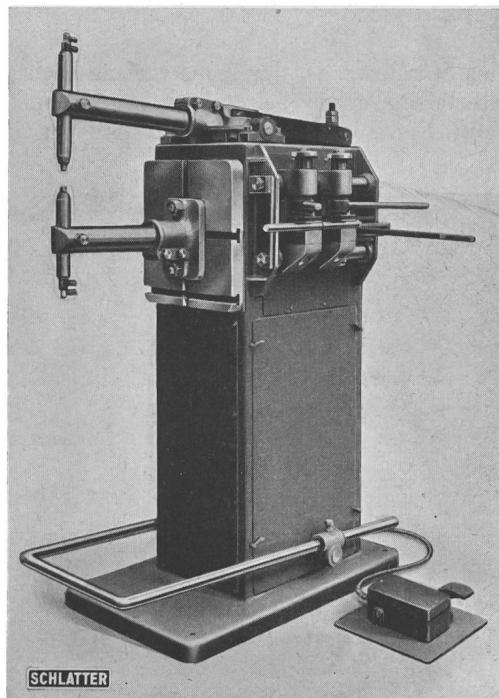


Fig. 17.
Punktschweissmaschine bis 50 kVA
Seitlich ist Stumpfschweissvorrichtung angebracht

von Punktschweissmaschinen. Er wird verwendet in der Draht-, Radio-, Glühlampen- und Uhrenindustrie, ferner in Zahnlaboratorien, Juwelerie

und optischen Werkstätten und beim Zusammenbau kleiner metallischer Artikel aller Art. Mit einem solchen Apparat werden z.B. die Kupferdraht-Spulenenden des Ankers einer Fahrrad-Be-

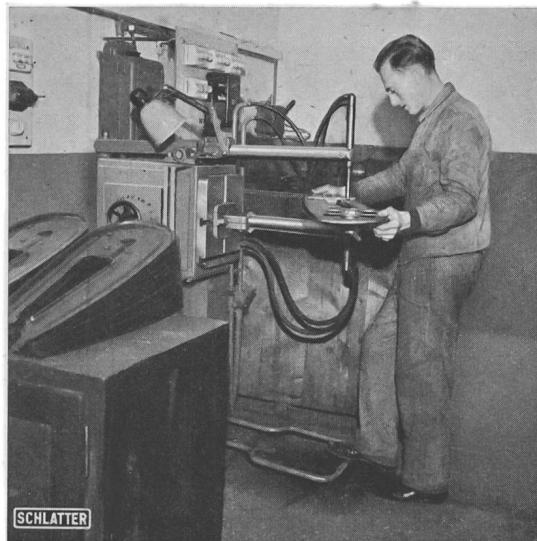


Fig. 18.
Anpunkten von Bestandteilen an Kettenschutzkästen
für Fahrräder

leuchtungsdynamo auf die isolierten Kontakthülsen der kleinen Achse geschweißt.

Fig. 17 zeigt einen Typ für Schweissleistungen bis 50 kVA; seitlich ist eine Stumpfschweissvorrichtung angebracht.

Die Anwendung solcher Punktschweissmaschinen ist sehr mannigfaltig. Beispiele: Kondensator-Gehäuse aus Blech, ein Taschenlampen-Gehäuse mit allerlei angeschweißten Bestandteilen, Lautsprecher-Magnetbügel, Fahrradglocken mit einge-



Fig. 19.
Nähmaschinenkasten mit ca. 250 Punktschweissungen

schweisstem Gewindezapfen, Flakpatronen-Magazine, Teile von Skibindungen, Meldehunde-Verschluss Hülsen aus Aluminium, Trockenrasierappa-

rate, Beleuchtungskörper, Küchengeräte usw. Fig. 18 zeigt, wie verschiedene Bestandteile an Kettenschutzkästen für Fahrräder angepunktet werden, Fig. 19 ein Gehäuse für eine bekannte kleine Nähmaschine mit unzähligen Punktschweißungen.

In Fig. 20 ist eine Maschine für grössere Leistung abgebildet. Die Dicke des maximal schweissbaren Eisenmaterials beträgt ca. 2×17 mm. Der Elektroden-Schweissdruck wird durch ein Oeldruck-Agregat mit Motorantrieb, im Innern der Maschine eingebaut, betätigt. Der eingestellte Druck ist am

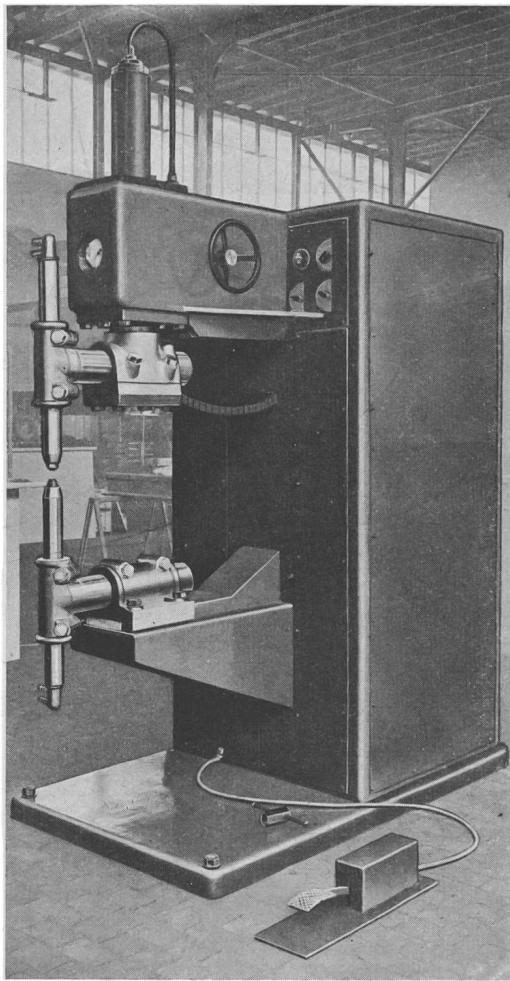


Fig. 20.

Punktschweissmaschine mit Programm-Steuerung von 150 kVA für Eisen von 2×17 mm

Manometer ablesbar und kann bis auf 2000 kg gesteigert werden. Die Schweisszeitbegrenzung geschieht automatisch durch röhrengesteuerten «Microtherm»-Zeitregler. Der Schweißstrom ist 36stufig regulierbar. Der Schweissvorgang wird durch Fussschalter ausgelöst und ist vollautomatisch. Die Maschine ist mit Programmsteuerung für Vor- und Nachdruck-Pressung ausgerüstet.

Die Leistung einer Punktschweissmaschine bemisst sich nicht nach der totalen Stärke des Schweissgutes, sondern richtet sich in hohem Masse nach dem dünneren Blech. In Fig. 21 sind oben links beidseitig von einem ca. 20 mm dicken Flach-

stab zwei Bleche von je 1 mm Stärke gleichzeitig aufgepunktet, unten links ist ein solches Blech einseitig auf ein 40 mm hohes Eisenstück aufgeschweisst. In beiden Fällen sieht man beim Ab-

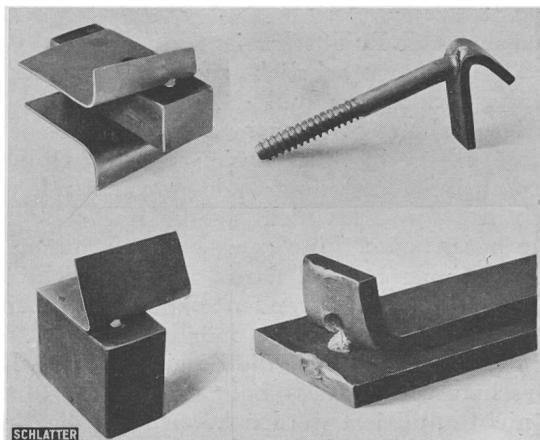


Fig. 21.
Grössere Punktschweissarbeiten

reissen des Bleches, dass ein Loch daraus herausgerissen wurde, was erfahrungsgemäss als Kriterium für eine gute Schweissung zu bewerten ist. Während diese dünnen Bleche mit einer Maschine von 20 kVA Leistung sich ohne weiteres schweissen lassen, sind die beiden Flacheisen unten rechts von je ca. 10 mm Stärke mit dieser Leistung nicht mehr rationell schweissbar. Vor allen Dingen muss der Elektroden-Pressdruck hier so gross sein, dass das Material, wenn es hohl aufliegt, zuerst mechanisch unter den Elektroden-Spitzen zusammengepresst wird, vor dem Einschalten des Stromes. Hier und

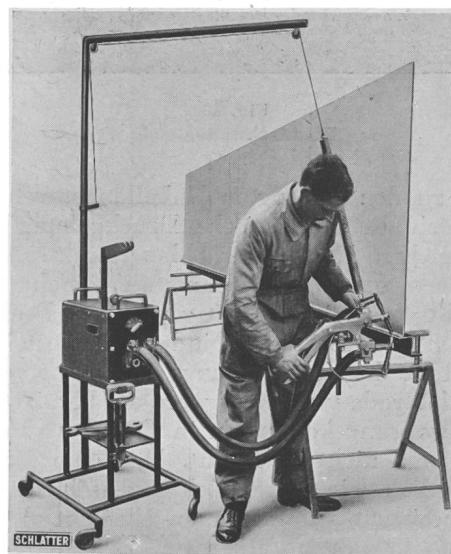


Fig. 22.
Punktschweisszange

bei noch stärkerem Material ist es vorteilhaft, nicht von Anfang an mit hohem Strom zu schweissen, sondern mit einem Vorwärmstrom, zur Vermeidung von Lunkern, die Schweißstelle leicht zum Glühen

zu bringen und mit einem höheren Strom zu bedienen. Zu diesem Zweck eignet sich die Maschine nach Fig. 20 mit Programmsteuerung. Auch der Artikel oben rechts, eine auf ein Flacheisen aufgeschweißte Faßschraube, wird zweckmäßig auf diese Art geschweisst.

Transportable Punktschweiss-Einrichtungen nach Fig. 22 sind unentbehrlich zum Schweissen von Blech-Konstruktionen und -Bekleidungen im Karosserie-, Fahrzeug-, Wagons-, Ventilatoren- und Stahlmöbelbau, in Spenglereien und in Drahtgewebe-Fabriken, kurz überall da, wo man mit dem sperrigen Schweissgut nicht an die stationäre Maschine heran kann. Eine gewisse Beschränkung in dieser Methode besteht darin, dass die Schweissvorrichtung, im vorliegenden Falle die an einer Feder aufgehängte Zange, möglichst leicht und handlich sein soll, ebenso die Zuleitungskabel. Dies setzt schon voraus, dass hohe Schweissleistungen hier nicht appliziert werden können, da die Energieverluste bei den hohen Strömen und in Pro-

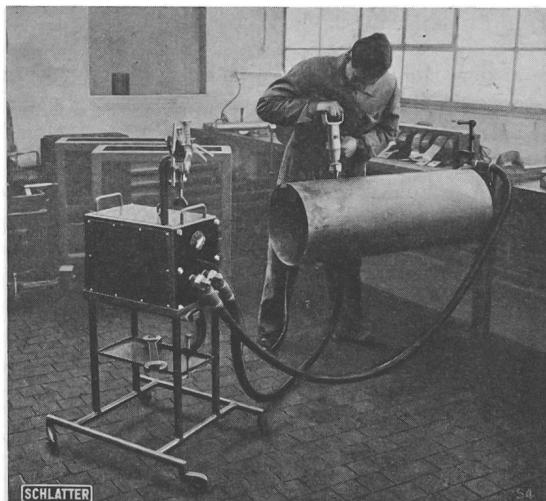


Fig. 23.
Punktschweisspistole

portion zu den verlangten Kabellängen sehr gross sind. Auch die mechanische Druckgebung ist für einen solchen Handapparat beschränkt. Auf der einen Seite darf das Blechmaterial mehr als 1,2 mm nicht übersteigen, sonst genügt der Pressdruck nicht, um eine solide Verbindung herzustellen.

An Stelle der Schweisszange kann eine pistolenartige Elektrode verwendet werden (Fig. 23). Diese Art Schweissung kommt da in Frage, wo man mit einer Zange nicht zukommt. Der eine Pol wird hier, ähnlich wie beim Lichtbogenschweissen, an das Schweissgut selbst oder an eine entsprechende Unterlage, in diesem Falle womöglich eine Kupferschiene, angelegt.

Fig. 24 zeigt eine von uns neu entwickelte spezielle Anwendung der Widerstandsschweissung. Als Elektrode wird eine Kohlenspitze verwendet, die sich vorn erhitzt und zum Unterschied von der Widerstandsschweissung eine von aussen kommende Schweisswärme erzeugt. In speziellen Fällen wie

hier beim Anschweissen der Glühlampendrähte auf die Sockelteile oder wie beim Schweissen von Drähtchen und Messingfedern an die bereits gefüllten Becher für Taschenlampen-Batterien (Fig. 25) hat sich diese Methode sehr gut bewährt.

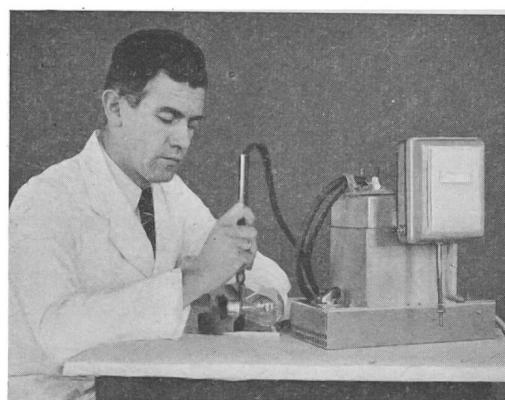


Fig. 24.
Schweissen mit Kohlestift von Glühlampen

Fig. 26 zeigt eine Schweissmaschine, die speziell für das Punktschweissen von Aluminium gebaut ist. Es handelt sich um eine Programm-Punktschweissmaschine, welche automatisch verschiedene Druck-, Zeit- und Stromstärke-Variationen vor, während und nach dem Schweissvorgang in Kombination mit der effektiven Schweisszeit und Stromregulierung zulässt. Aluminium benötigt infolge seiner hohen elektrischen Leitfähigkeit vielfach höhere, dabei aber ganz kurzzeitige Schweißströme als Eisen gleicher Stärke. Um beispielsweise zwei Aluminiumbleche von 2×3 mm zu schweissen, haben wir bei



Fig. 25.
Schweissen mit Kohlestift von Taschenlampenbatterien

nur ganz kurzer Armausladung und einem Schweisspunkt durchmesser von 6 mm Ströme gemessen, die einer Leistung von ca. 150 kVA entsprechen. Vorausgesetzt, dass es sich um Maschinen handelt, die nach den gewöhnlichen Prinzipien des Einphasen-Schweisstransformators gebaut sind, entstehen hier

notwendigerweise Stromstöße, die das Netz hergeben muss, die unvermeidlich sind. Inwieweit noch zusätzliche Spitzen, die durch Einschalten des Stromes in einer unrichtigen Phasenlage entstehen können.

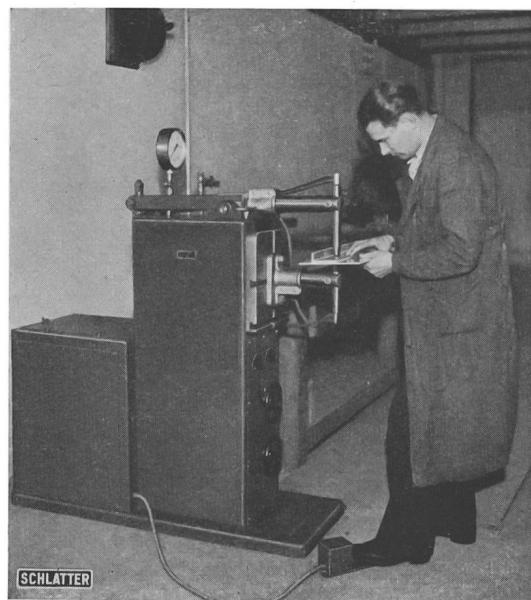


Fig. 26.
Aluminium-Punktschweissmaschine

nen, hängt weitgehend von der Konstruktion und von den verwendeten Schaltorganen ab. Punktgeschweißte Gegenstände aus Aluminium, Scharnierteile an Blechen, Pfannengriffe, Granatköpfe, Rapport-Büchse für Meldehunde und noch einige Stumpfschweissungen sind in Fig. 27 abgebildet.

Fig. 28 zeigt eine elektrische, pressluftbetätigte Punktschweissmaschine zum Aufschweissen von Alu-

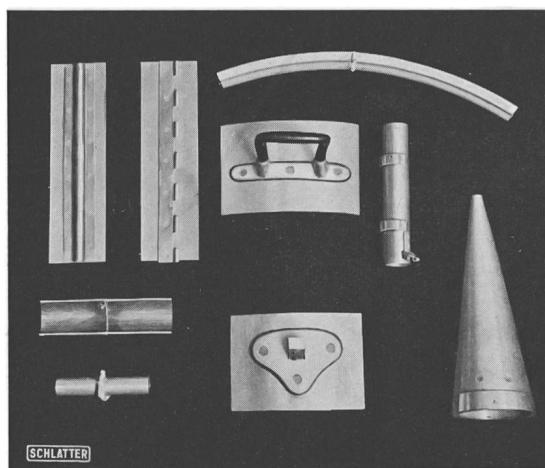


Fig. 27.
Punktgeschweißte Aluminiumgegenstände

minium-Winkeln auf grosse Platten desselben Materials. Die bewegliche obere Schweißelektrode ist parallel geführt, die Schweißleistung beträgt ca. 200 kVA.

Fig. 29. Betriebsaufnahme einer in Fabrikation begriffenen Aluminium-Punktschweissmaschine von

ca. 400 kVA Schweißleistung, 1,5 m max. Armausladung, Elektrodenpressung durch Oeldruckaggregat, 36stufige Stromregulierung, röhrengesteuerter Zeitregler, Gewicht der Maschine ca. 3 t.

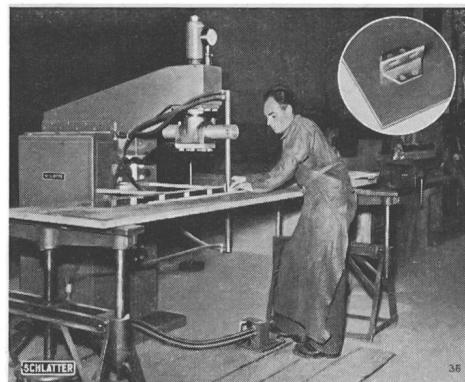


Fig. 28.
Punktschweissmaschine zum Aufschweissen von Aluminium-Winkeln auf Platten

Fig. 30 illustriert die Projektions- oder Dellen-schweissung. Sie wird verwendet beim Schweissen von gleichzeitig mehreren oder vielen Punkten. Diese Methode der Mehrfach-Punktschweissung wurde ebenfalls zuerst in Amerika angewendet. Teile aller Art wie Radnaben, Tellerscheiben, überhaupt Stücke, wobei eine kleinere oder grosse Anzahl Nieten auf einer verhältnismässig kleinen

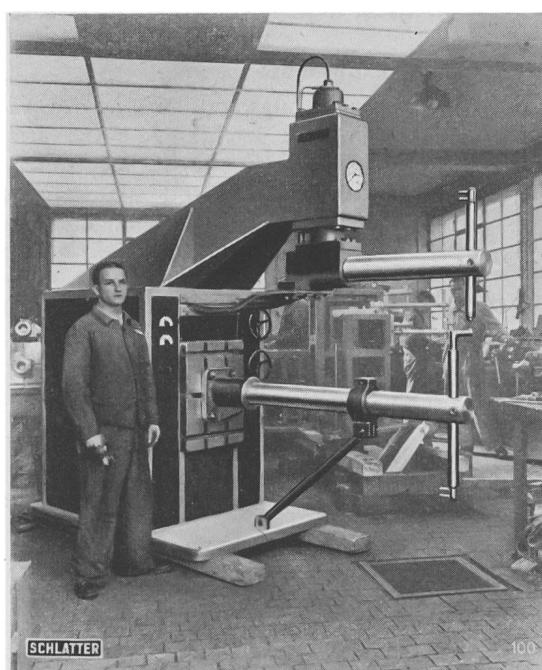


Fig. 29.
Montageaufnahme einer Punktschweissmaschine für Aluminium

Fläche verteilt sind, können auf diese Art mit einem einzigen Druck geschweisst werden. Eine solche Maschine ist presse-artig gebaut, wobei Stempel und Matrize als Elektrode ausgebildet sind. Die Anwendungsform im kleinen zeigt die Schnitzzeichnung dieses Bildes. Der Stempel S und die Matrize

zenteile *P* bilden die Elektroden der Maschine. Der Teil *A*, welcher auf eine etwas stärkere Platte *B* aufgeschweisst werden soll, ist mit einer Anzahl solcher Dellen *D* (das sind ausgepresste Warzen)

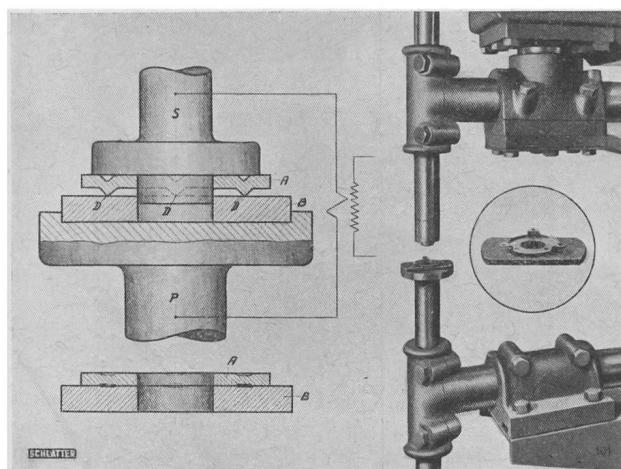


Fig. 30.
Projektions- oder Dellenschweissung
Links: Prinzipskizze.
Rechts: Maschine.
Im Kreis: Werkstück.

versehen, die sich zuerst erhitzen und nachher eine, wie aus dem unteren Schnitt ersichtlich, Schweiß-Verbindung ergeben. Rechts im Kreis zwischen den Maschinen-Elektroden wird der Magnet-Bügel eines dynamischen Lautsprechers gezeigt, der durch 3 solche Dellen mit einem Blechteller verschweisst ist.

Nahtschweissen

In der Blechverarbeitungs-Industrie ist die Nahtschweissung ein äusserst wichtiger Fabrikationsprozess. Zum Nahtschweissen werden an Stelle der Punktschweiss-Elektroden sich drehende, stromführende Rollen verwendet, zwischen denen das Schweißgut durchgleitet, wobei die Schweißnaht entsteht. Fig. 31 und 32 zeigen einige Beispiele:

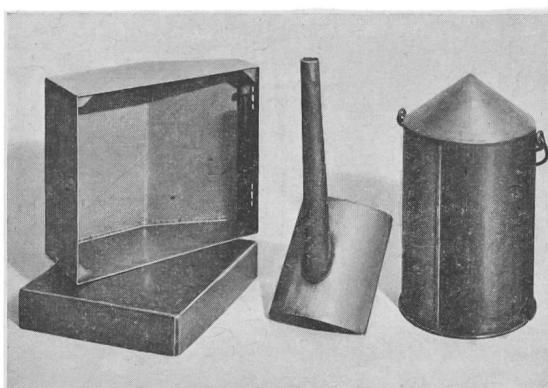


Fig. 31.
Beispiele von Nahtschweissungen

den Deckel einer Schreibmaschine, bei dem die Kanten durch Nahtschweissung verbunden werden, Blechdeckel, Ausgußstück und Blechkanne, dann Büchsen, Magazine, Faltenrohrstück, Blechrohr-Winkelstücke.

Die Blechstärke beim Nahtschweissen ist beschränkt. Dickeres Material als $2 \times 1,5$ mm, höchstens aber 2 mm, lässt sich nicht mehr rationell nach dieser Methode verarbeiten. Deshalb sind auch die

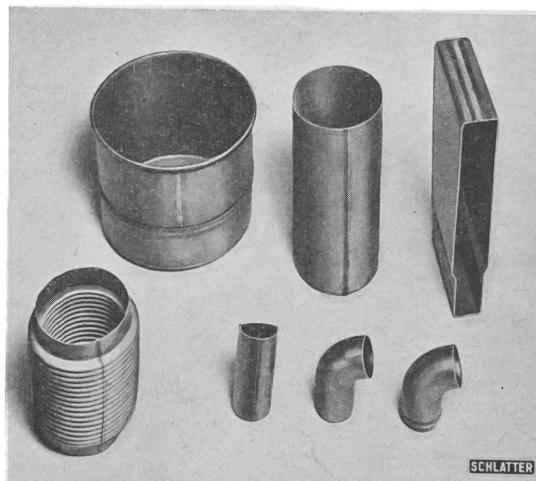


Fig. 32.
Beispiele von Nahtschweissungen

Leistungen der Maschinen, die allerdings für Dauerbetrieb vorgesehen werden müssen, und die sich im wesentlichen auch nach der nötigen Armausladung richten, nicht besonders hoch. Mit 40 kVA Dauerleistung lässt sich schon einiges machen. Eine solche Maschine zeigt Fig. 33. Es ist dies unser meist-

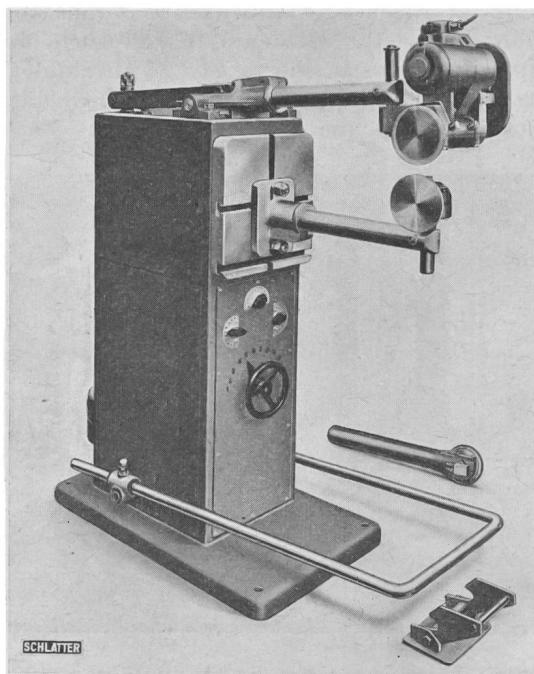


Fig. 33.
Einfache Nahtschweissmaschine

verbreiteter Standard-Typ. Am oberen Schweissarm ist ein Rollen-Schweisskopf mit Motor- und Reduktionsgetriebe aufgesteckt, mit welchem Schweissgeschwindigkeiten von 0,6...2,5 m/min einstellbar sind. Er kann durch Drehen für Längs- und Rund-

naht-Schweissung verwendet werden. Die Maschine ist 12stufig regulierbar, mit Verriegelung der Pedale, so dass der Arbeiter bei langen Stücken nicht ständig drücken muss. Diese Maschinen werden ge-

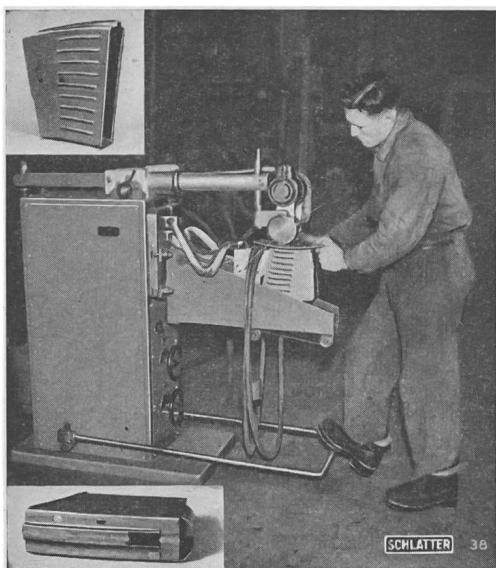


Fig. 34.

Nahtschweißen zur Herstellung von Flab-Magazinen aus Stahlblech

wöhnlich mit einem Synchron- oder Asynchron-Stromunterbrecher geliefert. Die Stromunterbrechung dient dazu, dass mit hohen, kurzzeitigen Stromimpulsen gearbeitet werden kann, damit sich die Naht weniger stark erwärmt. Es entsteht auf diese Art eine Reihenpunktenschweissung, wobei sich die einzelnen Schweisspunkte überdecken und so eine absolut dichte Naht bilden.

Die Nahtschweissmaschine, Fig. 34, dient zum Schweissen von Flab-Magazinen aus Stahlblech. Diese Stücke werden aus zwei Hälften gepresst und

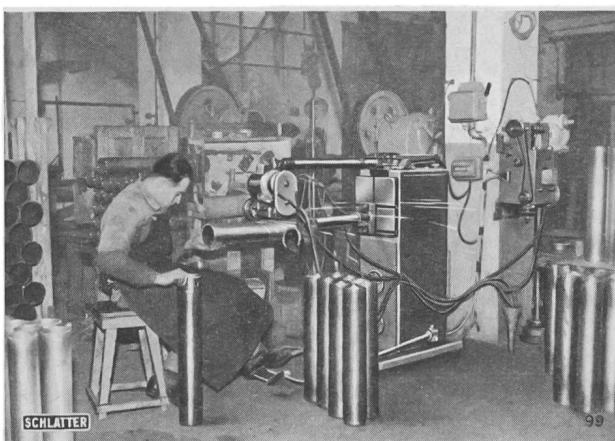


Fig. 35.

Schweißen von Ladebüchsen

in der Mitte oben und unten durch Nahtschweissung verbunden. Da es nicht möglich ist, mit einer Schweissrolle in den schmalen Körper zu gelangen, ist die untere Elektrode als verschiebbbares Gleitstück ausgebildet und bewegt sich, wie ersichtlich,

während dem Schweissvorgang von vorn nach hinten.

Die Betriebsaufnahme aus einer Metallwarenfabrik, Fig. 35, zeigt das Schweissen von Lade-

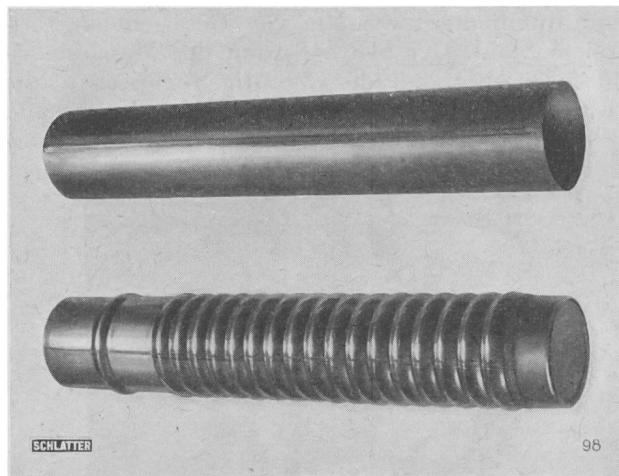


Fig. 36.

Ladebüchsen mit Längsnahtschweissung, ausgeführt auf der Maschine nach Fig. 35

büchsen. Die Schweissgeschwindigkeit beträgt ca. 1,8 m pro Minute. Rechts hinter der Maschine ist der mechanische Nahtschweissunterbrecher, der an der Wand befestigt ist, ersichtlich.

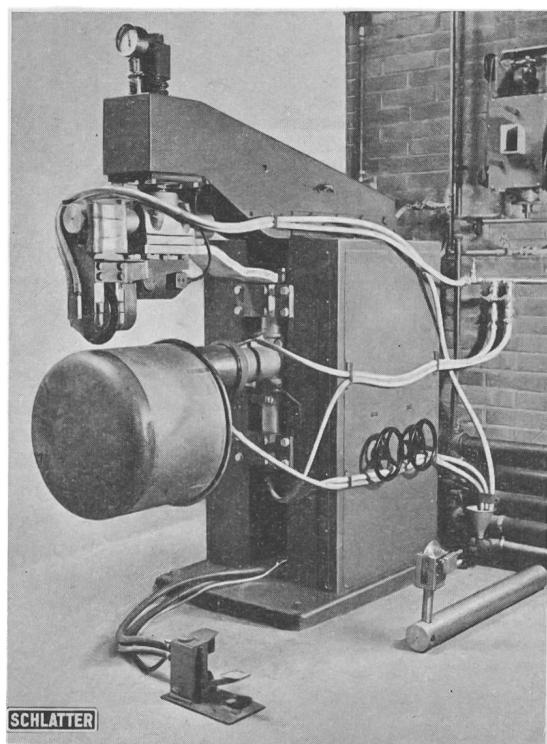


Fig. 37.

Schwere Nahtschweissmaschine

Längsnaht-geschweisste Ladebüchsen der Rüstungsindustrie, die auf der Maschine Fig. 35 geschweisst werden, sind in Fig. 36 zu sehen. Die Blechmäntel sind ca. 80 cm lang, 6...10 cm im Durchmesser, Blechstärke ca. 0,7...1 mm. Die