

Zeitschrift: Landtechnik Schweiz

Herausgeber: Landtechnik Schweiz

Band: 48 (1986)

Heft: 15

Rubrik: Gut vorbereitet ist halb geschweisst

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: 04.02.2026

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

Gut vorbereitet ist halb geschweisst

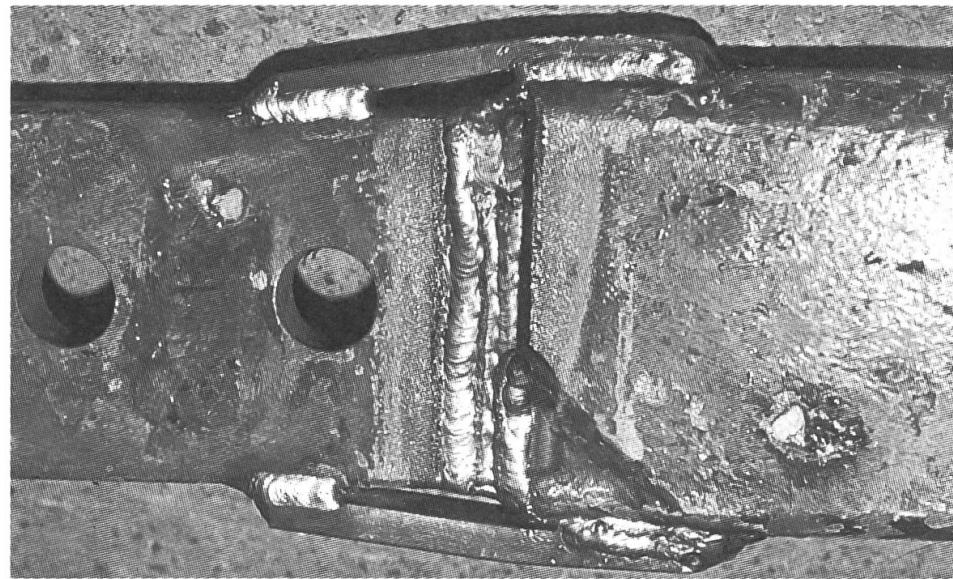
H.U.Fellmann, Weiterbildungszentrum, 5223 Riniken

Die von landwirtschaftlichen Schweißern geäusserte Aussage: Ich schweiße zwar nicht schön, aber es hat immer gehalten! ist ein sehr gefährlicher Ausspruch. Um dieser Gefahr und den daraus entstehenden Schaden zu umgehen, sollte bei jeder Schweißung an die Überschrift des Artikels gedacht werden.

Eine fachgerechte Nahtvorbe-
reitung ist Voraussetzung für
eine gute Schweißverbindung.
Die Nahtform (Stossart) hängt
in erster Linie von der Material-
stärke, sowie von der Konstruk-
tion ab.

Materialstärke bis 3 mm

In diesen Dickenbereichen ist in
der Regel eine Kantenbearbei-

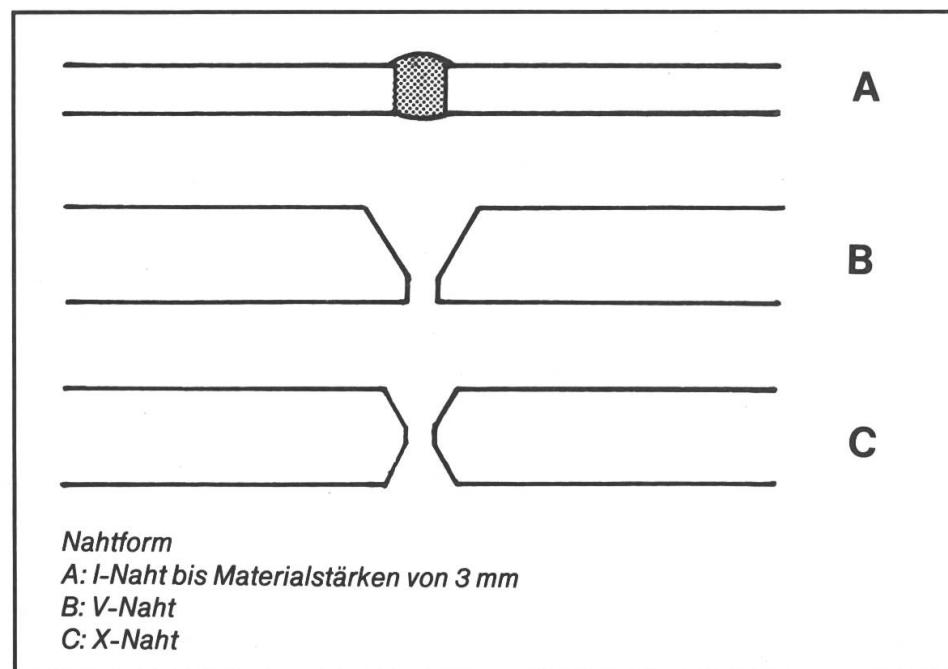


Reparatur eines Unterlenkers.

Die Schweißkanten wurden für eine V-Naht vorbereitet. Um ein sauberes Arbeiten zu ermöglichen, wurden die beiden Werkstücke seitlich mit zwei Profil-eisen fixiert.

tung nicht nötig. Je nach Werk-
stoff und Verfahren wird eine

entsprechende Spaltbreite ge-
wählt.



Über 3 mm Dicke

Bei Materialien über 3 mm Dicke müssen die Schweißkanten vorbereitet werden. Die Form der Schweißnaht wird häufig durch das Werkstück und die Platzverhältnisse bestimmt. Allgemein ist festzuhalten, dass der Aufwand des Vorbereitens bei der X-Naht kleiner ist, als bei der V-Naht. Häufig wird bei der Schweißkantenvorbereitung ein zu kleiner Winkel gewählt. Dadurch erhalten die Nahtflanken zu wenig Wärme während des Schweißens; es entstehen sogenannte Kaltschweisstellen.