

9.2 Lochschweißen

HINWEISE	GRUND
wenig Verzug	geringe Wärmezufuhr
wenig Verputzarbeit	auf "Rückseite" geschweißt
bei unterschiedlichen Blechdicken Bohrung im "dünnen" Blech $s_2 \leq s_1$ robotergerecht gestalten siehe Kap.9 Seite 6	Wärmezufuhr geringer weniger Schweißgut bei gleicher Wirkung automatisch geschweißt geringe Kosten
Teile mit Fügehilfen fixieren Beispiel siehe Bild 2	Kosten, Qualität
bei s_2 größer 3 mm Kehlnähte vorziehen	kürzere Schweißnähte
hochbelastete Verbindungen, nicht durch Lochschweißen herstellen	Festigkeit entspricht nicht immer den theoretisch errechneten Werten
Steifigkeitserhöhung durch Lochschweißen an der Biegung, siehe Bild 3	direkte Kräfteinleitung in den Steg

DARSTELLUNG in Zeichnung: Beispiele

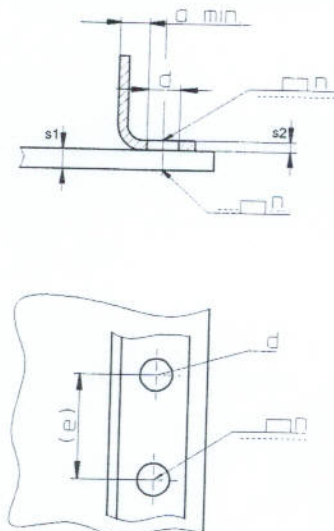


Bild 1

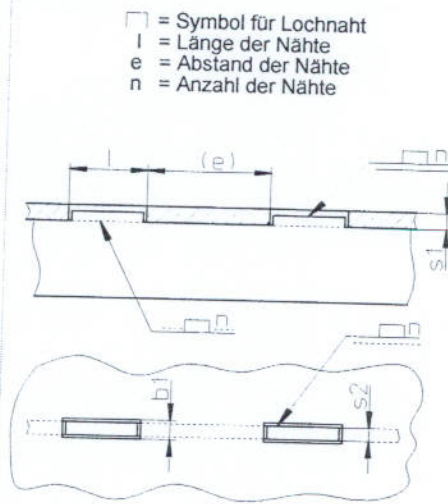


Bild 2

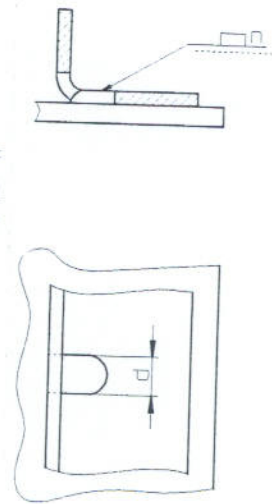


Bild 3

9.3 Empfohlene Maße zum Lochschweißen (Erfahrungswerte)

S2	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	Bemerkung
a	6,5	7,8	8,0	11,8	12	18,5	29,5	29,5	—	Bemerkung aus Kapitel 9
b1	$S_2 + 0,5$			$S_2 + 0,5 \div 1$		$S_2 + 1 \div 1,5$		$S_2 + 1,5 \div 2$		
d	8			10		12		14		