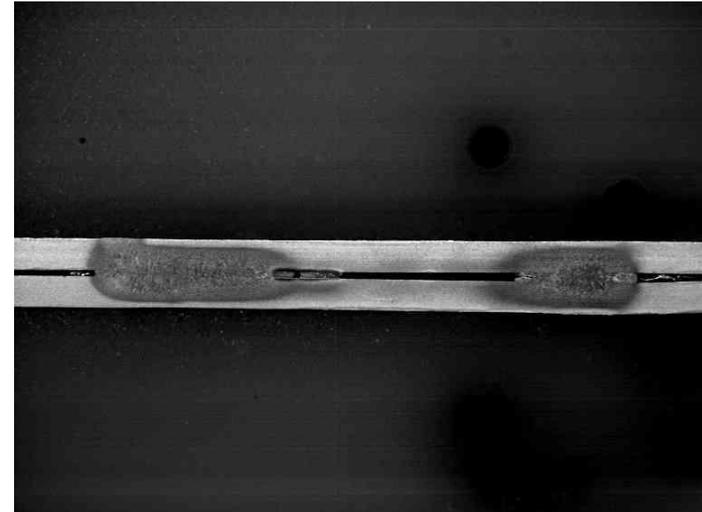
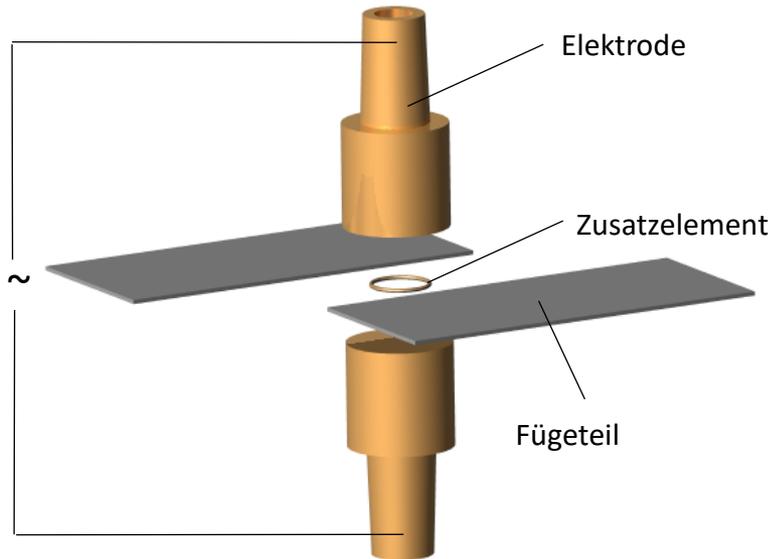


Widerstandspunktschweißen mit ZW

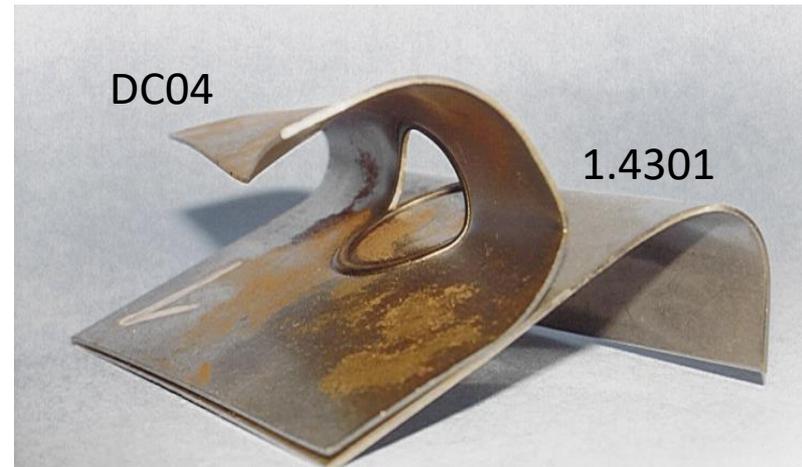
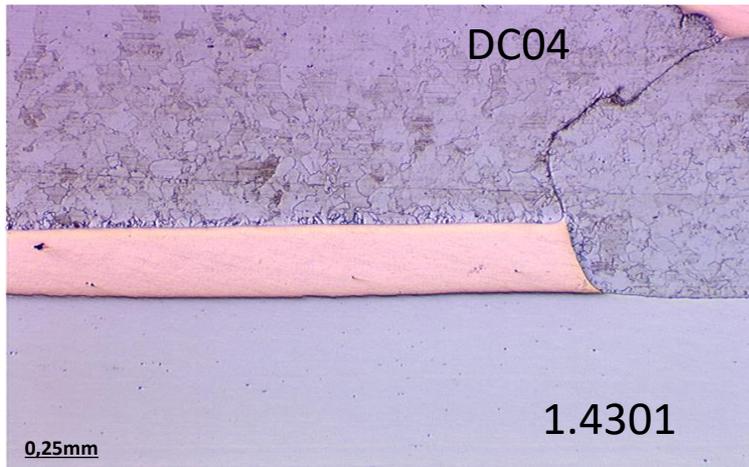
[4]



- Schweißpunktdurchmesser unabhängig vom Blech
-> höhere Festigkeit
- Konzentration der Wärmeentwicklung in den ZW
-> kleinere WEZ, kein Elektrodeneindruck

4.4 Widerstandspunktlöten

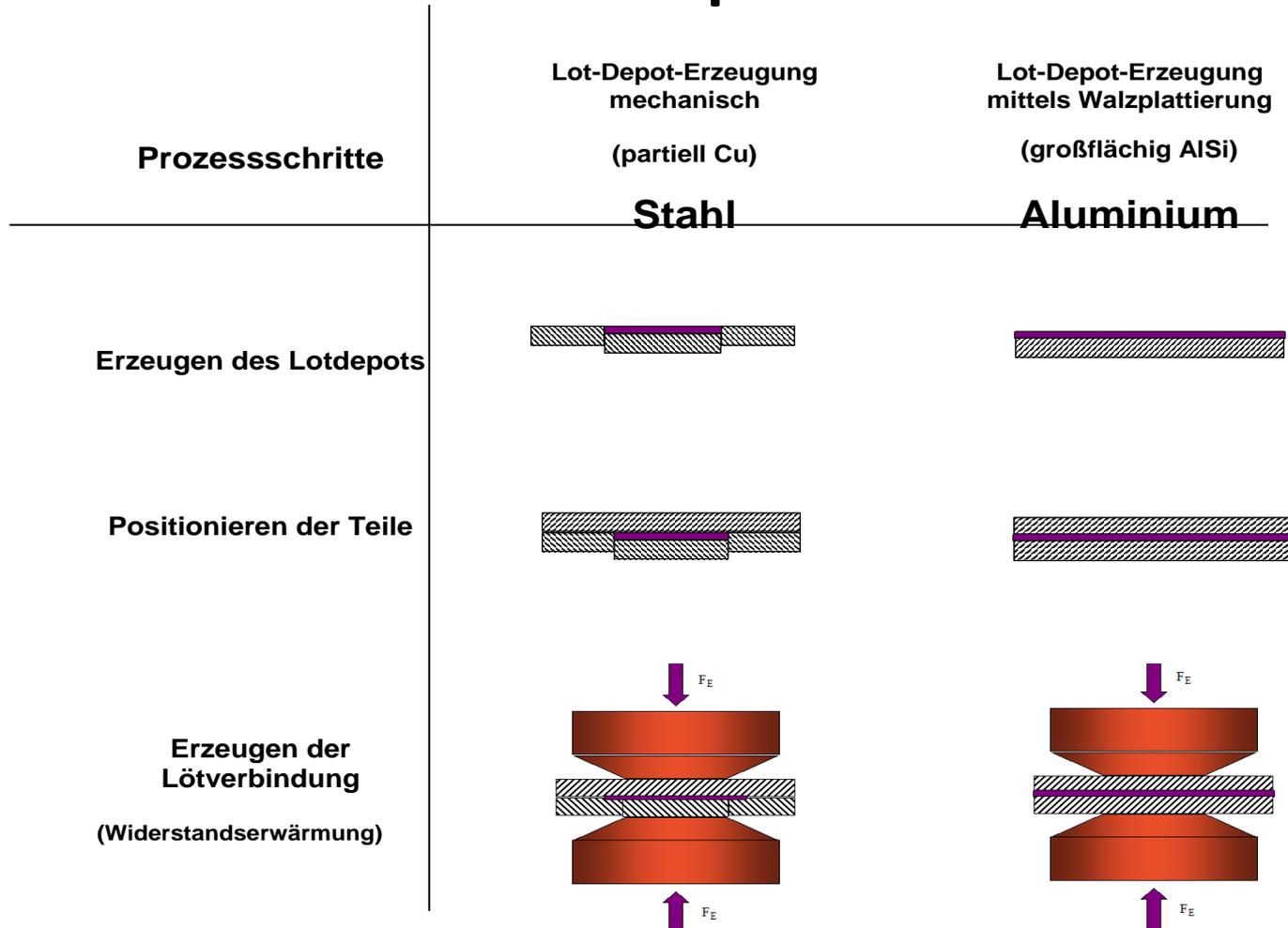
[4]



- keine Beeinflussung des Grundwerkstoffes
- kein Elektrodeneindruck
- Vorteilhaft für Misch- und Aluminiumverbindungen
- hohe Festigkeit

Widerstandspunktlöten

[4]



4.4 Widerstandspunktlöten

[4]

Sichtseite



Lotdepot

nach

und

vor

dem Löten

Rückseite

