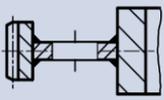
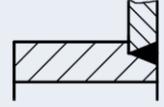
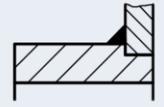
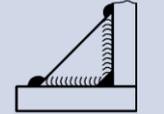
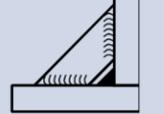
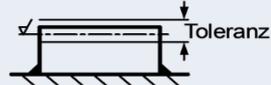
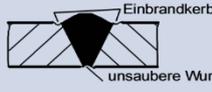
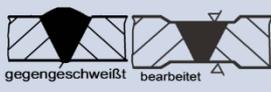
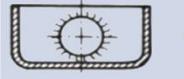
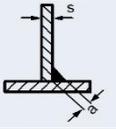
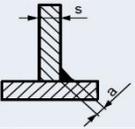


Schweißen



	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Schweißen vorbereiten	Zuschnitte vor Schweißen eindeutig positionieren (Anschläge/ Auflagen oder Schweißvorrichtung)		 Anschläge oder Auflage
	keine Nahtvorbereitung (Kosten!) 		
	keine Anpassarbeiten (z.B. Rippen zurücksetzen, Quernähte freihalten) 		

	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Bauteil nachbearbeiten	Keine Schweißnaht auf Fläche legen, die später bearbeitet wird 		
	Bearbeitungszulage, um Schweißtoleranzen auszugleichen	 Toleranz	 Toleranz
	Bei hohen Beanspruchungen Schweißnahtwurzel und Einbrandkerben durch Nacharbeiten entfernen	 Einbrandkerben unsaubere Wurzel	 gegengeschweißt bearbeitet
	Ecknaht nicht als Sichtkante vorsehen		

	anzustreben	weniger fertigungsgerecht	fertigungsgerechter
Bauteil schweißen	gute Zugänglichkeit der Schweißnähte 		
	Schweißnahtdicke auf Blechstärke abstimmen: $a \leq 0,5 \cdot s$, $s =$ dünnste Blechstärke s ; mit $a \geq 3$ mm 	 s a	 s a
	fertigungstechnisch günstige Stoßarten und Nahtformen anstreben, aber Beanspruchungen beachten! 	