

## 4.1 Verschweißen von Ösen

am Beispiel Öse Au 585

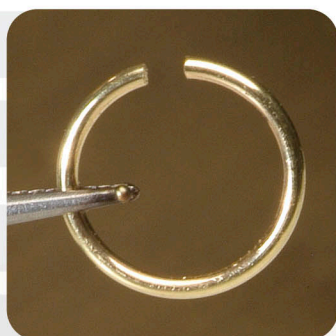


Abb. 4.1

**1** Vor der Verschweißung von Ösen ist es wichtig, die Fuge möglichst dicht zu schließen. Das heißt, die Drahtenden müssen sich berühren.

(Abb. 4.2)

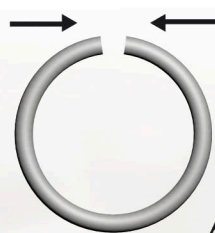


Abb. 4.2



Abb. 4.4

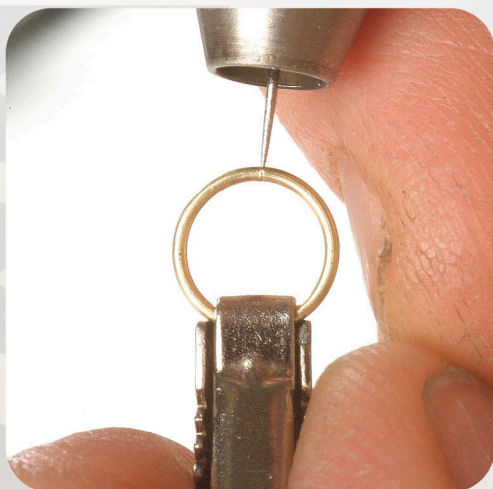


Abb. 4.3

**2** Um einen guten Kontakt zum Schweißgerät zu erreichen, schließen Sie die Masse-Klemme möglichst direkt an der Öse an. Eine kleine bis mittlere Schweißleistung bei kurzem Impuls führt zu den besten Ergebnissen.

(Abb.4.3)



**3** Bei dünnen Ösen ist meist ein Schweißpunkt direkt von oben ausreichend.

(Abb.4.4)

**4** Bei dickeren Ösen sollten Sie nicht die Schweißleistung erhöhen. Besser ist es mit kleiner bis mittlerer Leistung von beiden Seiten zu schweißen. Je nach Drahtstärke können auch mehrere Schweißpunkte von allen Seiten notwendig sein.

(Abb.4.6 & Abb.4.7)

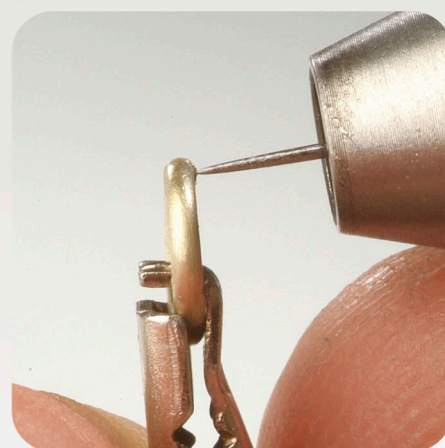


Abb. 4.6

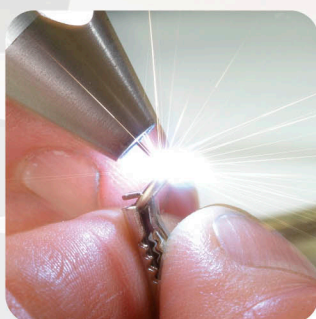


Abb. 4.7

