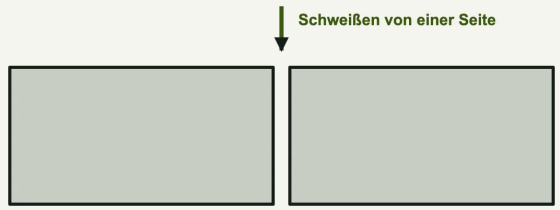
Fugenformen beim Schweißen mit typischen Maßen

Fugenformen für Stumpfnähte an Stahl und typische Maße nach DIN EN ISO 9692-1.

TFON

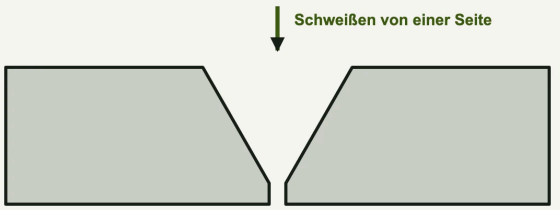
I-Naht (ohne Fase)



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

I-Naht: Kanten bleiben gerade, typisch für dünne Bleche.

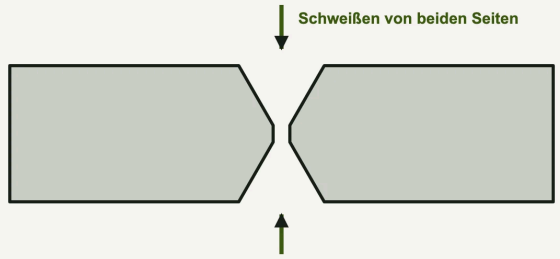
V-Naht



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

V-Naht: beide Kanten angefast, Schweißen von einer Seite.

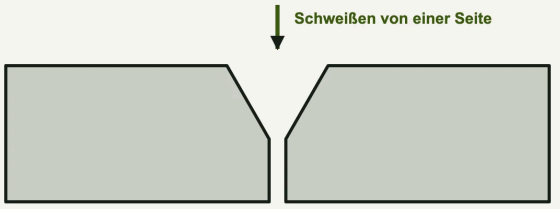
X-Naht (DV-Naht)



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

X-Naht: beidseitig angefast, Schweißen von beiden Seiten.

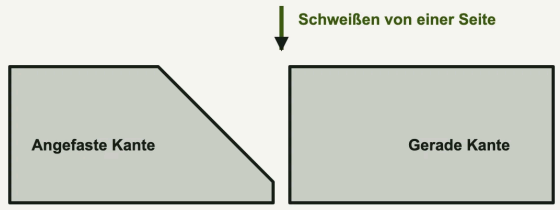
Y-Naht



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

Y-Naht: V-Fase über einem hohen Steg.

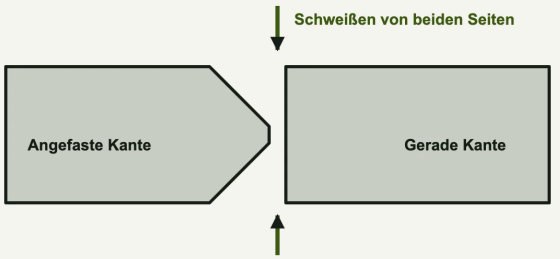
HV-Naht



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

HV-Naht: eine Kante angefast, die andere gerade.

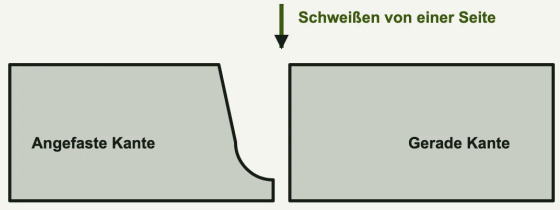
K-Naht (DHV-Naht)



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

K-Naht: eine Kante beidseitig angefast.

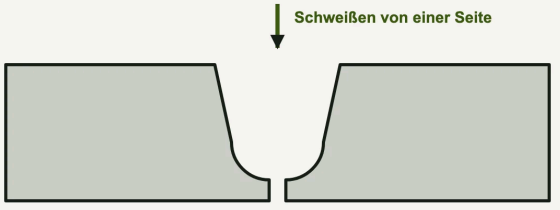
HU-Naht (J-Fuge)



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

HU-Naht: Radiusprofil an einer Kante spart Schweißgut bei dicken Blechen.

U-Naht



Schematisch, nicht maßstäblich. Maße nach WPS. tfon.com.tr

U-Naht: Radiusprofil an beiden Kanten für dicke Bleche.

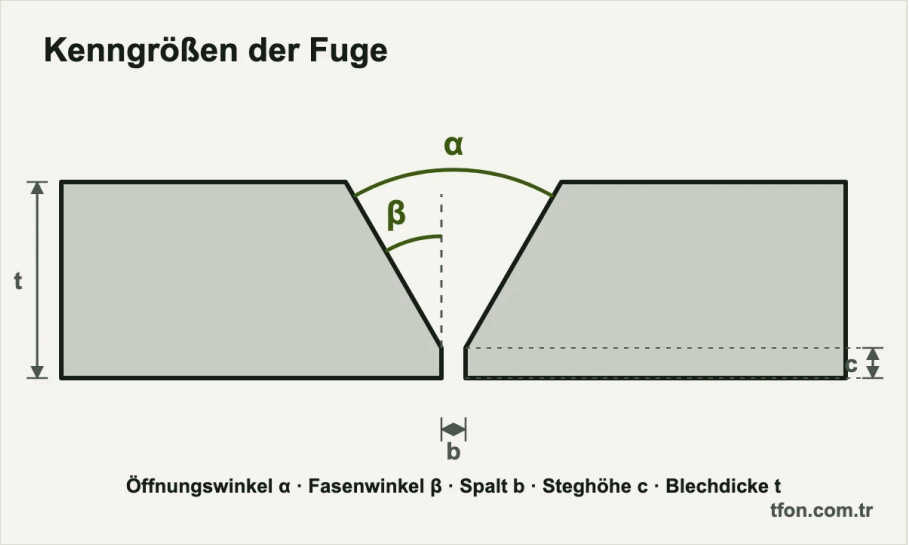
© TFON Makine A.Ş. · Konya

Fugenformen beim Schweißen mit typischen Maßen

Fugenformen für Stumpfnähte an Stahl und typische Maße nach DIN EN ISO 9692-1.

TFON

Kenngrößen der Fuge und typische Maße



Kenngrößen: Öffnungswinkel α, Fasenwinkel β, Spalt b, Steghöhe c, Blechdicke t.

Fugenformen und typische Maße nach DIN EN ISO 9692-1 (Auszug)

FUGENFORM	REF.-NR.	WERKSTÜCKDICKE T	WINKEL	SPALT B	STEGHÖHE C
V-Naht	1.3	3 < t ≤ 10 mm	α = 40°–60°	≤ 4 mm	≤ 2 mm
Y-Naht	1.5	5 ≤ t ≤ 40 mm	α ≈ 60°	1–4 mm	2–4 mm
HV-Naht	1.9.1	3 < t ≤ 10 mm	β = 35°–60°	2–4 mm	1–2 mm
U-Naht	1.8	t > 12 mm	β = 8°–12°	≤ 4 mm	≤ 3 mm
J-Naht (HU-Naht)	Tabelle 1	dicke Bleche	kleiner Flankenwinkel mit Radius R	nach Norm und WPS	nach Norm und WPS
X-Naht (DV-Naht)	2.5.1	t > 10 mm	α ≈ 60° (E-Hand, WIG), 40°–60° (Schutzgas)	1–3 mm	≤ 2 mm
DY-Naht	2.4	t > 10 mm	α ≈ 60° (E-Hand, WIG), 40°–60° (Schutzgas)	1–4 mm	2–6 mm
K-Naht (DHV-Naht)	2.9.1	t > 10 mm	β = 35°–60°	1–4 mm	≤ 2 mm

Richtwerte. Verbindlich sind WPS, Zeichnung und die angewandte Norm. Schematische Darstellung, nicht maßstäblich.

© TFON Makine A.Ş. · Konya