

Reibrührschweißanlage

Anlagenbeschreibung

Die Schweißnähte werden auf einer steifen Bettfräsmaschine (Arbeitsbereich 500 x 1000 mm) durchgeführt. In den letzten Jahre wurde die Maschine kontinuierlich aufgerüstet und ausgebaut um den Erfordernissen des FSW zu entsprechen. Die Prozesskontrolle erfolgt über die Messung der Werkzeugtemperatur und -lasten sowie über die Messung des Drehmoments an der Werkzeugspindel. Parallel dazu können die Ausgängen von bis 16 Thermoelementen, die an oder in den zu verschweißenden Blechen angebracht sind mit dem selben Messsystem aufgenommen werden. Die FSW-Anlage ist damit auch eine optimal ausgerüstete Plattform zur Ermittlung von Eingangsdaten oder Verifikationsdaten für Prozess-Simulationen.

Anwendung

Reibrührschweißen mit Arbeitsbereich von 500 * 1000 mm

Kontakt

- ➔ Prof. Dr.-Ing. Stefan Reh, DLR-Institut für Werkstoff-Forschung, Tel: +49 2203 601 3573, Fax: +49 2203 68936
- ➔ Jochen Krampe, Technologiemarketing, Tel: +49 2203 601 3665, Fax: +49 2203 695689

Dieses Handout sowie Querverweise zu verwandten Messtechniken und Anlagen finden Sie unter: <http://messtec.dlr.de/link-275-de>.

Reibrührschweißen

