

Integration und Überwachung des Schweißens von Normteilen in Blech-Verbundwerkzeugen

gefördert durch: AiF Nr. 14938N/1 und EFB-Nr. 02/203



Ausgangssituation

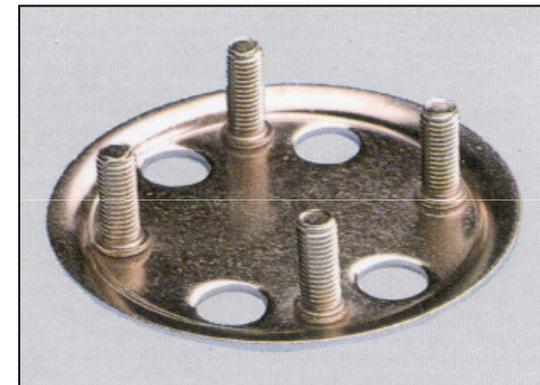
- Bisher erfolgt das Aufschweißen von Bolzen nach der Fertigung des Blechteils und erfordert eine weitere Aufspannung und Positionierung
- Stark abweichende Prozesszeiten von Umform- und Schweißprozess

Ziel

- Verkürzung der Prozesskette durch Integration des Lichtbogen-Bolzenschweißens mit Spitzenzündung in Folgeverbund- und Transferwerkzeuge

Nutzen für den Anwender

- Verringerung der Durchlaufzeit durch Einsparung von Handlings-, Positionier- und Spannarbeiten
- Verringerung von apparativen und personellen Aufwänden
- Synchronisation des Umform- und Schweißprozesses bei optimaler Ausstoßleistung



Fa. Soyer: Typisches Bauteil mit Schweißbolzen



Beispielhafte Normteile