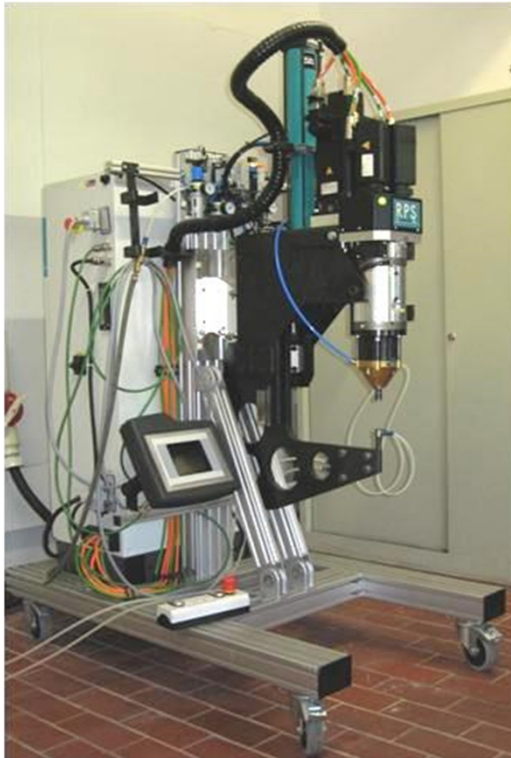


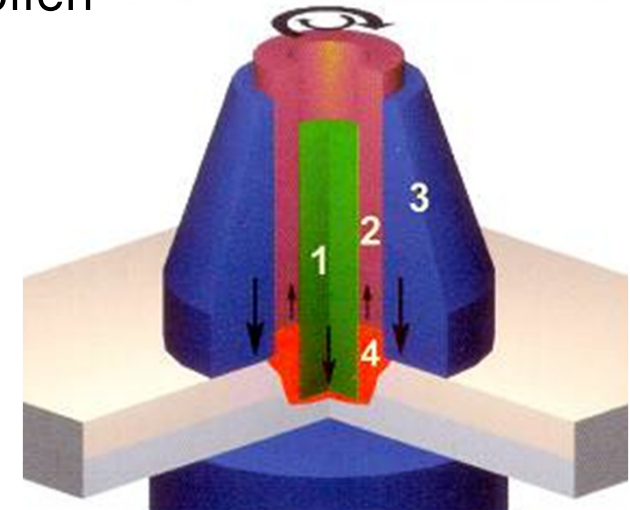
die neue Alternative oder Ergänzung zum Widerstandspunktschweißen und zum Mechanischen Fügen von Al-Werkstoffen



HuW-RPS100

Maschinendaten:

- ▶ Schweißzange robotertauglich
- ▶ Drehzahl 1.000 – 3.000 1/min
- ▶ Punkt-Ø 9 mm (= Hülsen- Ø)
- ▶ Einschweißtiefe bis 5 mm
- ▶ Zeit-/Hubsteuerung
- ▶ erforderliche Flanschbreite 18 mm (= Durchmesser des Niederhalters)



Reibwerkzeug schematisch

/RIFTEC/

- 1) Rührstift
- 2) Rührhülse
- 3) Niederhalter
- 4) Plastifizierter Werkstoff

Neue Fertigungsmöglichkeiten für hochwertige Überlapp-Punktverbindungen

- ▶ **Vorteil:** keine Oberflächenvorbereitung bei Aluminium erforderlich
- ▶ **Vorteil:** keine Begrenzung des Blechdickenverhältnisses; auch Mehrblechverbindungen
- ▶ **Vorteil:** Schweißbeignung für viele Sonderlegierungen, Gusswerkstoffe, Mischverbindungen
- ▶ **Vorteil:** Reparaturverfahren für lokale Fehlstellen oder als FSW-Endlochschluss