

PROGRAMM



INNOVATIONSTAG

Transfertag der Fügetechnik

2025

Donnerstag, 03. April 2025

ab 08:30 Uhr

Registrierung

Eröffnung

09:25 Uhr

Grußworte des DVS
J. Jerzembeck

Fügen von Feinblechen: Prozessentwicklung

09:40 Uhr

Werkstofforientierte Prozessführung punktförmiger
Thermoplast-Metall-Hybridverbindungen mittels einseitiger Widerstandserwärmung

10:00 Uhr

Methodik zur Bewertung eines Widerstandspunktschweißprozesses auf Grundlage
der Elektrodenbewegung

10:20 Uhr

Optimierung der Leistungsdichteverteilung zur Beeinflussung des
Temperaturgradienten beim Strahlschweißen von Dünnschicht mit speziellem Blick
auf die entstehenden Eigenspannungen und Verzug

10:40 Uhr

Entwicklung eines methodischen Ansatzes zur Vermeidung der Spritzerbildung beim
Widerstandspunktschweißen durch multiparametrische Prozessanalyse mittels künstlicher
Intelligenz

11:00 Uhr

Entwicklung einer Strategie zur Vermeidung von Schweißspritzern beim
Lichtbogenbolzenschweißen

11:20 Uhr

Referenzsystem für die Bewertung magnetischer Felder im Bereich des
Widerstandsschweißens zur Umsetzung der neuen EMF-Richtlinie 2013/35/EU

11:40 Uhr

Mittagspause

PROGRAMM



INNOVATIONSTAG
Transfertag der Fügetechnik **2025**

Fügen von Feinblechen: Qualitätssicherung

12:40 Uhr	Untersuchung und Bewertung der Mischbruchneigung von Widerstandspunktschweißverbindungen in hochfesten Stählen
13:00 Uhr	Methode zur Erzeugung und Beurteilung von schweißbedingten Rissen beim Widerstandspunktschweißen
13:20 Uhr	Validierung von Methoden zur Vermeidung von Liquid Metal Embrittlement an realitätsnahen Prinzipbauteilen
13:40 Uhr	Entwicklung einer Methodik zur Bewertung und Optimierung von LME-rissbehafteten Schweißverbindungen an verzinkten AHSS der dritten Generation beim Lichtbogenbolzenschweißen
14:00 Uhr	Pause

Fügen von Feinblechen: Beschichtungen / Anwendungen

14:30 Uhr	Einseitiges Widerstandselementschweißen für die stahlintensive Mischbauweise
14:50 Uhr	Verfahrenserweiterung des Widerstandselementschweißens für stahlintensive Dreiblech-Hybrid-Mischverbindungen mit zwei höchstfesten Stahlgüten in Mittel- und Basislage
15:10 Uhr	Einfluss von Oberflächenbeschichtungen auf die flüssigmetallinduzierte Rissbildung beim Widerstandspunktschweißen von hochfesten Stahlfeinblechen
15:30 Uhr	Verbesserung der Widerstandspunktschweißneigung von Aluminiumblechen durch die Nutzung von Plattierungstechnologie
15:50 Uhr	Methodenentwicklung zur Prognose des Crashverhaltens von widerstandspunktgeschweißten 3-Stahlblechverbindungen
16:10 Uhr	Fügarkeitsanalyse gasdichter Widerstandspunktschweißklebverbindungen für Stahlbatteriegehäuse
16:30 Uhr	Ende der Veranstaltung