

Motivation und Ziel der Arbeit

Mithilfe eines Modells kann man mit gegebener Laserleistung und gegebenem Fokusdurchmesser die resultierende Kapillargeometrie, Porenuntergrenze, Humpingobergrenze und das Effizienzmaximum in Abhängigkeit des Vorschubs bestimmen. Dieses Modell soll für eine interaktive Prozesslandkarte genutzt werden. Als Eingangsgrößen werden vorhandene experimentelle Ergebnisse verwendet.

Arbeitsbeschreibung

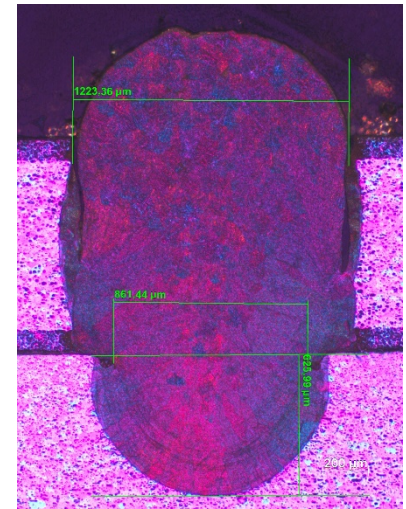
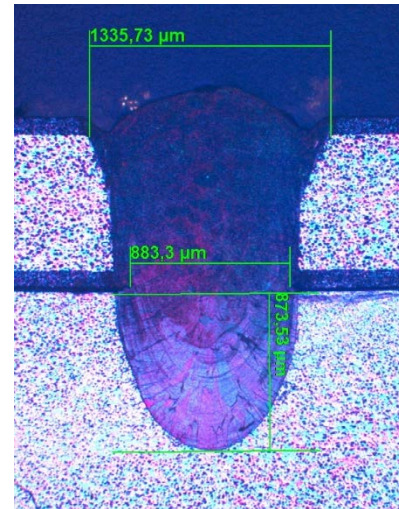
Entwickeln und Umsetzung einer interaktiven Prozesslandkarte.

- ◆ Bildung des Modells
- ◆ Evaluieren verschiedener Umsetzungsmöglichkeiten
- ◆ Verifizieren des Modells

Interesse / weitere Infos

Eveline Reinheimer (IFSW, Raum 1.008)
Tel: 0711-685-69730
Eveline-nicole.reinheimer@ifsw.uni-stuttgart.de

Schweißung mit Humping und Randkerben



Qualitativ hochwertige
Schweißung