

Siro Speck

Student Siro Speck

Examinator Prof. Dr. Hanspeter Gysin

Themengebiet Simulationstechnik

FEM - Prozess-Simulation - Lichtbogenschweissen

anhand des Tools: Simufact Welding 8.0

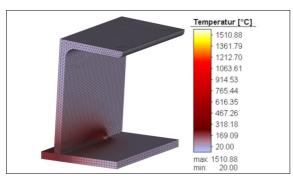


Abbildung 1: Schweisssimulation einer Kehlnaht Eigene Darstellung

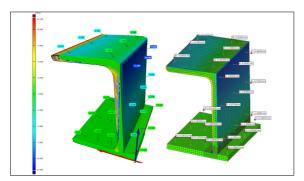


Abbildung 2: Formabweichung Realität-CAD (links), Simulation-CAD (rechts)
Eigene Darstellung

Ausgangslage: Das Simulationstool Simufact Welding 8.0 bietet die Möglichkeit, Lichtbogenschweissprozesse zu simulieren (Abbildung 1). In dieser Arbeit geht es darum, die Machbarkeit der Schweisssimulation in Bezug auf die Kalibrierung und Validierung zu beurteilen. Die Möglichkeiten und Grenzen sollen anhand des Lichtbogenschweissens ausgelotet werden. Schweisssimulationen dürften wohl am ehesten für grobe Bauteilsimulationen angewendet werden. Eine Kalibrierung der Wärmequelle und eine anschliessende Validierung ist dabei aber wohl kein Standard.

Vorgehen: Eine Kalibrierung der Parameter erfolgt anhand von Schliffbildern und Wärmebildaufnahmen. Der rote Bereich in der Simulation entspricht der Schmelztemperatur, diese sollte mit dem Einbrand im Schliffbild übereinstimmen (Abbildung 3). Weitere Parameter müssen während dem realen Schweissprozess erfasst werden: Randbedingungen, Schweissgeschwindigkeit und Stromstärke. Eine Validierung erfolgt über den Vergleich der Formabweichungen am real geschweissten Teil und in der Simulation.

Fazit: Die Formabweichungen in der Simulation und in der Realität konvergieren mit ausreichender Genauigkeit (Abbildung 2). Die erreichten Ergebnisse sind vielversprechend und zeigen die Machbarkeit der direkten Simulation des Lichtbogenschweissens auf. Es wäre aber gewagt, die Schweisssimulation ausschliesslich aufgrund des Winkelverzuges als validiert einzuordnen. Die Validierung sollte zusätzlich mit der Verformung bei Kräfteeinleitung, einer Gefügeanalyse oder Spannungsmessungen weiterverfolgt werden. Desweitern sollen die Versuchs-Schweissarbeiten maschinell und an industriellen Beispielen durchgeführt werden, was die Bestimmung der Input-Parameter zuverlässiger und einfacher machen würde.

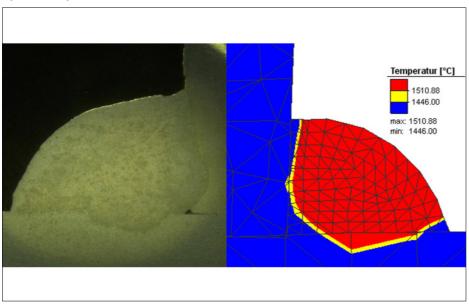


Abbildung 3: Vergleich des Einbrand am real geschweissten Teil und in der Simulation Eigene Darstellung

