

SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN

Fachzeitschrift für Schweißen und verwandte Verfahren

Autorenrichtlinie



Stand: 03/2026

Das Wichtigste auf einen Blick:

- Text der Manuskripte als Word-Datei einreichen (auf Deutsch und - nach Review - auch auf Englisch). Bitte verzichten Sie auf manuelle Silbentrennung. Ihr Word-Dokument wird zur Begutachtung und Redigat verwendet, anschließend wird der Beitrag von uns gesetzt.
- Bilder (Fotos, Zeichnungen, Schemadarstellungen, Diagramme) und Tabellen (Zahlentafeln, tabellarische Gegenüberstellungen) unterscheiden. Auflösung von Bilddateien mindestens 300 dpi, Dateiformate: tiff, eps, ai, jpeg, png. Bilder als separate Dateien zusenden; Tabellen separat als Word oder Excel.
- Maßeinheiten müssen zwingend Si-konform sein. Veraltete Maßeinheiten wie At.-%, Gew.-% usw. bitte nicht verwenden!
- Bitte beachten Sie auch, dass unser Zeitschriften-Design keine Platzierung von Trademark- und Copyright-Symbolen sowie keine Schreibweise in Versalien von Firmen- und Produktnamen vorsieht.
- Bitte verwenden Sie beim Zitieren den numerischen Stil: für verwendete Quellen im Fließtext Nummer in der fortlaufenden Reihenfolge vergeben. Bitte möglichst nicht die automatische Referenzerstellung von Word benutzen!

1 Inhaltliche und formale Textgestaltung

Dieses Dokument soll Ihnen zum einen als Anleitung zur Gestaltung Ihres Textes, zum anderen als Formatvorlage für Ihren Artikel dienen. Für diesen Zweck sind die üblichen Formatvorlagen von Word – Standard, Titel, Überschrift, Beschriftung – so angepasst, dass Sie in diesem Dokument mit dem Schreiben Ihres Artikels sofort loslegen können.

1.1 Dateien

Bitte reichen Sie folgende Dateien ein:

- Eine Text-Datei in Word mit am Ende des Dokuments eingebetteten Bildern und Tabellen für die redaktionelle Bearbeitung und das Peer-Review Verfahren.
- Beitragsbilder (inklusive Fotos von Autoren) als separate Dateien (tiff, jpeg, png, eps, ai) mit einer Auflösung von 300 dpi.
- (siehe auch die Hinweise im Abschnitt 2. Bilder und Tabellen).
- Im Text genannte Formeln als separate PDF-Dateien, Dateiname „Formel 1...“
- Tabellen als separate Word- oder Excel-Datei, Dateiname „Tabelle 1...“

1.2 Gliederung des Beitrages

Ihr Beitrag umfasst ca. 27.000 Zeichen inkl. Leerzeichen und besteht aus Vorspann, Hauptteil und Referenzen.

1.2.1 Vorspann

Der Vorspann enthält folgende Elemente in angegebener Reihenfolge:

- Vollständige Namen aller Autoren ohne Titel
- Beitragstitel: max. 100 Zeichen inkl. Leerzeichen,
- Deutsche Kurzfassung: max. 1.500 Zeichen inkl. Leerzeichen; keine Absätze,
- englischsprachiger Titel,
- englischsprachige Kurzfassung.

1.2.2 Hauptteil

Der Hauptteil ist maximal in die dritte Ebene strukturiert. Die Einleitung benötigt wie in dieser Vorlage ausgeführt – keine Überschrift

- Abschnittüberschriften haben max. 40 Zeichen
- Am Ende des Hauptteils steht ein Fazit über eventuelle weiter geplante Untersuchungen, Ausblick auf noch offene Probleme oder Ähnliches. Bei Forschungsarbeiten: Folgerungen für die Praxis.

1.2.3 Literatur

Im Text verweisen Sie über die in eckige Klammern gesetzte Nummer auf den Eintrag im Literaturverzeichnis zum Beispiel:

- [1] Matting, A., u. G. Jacoby: Die Zerrüttung metallischer Werkstoffe bei Schwingbeanspruchung in der Fraktografie. Aluminium 38 (1962), H. 10, S. 654/61.
- [2] Neumann, A.: Schweißtechnisches Handbuch für Konstrukteure, Bd. 1, S. 31/40. DVS Media, Düsseldorf 1990.

Bei allen Quellen (auch Online-Quellen) bitte nach DIN ISO 690 zitieren. Bitte verwenden Sie beim Zitieren den numerischen Stil: für verwendete Quellen im Fließtext Nummer in der fortlaufenden Reihenfolge vergeben. Bitte möglichst nicht die automatische Referenzerstellung von Word benutzen.

1.3 Formale Textgestaltung

Die maximale Länge des formatierten Beitrages beträgt 27.000 Zeichen (inkl. Leerzeichen)

- Die SCHWEISSEN und SCHNEIDEN verwendet die vom Duden favorisierten Schreibungen und Regeln.
- Tabulatoren werden lediglich für Listen und Aufzählungen benötigt. Tabellen sollen in Word nicht mit Tabulatoren, sondern mit dem Tabelleneditor erfasst werden. Die Gleichungen sind mit fortlaufenden arabischen Ziffern zu nummerieren (in runden Klammern). Bitte exportieren Sie jede einzelne Formel als Bild in eine eigene pdf-Datei.

2 Bilder und Tabellen

Bilder sind wichtige ergänzende Elemente zu wissenschaftlichen Texten. Wir bitten Sie, folgende Hinweise zu beachten:

- Insgesamt 7 Bilder und Tabellen.
- Zeichnungen, Diagramme und Fotos werden in der Bildunterschrift als Bild (nicht „Abb.“ oder „Fig.“) gekennzeichnet.
- Bilder und Tabellen werden fortlaufend nummeriert (z. B. Bild 1, Bild 2 usw.) und mindestens einmal im Text zitiert.
- Die Bildunterschrift darf nicht in der Grafik stehen. Sie sollte den Inhalt des Bildes so wiedergeben, dass dieses selbsterklärend ist.
- Bildunterschriften sind mit Urheberangaben zu versehen (z. B. Bild 1: Text (@ Urheber)). Alle Bildunterschriften im Block unter den Beitrag stellen.
- Bilder fortlaufend nummerieren, Bildnummern im Manuskripttext einfügen.
- Tabellen (unabhängig von den Bildern) fortlaufend nummerieren, Tabellenummern im Manuskripttext einfügen.
- Benennungen, Bezeichnungen usw. nach den neuesten DIN-Normen, DVS-Merkblättern usw.
- Die Schriftart in allen Bildern sollte gleich sein.
- Effekte wie Füllmuster, Outline Fonts, Verläufe und Schatten bitte vermeiden.
- Bilder möglichst in Farbe; Mindestauflösung 300 dpi.
- Dateiformate: Wir arbeiten mit tiff, eps, ai, jpeg, png.

3 Autoren

- Word-Dokument mit Titel, Vor- und Zuname aller Verfasser, aktuelle Berufs-/Tätigkeitsbezeichnungen mit Angabe von Institut, Arbeitgeber und (optional) E-Mail-Adressen sowie kurzer Werdegang für unsere Online-Datenbank. Beachten Sie dazu www.schweissenundschneiden.de/datenschutz. Dokumente sollten den jeweiligen Namen sowie Vornamen des Autors beinhalten.
- Porträt-Foto als jpg

4 Danksagung

Für die Manuskripte zu IGF-Vorhaben bitte eine Danksagung einfügen.

Kontakt zur Redaktion

Manuskripte bitte an:

redaktion@dvs-media.info

sarah.gottschalk@dvs-media.info

Fachbeiträge zu IGF-Vorhaben:

Bitte senden Sie das Manuskript zusätzlich an anna.linz@dvs-home.de,

falls es sich um eine Veröffentlichung zu einem abgeschlossenen IGF-Vorhaben handelt,

das über die Forschungsvereinigung Schweißen und verwandte Verfahren e. V. des DVS beantragt wurde.

Hinweis zur geschlechtergerechten Sprache

Die in der SCHWEISSEN und SCHNEIDEN veröffentlichten wissenschaftlichen Fachbeiträge werden im Peer-Review-Verfahren vorrangig hinsichtlich ihrer inhaltlichen Qualität geprüft. Das in den Artikeln zumeist gewählte generische Maskulinum bezieht sich dabei zugleich auf die männliche, die weibliche und andere Geschlechteridentitäten. Wir unterstützen ausdrücklich die Verwendung einer geschlechtergerechten Sprache, verzichten aber zu Gunsten der Leserlichkeit darauf.

Autoren

FACHBEITRAG | ADDITIVE FERTIGUNG VON HOCHBELASTETEN BAUTEILEN

Max Mustermann, Max Mustermann, Max Mustermann, Max Mustermann, Max Mustermann

Beitragstitel
max. 100
Zeichen inkl.
Leerzeichen

Herstellung beanspruchungsgerechter Oberflächen durch Kombination innovativer additiver und abtragender Fertigungsschritte an hochbelasteten Komponenten

Kurzfassung
max. 1.500
Zeichen inkl.
Leerzeichen

Die additive Fertigung mittels Schweißverfahren bietet große ökonomische Vorteile für eine ressourceneffiziente Bauteilherstellung. Offene Fragen bezüglich Homogenität, Anisotropie der Schweißgefüge und den damit verbundenen Bauteileigenschaften stehen einer wirtschaftlichen Verarbeitung oftmals im Wege. Finale Bauteilgeometrie und Oberflächengüte erfordern meist komplementäre subtraktive Fertigungsschritte. Werkstoffe für hochbelastbare Komponenten sind oftmals schwer spanbar. In einem Vorhaben der BAM und des ISAF wurde untersucht, wie die Modifikation der AM-Schweißzusätze und das ultraschallunterstützte Fräsen (US) die Zerspanungssituation verbessern. Der vorliegende Artikel stellt wesentliche Zusammenhänge zwischen Legierung, Gefüge und Zerspanung zweier schwer spanbarer Hochleistungslegierungen (FeNi und CoCr) dar. Großes Potenzial zeigte neben dem US die Modifikation mit Zr und Hf bei Zulegierung in das Schweißgut mittels Beschichtung von Massivdrähten bzw. Herstellung von Füllröhren.

Kapitel-überschrift

1 Einleitung

Der globale Trend zur Energie- und Ressourceneffizienz bedingt zunehmendes Interesse an der Additiven Fertigung (Additive Manufacturing AM). AM hat vielfältige wirtschaftliche Vorteile bei der Reparatur, Modifikation oder Herstellung von Bauteilen und zeichnet sich zudem insbesondere durch eine sehr effiziente Materialausnutzung aus [1]. Allerdings sind diese AM-Bauteile in der Regel mechanisch nachzubearbeiten. So werden durch Zerspanung mit geometrisch bestimmter Schneide (z. B. Fräsen) die endgültigen Konturen bzw. Oberflächen nulliert [2]. Es ist ein erheblicher Erkenntnisgewinn erforderlich, wie sich die heterogenen und anisotropen AM-bzw. Schweißgefüge auf die Zerspanung und die resultierenden Bauteileigenschaften auswirken. Hochleistungslegierungen auf Basis von Kobalt und Nickel stellen aufgrund ihrer niedrigen Wärmeleitfähigkeit verbunden mit hoher Festigkeit und Zähigkeit zusätzlich eine Herausforderung für die wirtschaftliche Zerspanung mit geometrisch bestimmter Schneide dar. Zu den komplexen Wechselwirkungen zwischen Gefüge und AM-Prozess, insbesondere bei AM-Ver-

fahren im Bereich von Abschmelzleistungen von MSG-Verfahren, fehlen bislang wesentliche Erkenntnisse. Diese wären für eine sichere und wirtschaftliche Fertigung, insbesondere bei kleinen und mittleren Unternehmen (KMU), von zentraler Bedeutung. Im Folgenden werden zusammenfassend Forschungsergebnisse des Vorhabens vorgestellt, die gerade die gezielte Legierungsmodifikation anwendungsbereit, schwer spanbarer Hochleistungslegierungen und die dadurch bedingte Beeinflussung der Erstarungs- und Gefügemorphologie fokussieren. Dadurch soll ein optimal gleichmäßiges und homogenes Gefüge sowie für nachfolgende mechanische Bearbeitungsprozesse stabile Prozessbedingungen erreichbar sein. Die beiden im Projekt untersuchten schwer spanbaren Legierungen wurden anhand zweier unterschiedlicher Anwendungsgebiete ausgewählt, in denen AM-Fertigungsschritte interessant sind: Formosen (FeNi36; Werkstoff-

STICHWÖRTER

Additive Fertigung, Hafnium, hochlegierte Stähle, metallurgische Fragen, Spanen, Zerkleumen

Tabelle 1: Chemische Zusammensetzung in wt % und mechanische Eigenschaften (bei RT, lt. Datenblatt) der Versuchswerkstoffe [9, 10]

Legierung	Ni	Co	Cr	Mo	W	Fe	Mn	C	$R_{p0.2}$ [MPa]	R_m [MPa]	AI [%]
FeNi36	36					Rest			310	520	48
CoCr20Ni9Mo5W	9	Rest	26	5	2	3	0,8	0,06	496	951	42

Tabelle

Schlichtfräsvorversuchen anhand konventioneller (CM) und ultraschallunterstützter Fräsvorgänge (US) analysiert.

2 Material und Methoden

2.1 Versuchswerkstoffe
Für die beiden untersuchten Werkstoffe, FeNi36 (1.3912) und CoCr20Ni9Mo5W (2.4681) – weiterführend als CoCr-Legierung bezeichnet – sind in Tabelle 1 die chemischen Zusammensetzungen sowie die mechanischen Eigenschaften dargestellt. FeNi36 zeichnet sich durch einen sehr niedrigen Wärmeausdehnungskoeffizienten unterhalb der Curie-Temperatur aus, dem sogenannten Inverseffekt [3, 4]. Einsatzgebiete sind beispielsweise Flüssigkeits- und Formwerkzeuge für Verbundwerkstoffe [5, 6]. Die CoCr-Legierung wird aufgrund ihrer hervorragenden Korrosions- und Verschleißbeständigkeit bei Temperaturen bis zu

800 °C [7, 8] im Turbinen- und Anlagenbau eingesetzt.
Zur Modifikation der beiden Legierungen liefen sich entsprechend im Rahmen einer statistischen Versuchsplanung die Elemente Ti, Zr und Hf jeweils pulvermetallurgisch hinzulegieren. Tabelle 2: Die Pulvermodifikation erfolgte mittels eines 3D-Schmelzmischers (Turbula, Fa. Willy A. Bachofen) mit dem infolge der rotatorischen, translationalen Bewegung und Inversion ein homogenes Mischgut erreicht wird. Anschließend wurden die Pulvermodifikationen mittels PTA-Verfahren schweißtechnisch zu AM-Proben (Ingot) verarbeitet. An den Ingoten erfolgten Analysen hinsichtlich ihrer Mikrostruktur und Härte sowie Zerspanbarkeit (Zerspankraft und Oberflächenrauhigkeit). Auf Basis dieser Kriterien wurden die drei vielversprechendsten Modifikationen identifiziert, Tabelle 2, und mithilfe von modifizierten Füllröh-

ten (CoCr) bzw. mittels PVD-Beschichteter (PVD: Physical Vapor Deposition, dt. physikalische Gasphasenabscheidung) Massivdrähte (FeNi36) auf den MSG-Prozess übertragen. Die PVD-Beschichtungskammer (Fa. Ceme-Con) wurde dabei chargenweise mit der Substratabschleifkammer bestückt. Die Beschichtungsdauer von 1 h resultierte in einer Beschichtungsdicke von 1,188 µm und entspricht ca. 0,4 wt% bezogen auf den Drahtquerschnitt. Für die Modifikationen $x_{Ti} = 1\%$ bzw. $x_{Zr} = 1\%$ der CoCr-Legierung wurden spezielle Füllröhren hergestellt.

2.2 MSG-Schweißungen

Die MSG-Schweißversuche wurden vollautomatisch mittels einer MSG-Schweißanlage (Fa. EMW) und einem Schweißroboter (Fa. HLT-Gulliver) durchgeführt. Die Schweißparameter für die jeweiligen Legierungsmodifikationen sind in Tabelle 3. Mehrere Schweißraupen wurden in

Unterkapitel-überschrift

ABSTRACT

Production of Stress-resistant Surfaces by Combining Innovative Additive and Removal Manufacturing Processes on Highly Stressed Components

Additive manufacturing using welding processes offers great economic advantages for resource-efficient component production. Open questions regarding homogeneity, anisotropy of the weld structure and the associated component properties often limit economical processing. Final component geometry and surface quality usually require complementary subtractive manufacturing steps. Materi-

als for highly stressed components are often difficult to cut. A BAM and ISAF project investigated how the modification of AM welding filler metals and ultrasonic-assisted milling (US) improve the machining situation. This article presents the essential relationships between alloy, microstructure and machining of two superalloys (FeNi and CoCr) that are difficult to cut. In addition to US, modification with Zr

and Hf showed great potential when alloyed into the weld metal by coating solid wires or producing core wires.

KEYWORDS

additive manufacturing, hafnium, high alloy steels, metallurgical questions, machining, titanium

Englischsprachiger Titel

Englischsprachige Kurzfassung

PEER REVIEWED

ner aufweist, ist der durch PBF-LBM hergestellte Werkstoff durch ein sehr feines Gefüge gekennzeichnet. Das Auftreten der Risse beschränkt sich dabei auf die Korngrenzen. So bilden sich die Mikrorisse zumeist entlang eines Korns aus, wie sich in Übereinstimmung mit anderen Quellen aus der Schweißtechnik zeigt [4].

Je feiner das Gefüge daher ausgeprägt ist, desto geringer ist das Risiko eines ausgeprägten Risses. Auch Masbhariziar et al. beobachten in ihrer Untersuchung zu vorgeglühten Wärmehandlungen beim Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG) von IN99 einen Einfluss der Mikrostruktur. Hierbei nahm die Wärmeleitung vor allem über die Größe und den Anteil der primären γ -Phase im Gefüge Einfluss auf die Ausbildung von Mikrorissen [7]. Generell zeigen sich Nickschulpergerungen mit einem hohen Anteil an Ausscheidungphasen weniger anfällig für Risse, wenn ihr Gefüge, z. B. durch Lösungsglätten, verfeinert wird. Bei größeren Kornstrukturen nimmt der Volumenanteil der Korngrenzen im Verhältnis zum Rest des Gefüges ab, was zu einer stärkeren Ansammlung von Ausscheidungen an den Korngrenzen führt und die Gefahr von Rissen erhöht [1].

Auch die Verteilung der Mikrorisse ist unterschiedlich. Während das grobkörnige γ -Eisenmatrixmaterial in einem Bereich der parallelen Nahtflanken neigt, ist dieser Anteil beim PBF-LBM-Material eher gering ausgeprägt. Hier kommt es zu einer Risikonzentration am Nahtkopf bzw. selbener an der Nahtwurzel. Für die Anwendung des Elektronenstrahlschweißens in der Praxis stellt diese Verteilung einen Vorteil dar. Für Anwendungen, bei denen das Auftreten der Mikrorisse vermieden werden soll, können diese durch Anpassung der Parameter zum mittleren Teil der Schweißnaht zum Wurzel- und Kopfbereich hin verdrängt werden, welche durch ein aufmaß- und spanende Nachbearbeitung

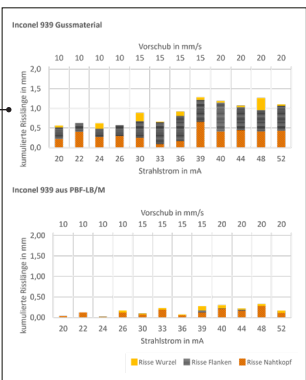


Bild 6: Vergleich der gemessenen Mikrorisse in Abhängigkeit von der Materialart (© Fraunhofer IPA)

wenn sie bis zu einer Vergrößerung um Faktor 10 erkennbar sind. Die hier beobachteten Risse sind jedoch auf die Mikro- skala begrenzt und lassen sich erst ab einer Vergrößerung um Faktor 25 am Mikroskop identifizieren. Ihr Auftreten ist zudem für diesen Werkstoff üblich. Bei anderen Schweißprozessen wie dem WIG lassen sich Risse durch Anpassung des Schweißprozesses selbst durch Verwendung spezieller Zusatzwerkstoffe nicht vollständig eliminieren [6]. Auch wenn die Risse beim höchsten Vorschub ihre größte Ausprägung annehmen, ist dieser Bereich für die praktische Anwendung trotzdem sinnvoll, da zum einen die beste geometrische Nahtqualität erreicht wird und zum anderen eine hohe Produktivität durch kurze Schweißzeiten realisierbar ist. Die Zuverlässigkeit von Mikrorissen darüber hinaus sollte je nach Anwendungsfall und Werkstoffspezifi-

kation betrachtet werden. Beides ist Gegenstand der weiteren Forschungsarbeit.

4 Fazit

Die vorliegende Arbeit beschäftigt sich mit der Entwicklung eines Schweißprozesses für mittels PBF-LBM hergestellte Bauteile unter Nutzung des Elektronenstrahlschweißens. Im Fokus standen dabei die Ermittlung einer geeigneten Prozessführung und die erreichbare Nahtqualität im Vergleich zu konventionellen Gasbrennschweißern. Folgende wesentliche Schlüsse können daraus gezogen werden:

- Konventionell vergossenes IN99 und durch PBF-LBM hergestellte IN99 zeigen keine Unterschiede in der Geometrie elektronenstrahlschweißbarer Näbte bei gleichen Parametern.

verbrauch bei der Zerspaltung mit entsprechenden wirtschaftlichen Vorteilen für KMU. Das US bedingt sowohl für FeNi36 als auch für die CoCr-Legierung werkstoffunabhängig die geringste Raubheit bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Ferner induziert der US oberflächennahe Druckeigenspannungen, welche einen positiven Einfluss auf die Bauteillebensdauer haben können. Durch den Einsatz des US kann in Prozessketten, in denen großflächig oberflächennahe Druckeigenspannungen induziert werden, der letzte Fertigungsschritt, zum Beispiel das Kugelhähnen, eingespart und ein erheblicher Kostenvorteil für den Anwender erzielt werden. Ausgehend von diesen Analysen sind insbesondere für KMU Handlungsempfehlungen für eine sichere und wirtschaftliche komplexe additive und zerspanende Fertigung solcher schwer bearbeitbarer Hochleistungslegierungen ableitbar.

Literatur

[1] Tsuda, K., u. H. Wieding: The current state of research of wire Arc Additive Manufacturing (WAAM). A Review. Applied Sciences 10 (2021), 11, 8185. https://doi.org/10.3390/app10218185

[2] Schwoigke, C., u. a.: Surface finishing of hard-to-machine cladding alloys for highly stressed components. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology 100 (2020), 10, 5-4, S. 1427-142.

AUTOREN

Erka Mustermann, M.Sc. (wissenschaftliche Mitarbeiterin am Institut für Schweißtechnik)
Dr.-Ing. Max Mustermann (Lehrstuhlinhaber am Institut für Schweißtechnik)
Ulrik Prof. Dr.-Ing. habil. Erka Mustermann (Fakultätschancellor am Institut für Schweißtechnik)

Schweißen und Schneiden 76 (2024) Heft 1-2

Passbild

Autorenangaben

Literatur

[3] Berns, H., u. W. Thiesen: Eisenwerkstoffe - Stahl und Gussstähle. Springer-Verlag Berlin Heidelberg 2008.
[4] Laguerre, K., u. a.: Observation of a composition-controlled high-moment flow moment transition in the face centered cubic Fe-Ni system: hour effect is an expansion, not a contraction. Journal of Magnetism and Magnetic Materials 236 (2001), 1-2, S. 107-120.
[5] Otsu, W., H., u. a.: Welding thermal expansion alloys for aircraft composite tooling. Weld. J. 75 (1996), 10, S. 51-55.
[6] Oh, D.I., I.M. Lee, u. M. H. Kim: Fatigue strength assessment of laser alloy weld joints using the notch stress approach. Engineering Failure Analysis 42 (2014), S. 87-99.
[7] Berns, H., u. A. Fischer: Biological stability of metallic matrix composites at elevated temperatures. Mater. Sci. Eng. (1993), S. 441-448.
[8] Sims, C., W. Sottorf, u. W. Hagel: Super alloys II - High-Temperature Materials for Aerospace and Industrial power. Wiley, Hoboken/US 2011.
[9] Hyman International (Engl.) Ultrathin Alloy Broschüre (online) Verfügbar unter: https://www.hyman-int.com/Downloads/Downloads/Date_Sheet_Data-sheet_Ultra_Alloy_36.pdf (Zugriff am 22.09.2023)
[10] Engstling, L., u. a.: Herstellung spannungsfertiger Oberflächendurchkontaktierungselektroden additiver und zerspanender Fertigungsschritte.
[11] Ahmad, Y. S., u. a.: Effect of built-up layer formation during stable state of wear in AISI 304 stainless steel on machining performance and surface integrity of the machined part. Materials (Basel) 10 (2017), 1411, 1296. https://doi.org/10.3390/ma10111296
[12] Engstling, L.: Optimisation of surface residual stresses using ultrasonic-assisted turning for wire-arc additive manufactured Ti-6Al-4V components. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology 100 (2020), 10, 5, 409-106.
[13] Mischke, E. P.: Blechbau, S. 11. Lang: Inverse analysis of residual stress in orthogonal cutting. Journal of Manufacturing Processes 18 (2016), S. 462-71.

Danksagung

(optional)

DANKSAGUNG
Das IGF-Vorhaben Nummer XX/XXX/DVS-Nummer VV/VV der Forschungsgemeinschaft Schweißen und verwandte Verfahren e.V. des DVS, Fachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, wurde über die AIF im Rahmen des Programms zur Förderung der industriellen Gemeinschaftsforschung (IGF) vom Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages gefördert.

Schweißen und Schneiden 76 (2024) Heft 1-2

Infokasten

(optional)

INFO
Der Nachschubbereich des zugrunde liegenden Forschungsvorhabens ist bei der DVS Media GmbH erhältlich. Artikel-Nr.: 170661. https://bit.ly/DVS_Abschubsberichte

Schweißen und Schneiden 77 (2023) Heft 10

Fazit

am Ende des Beitrags