



(11) **EP 1 941 964 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
09.07.2008 Patentblatt 2008/28

(51) Int Cl.:
B23K 11/00 (2006.01) B23K 11/26 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **08000055.7**

(22) Anmeldetag: **03.01.2008**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**
Benannte Erreichungsstaaten:
AL BA MK RS

(71) Anmelder: **GLAMAtronic Shweiss- und
Anlagentechnik GmbH
45966 Gladbeck (DE)**

(72) Erfinder: **Kniat, Hans-Josef
44269 Dortmund (DE)**

(30) Priorität: **05.01.2007 DE 102007001790**

(74) Vertreter: **Griepenstroh, Jörg
Patentanwälte Bockermann, Ksoll Griepenstroh,
Bergstrasse 159
44791 Bochum (DE)**

(54) **Widerstands-Einpressschweißverfahren**

(57) Widerstands-Einpressschweißverfahren, bei welchem ein erstes Teil (1), das gegenüber einer Öffnung (3) in einem zweiten Teil (2) ein Übermaß aufweist, an die Mündung (4) der Öffnung (3) gepresst wird, wobei über die aneinander gepressten Kontaktflächen des er-

sten Teils (1) und des zweiten Teils (2) ein Schweißstrom geleitet wird, so dass die Kontaktflächen aufschmelzen und das erste Teil (1) in die Öffnung (3) gepresst werden kann, wobei die parallel zur Einpressrichtung (P) verlaufenden Mantelflächen (6, 7) der Öffnung (3) und des ersten Teils (1) verschweißt werden.

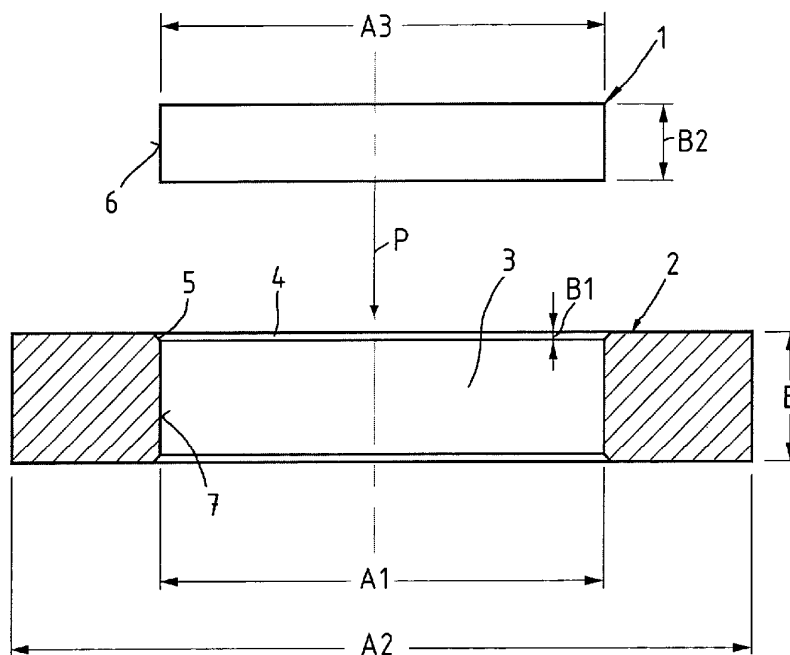


Fig. 1

EP 1 941 964 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Widerstandspressschweißverfahren, d.h. ein Schweißverfahren, das ohne Zufuhr eines Zusatzwerkstoffs, jedoch unter Einbringung einer Anpresskraft auf die Schweißstelle durchgeführt wird.

[0002] Zu den konduktiven Widerstandspressschweißverfahren zählt das Widerstandsbuckelschweißen, bei welchem die zum Schweißen notwendige Stromdichte nicht durch Elektroden, sondern vielmehr durch die Bauteilform erzeugt wird. Es ist bekannt, ringförmige Bauteile über Ringbuckel miteinander zu verschweißen. Beim Buckelschweißen werden elektrischer Strom und Kraft den zu verbindenden Werkstücken durch ebene, großflächige Elektroden zugeführt. Die Buckelform bewirkt eine Stromkonzentration an der Fügstelle. Die Buckel werden durch die Elektrodenkraft und Erwärmung durch den Strom während des Schweißens weitgehend zurückgeformt und bilden an den Schweißstellen nicht lösbare Verbindungen. Das Widerstandsschweißen kann mit allen gängigen Stromarten erfolgen, d.h. mit Einphasen-Wechselstrom, Drei-Phasen-Gleichstrom, Mittelfrequenz und Kondensatorentladung. Wegen der geringen Wärmeeinbringung ist das Kondensatorentladungsschweißen vor allem für Präzisionsteile geeignet. Das Besondere am Kondensatorentladungsschweißen ist, dass die zum Schweißen erforderliche Energie nicht direkt dem Stromnetz entnommen wird, sondern einer Kondensatorbatterie, die als Energiespeicher in der Zeit zwischen den Schweißungen geladen wird. Bedingt durch die kurze Schweißzeit von nur ca. 10 ms wird die Energie nur auf die Schweißzone konzentriert. Das Kondensatorentladungsschweißen wird durch zwei Parameter gekennzeichnet, nämlich die Schweißenergie und die Schweißkraft, die auf die zu verschweißenden Teile abgestimmt und eingestellt werden müssen.

[0003] Beim Ringbuckelschweißen liegt der Abschmelzweg typischerweise zwischen 0,4 - 0,7 mm, wobei die Buckelhöhe um mehr als 0,2 mm höher als der Abschmelzweg gewählt werden sollte. Hierdurch wird verhindert, dass die miteinander zu verschweißenden Teile schon während der Schweißung auf Block kommen und die Schweißkraft für den Buckel abgefangen wird. Das aufgeschmolzene Material könnte anderenfalls mangels Anpresskraft überhitzt und herausgeschleudert werden. Wenn eine besonders spaltarme Verschweißung durchgeführt werden soll, so sind Ringbuckelgeometrien zu wählen, die hinterschnitten sind, um eine Vertiefung zu bilden, in welche das aufschmelzende Material ausweichen kann. Es ist auch bekannt, Ringkanten auf diese Art und Weise miteinander zu verschweißen. Hierbei ist ein Teil mit einer Schrägschulter und das andere mit einer Bohrung oder Loch versehen, so dass sich die Teile selbst zentrieren. Im Bereich der Schrägschulter wird eine Schweißlinse ausgebildet.

[0004] Beim Buckelschweißverfahren wird das Mate-

rial des Buckels auch seitwärts verdrängt, so dass zwischen den Teilen stets ein Spalt bleibt.

[0005] Um eine hohe Festigkeit, sowohl statisch wie dynamisch, der Bauteile zu erreichen, werden möglichst große Schweißbreiten angestrebt, wobei es bei den bekannten Buckelschweißverfahren für größeren Ringbuckeldurchmesser problematisch ist, größere Schweißbreiten als 2 mm zu erzielen.

[0006] Wenn eine Schweißbreite von 2 mm oder weniger nicht ausreicht, weil auf Grund dynamischer oder schwingender Belastung der Bauteile ein Versagen befürchtet wird, kann alternativ das Laser- oder Elektronenstrahlschweißen zum Einsatz kommen. Hierbei werden die beiden zu verschweißenden Bauteile ineinander gepresst und anschließend von der Stirnseite her mittels eines Schweißstrahls umlaufend verschweißt. Durch dieses Verfahren sind Schweißtiefen von 3 - 3,5 mm und theoretisch auch deutlich mehr zu erzielen. Nachteilig beim Strahlschweißen ist die punktförmige Einbringung der Energie. Das Teil wird umlaufend nicht gleichzeitig verschweißt. Ebenfalls nachteilig sind die hohen Energieverbrauchs- und Instandhaltungskosten.

[0007] Aus der US 2 202 405 ist ein Widerstands-Einpressschweißverfahren bekannt, bei welchem ein Innenteil, das gegenüber einer Öffnung in einem Außenteil ein Übermaß aufweist, an die Mündung der Öffnung gepresst wird. Über die aneinander gepressten Kontaktflächen des Innenteils und des Außenteils wird ein Schweißstrom geleitet, so dass die Kontaktflächen aufschmelzen und das Innenteil in die Öffnung gepresst werden kann.

[0008] Der Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, ein Widerstandspressschweißverfahren dahingehend zu verbessern, dass kein Spalt zwischen den Teilen entsteht und gleichzeitig eine größere Schweißtiefe erzielt wird als beim Buckelschweißverfahren.

[0009] Diese Aufgabe ist bei einem Widerstands-Einpressschweißverfahren mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gelöst.

[0010] Vorteilhafte Weiterbildungen des Verfahrens sind Gegenstand der Unteransprüche.

[0011] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird ein erstes Teil, das auch als Innenteil bezeichnet werden kann und das gegenüber einer Öffnung in einem zweiten Teil (Außenteil) ein Übermaß aufweist, an die Mündung der Öffnung gepresst. Dann wird über die aneinander gepressten Kontaktflächen des ersten Teils und des zweiten Teils ein Schweißstrom geleitet, so dass die Kontaktflächen aufschmelzen und das erste Teil tiefer in die Öffnung gepresst werden kann. Wesentlich bei dem erfindungsgemäßen Verfahren ist, dass die parallel zur Einpressrichtung verlaufenden Mantelflächen der Öffnung und des ersten Teils verschweißt werden.

[0012] Der Materialüberschuss, der durch das Übermaß zwischen erstem Teil und zweitem Teil vorhanden ist, wird bei diesem Verfahren aufgeschmolzen, so dass keine stirnseitige, sondern eine längsseitige Verschweißung zwischen dem zweiten Teil und dem ersten Teil

erfolgt. Die Bauteile werden ausschließlich translatorisch bewegt.

[0013] Theoretisch kann die Öffnung im zweiten Teil jede beliebige Geometrie aufweisen. Vorzugsweise handelt es sich bei der Öffnung jedoch um eine Bohrung, so dass die Mantelflächen des zweiten Teils und des ersten Teils als Zylindermantelflächen ausgebildet sind. Die Zylindermantelflächen können auch Unterbrechungen aufweisen.

[0014] Eine Anfasung an der Mündung der Öffnung oder an dem einzuschweißenden ersten Teil erleichtert die Selbstzentrierung der miteinander zu verschweißenden Bauteile.

[0015] Ein wesentlicher Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens ist, dass die in Einpressrichtung gemessene Tiefe der Schweißnaht wesentlich größer als 2 mm sein kann und z.B. 3 - 6 mm betragen kann. Gleichzeitig wird ein Schweißspalt zwischen den Bauteilen vermieden, was insbesondere beim Verschweißen von torsionsbelasteten Bauteilen, wie z.B. Getriebebauteilen und Zahnrädern, gegenüber der bisherigen Vorgehensweise des Buckelschweißens zu einer höheren statischen und dynamischen Festigkeit führt. Bei dem ersten Teil und dem zweiten Teil handelt es sich insbesondere um Getriebebauteile, wie beispielsweise Gangrad und Synchronring.

[0016] Ein weiterer Vorteil ist die einfache Positionierung der Teile ohne aufwendige Vorrichtungen. Die Teile sind selbstzentrierend und die Fügegenauigkeit kann durch einen Passansatz bei der Ausführung Fig. 5 - Fig. 7 weiter verbessert werden.

[0017] Das erfindungsgemäße Verfahren ist insbesondere ein Impulsschweißverfahren, bei welchem der Hochstromimpuls über eine transformierte Kondensatorladung erzeugt wird. Mit diesem Verfahren lassen sich hohe Schweißtiefen bei geringer Spritzerneigung erzielen. Die Kerbwirkungen hinsichtlich dynamischer Beanspruchungen sind wesentlich geringer als beim herkömmlichen Buckelschweißen. Zugleich lassen sich bei einfacherer Herstellbarkeit hohe Festigkeiten bei gleichzeitig genauer Passung ohne Bereitstellung aufwändiger Vorrichtungen erreichen.

[0018] Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren können insbesondere größere Querschnittsbereiche miteinander verschweißt werden, wobei die Schweißtiefe höher als die Schweißbreite sein kann. Im Vergleich zum Laser- oder Elektronenstrahlschweißen ist das Widerstandsschweißen, und hierbei insbesondere das Kondensatorentladungsschweißen, eine wesentlich günstigere Lösung. Ein entscheidender Vorteil des Widerstands-Einpressschweißverfahrens ist, dass die Eindringtiefe und damit die Schweißtiefe, abgesehen von der Geometrie, von den Parametern Kraft und Strom abhängt. Durch nur zwei Einstellparameter ist ein eindeutiger Zusammenhang zwischen dem zu verschweißenden Werkstoffvolumen gegeben. Die Wiederholgenauigkeit der Schweißparameter ist sehr hoch, was die Qualitätsüberwachung des Schweißprozesses vereinfacht.

Des Weiteren erfolgt die Schweißung auf dem gesamten Mantelbereich gleichzeitig, wohingegen beim Laserstrahlschweißen ein zeitlicher Ablauf gegeben ist. Hierdurch ergeben sich mehrere Vorteile, wie zum Beispiel eine hohe Schweißtaktfolge bei gleichzeitig geringem Wartungsaufwand für die Maschine.

[0019] Die Erfindung wird nachfolgend anhand der in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 ein scheibenförmiges erstes Teil, das mit einem ringförmigen zweiten Teil verschweißt werden soll;

Figur 2 eine weitere Kombination von Bauteilen, die miteinander verschweißt werden sollen;

Figur 3 die Bauteile der Figur 2 in einer Schweißvorrichtung sowie

Figur 4 die miteinander verschweißten Bauteile aus Figur 2.

Figur 5 eine weitere Kombination von Bauteilen mit einem Zentrieransatz, die miteinander verschweißt werden sollen;

Figur 6 die Bauteile der Figur 5 in einer Schweißvorrichtung sowie

Figur 7 die miteinander verschweißten Bauteile aus Figur 5.

[0020] Figur 1 zeigt beispielhaft ein ringförmiges erstes Teil (Innenteil) 1, das mit einem zweiten Teil (Außenteil) 2 verschweißt werden soll. Die Bauteile bestehen aus einem für Getriebebauteile üblichen Stahlwerkstoff. Es ist zu erkennen, dass die Öffnung 3 im Bereich ihrer Mündung 4 eine Fase 5 aufweist. Der Winkel der Fase 5 kann beispielsweise 30° betragen. Das zweite Teil 2 wurde in einer Versuchsreihe mit ersten Teilen unterschiedlicher Außendurchmesser verschweißt, wobei die zweiten Teile 2 während der Versuchsreihe grundsätzlich die gleichen Abmessungen hatten, nämlich einen Innendurchmesser A1 der Öffnung 3 von 66 mm; Außendurchmesser A2 90 mm; Breite B des zweiten Teils 2 17 mm; Breite B1 der Fase 5 1 mm. Das erste Teil 1 hatte eine konstante Breite B2 von 10 mm.

[0021] Während des Versuchs wurde das erste Teil 1 in Richtung des eingezeichneten Pfeils P an die Mündung 4, d.h. die Fase 5 des zweiten Teils 2, gepresst. Während des Schweißens werden die Mantelflächen 6, 7 aufgeschmolzen und miteinander verschweißt. Die Schweißkraft betrug bei diesem Versuch 80 kN. Der eingeleitete Schweißstrom betrug 425 kA bei Stromzeiten von 8,1 ms. Insgesamt wurde eine Schweißenergie von 48 kJ eingeleitet. Bei einem Außendurchmesser A3 von 66,6 mm ergab sich eine Breite der Schweißnaht von 2,8

mm.

[0022] Bei der Bruchprüfung konnte das erste Teil von dem zweiten Teil erst durch eine Ausdrückkraft von 240 kN durch Zerstörung der Schweißnaht getrennt werden. Es hat sich gezeigt, dass ähnlich feste Verbindungen auch bei Außendurchmessern A3 von 66,45 mm, 66,50 mm und 66,55 mm, erreicht werden.

[0023] Bei einer ähnlichen Schweißung, bei welcher ein symmetrischer Ringbuckel mit einem Durchmesser von 60 mm zum Einsatz kommt, wurden bei einer Schweißkraft von 60 kN und einem Schweißstrom von 415 kA im Rahmen der Bruchprüfung lediglich Werte von 120 kN bezüglich der Ausdrückkraft erreicht, d.h., dass die über die Ringbuckel stirnseitig verschweißten Bauteile einer etwa halb so großen Ausdrückkraft standhalten wie die Bauteile, deren zylindrische Mantelflächen mit dem erfindungsgemäßen Verfahren verschweißt worden sind.

[0024] Die Figuren 2 bis 4 zeigen die Fertigungsfolge des erfindungsgemäßen Verfahrens in drei Schritten. Das erste Teil 1a soll wiederum mit dem zweiten Teil 2a verschweißt werden. Der Innendurchmesser A1 des zweiten Teils 2a ist kleiner als der Außendurchmesser A3 des ersten Teils 1a. Der Unterschied zwischen den Durchmessern beträgt zwischen 0,1 und 1,0 mm. Der Außendurchmesser A3 des ersten Teils 1a bezieht sich selbstverständlich nur auf denjenigen Bereich, der mit dem zweiten Teil 2a verschweißt werden soll, d.h. auf einen zylindrischen Stutzen 8. Die weitere Geometrie des ersten Teils 1a spielt keine Rolle, sofern hinreichend große Anlageflächen für die Elektroden 9, 10 vorhanden sind, wie sie in Figur 3 dargestellt sind. Die in der Bildebene der Figur 3 obere Elektrode 9 dient zur Einleitung des Schweißstroms in das erste Teil 1 a und darüber hinaus zur Einleitung der Schweißkraft in Richtung des Pfeils P. Die untere Elektrode 10 dient als Widerlager für das zweite Teil 2a.

[0025] Nach dem Verschweißen ergibt sich ein Bauteil, wie es beispielhaft in Figur 4 dargestellt ist. Durch die Anfasung des zweiten Teils 2a hat sich eine einwandfreie Zentrierung des ersten Teils 1a ergeben. Die Eindringtiefe T kann daher theoretisch in Bereichen größer als 3 mm liegen.

[0026] Die Figuren 5 bis 7 zeigen eine weitere Variante für die Fertigungsfolge des erfindungsgemäßen Verfahrens in drei Schritten. Diese Ausführung dient der besseren Positionierung der Teile. Hierbei hat das erste Teil 1 a einen Zentrieransatz 11 mit dem Außendurchmesser A4. Der Durchmesser A4 zentriert sich im Innendurchmesser A1 des zweiten Teils 2b. Durchmesser A4 und A1 werden als übliche Passung ausgelegt. Bei dieser Ausführung kann auf die Fase 5 am Durchmesser A1 des zweiten Teils 2b verzichtet werden.

Bezugszeichen:

[0027]

- 1 - erstes Teil
- 1 a - erstes Teil
- 1 b - erstes Teil
- 2 - zweites Teil
- 5 2a - zweites Teil
- 2b - zweites Teil
- 3 - Öffnung
- 4 - Mündung
- 5 - Fase
- 10 6 - Mantelfläche
- 7 - Mantelfläche
- 8 - Stutzen
- 9 - Elektrode
- 10 - Elektrode
- 15 11 - Zentrieransatz
- A1 - Innendurchmesser
- A2 - Außendurchmesser
- A3 - Außendurchmesser
- 20 A4 - Außendurchmesser
- B - Breite
- B1 - Breite
- B2 - Breite
- P - Einpressrichtung
- 25 T - Schweißtiefe

Patentansprüche

- 30 1. Widerstands-Einpressschweißverfahren, bei welchem ein erstes Teil (1, 1a, 1b), das gegenüber einer Öffnung (3) in einem zweiten Teil (2, 2a, 2b) ein Übermaß aufweist, an die Mündung (4) der Öffnung (3) gepresst wird, wobei über die aneinander gepressten Kontaktflächen des ersten Teils (1, 1a, 1b) und des zweiten Teils (2, 2a, 2b) ein Schweißstrom geleitet wird, so dass die Kontaktflächen aufschmelzen und das erste Teil (1, 1 a, 1b) in die Öffnung (3) gepresst werden kann, wobei die parallel zur Einpressrichtung (P) verlaufenden Mantelflächen (6, 7) der Öffnung (3) und des ersten Teils (1, 1a, 1 b) verschweißt werden.
- 35 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mantelflächen (6, 7) als Zylindermantelflächen ausgebildet sind.
- 40 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mündung (4) und/oder das erste Teil (1, 1a) angefasst ist.
- 45 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die in Einpressrichtung gemessene Tiefe T der Schweißnaht größer als 2 mm ist.
- 50 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Übermaß in ei-
- 55

nem Bereich von 0,1 mm bis 1,0 mm liegt.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein Hochstromimpuls über eine transformierte Kondensatorentladung erzeugt wird. 5

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** am ersten Teil (1 b) ein Zentrieransatz (11) mit dem Durchmesser (A1) des zweiten Teils (2a, 2b) vorhanden ist. 10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

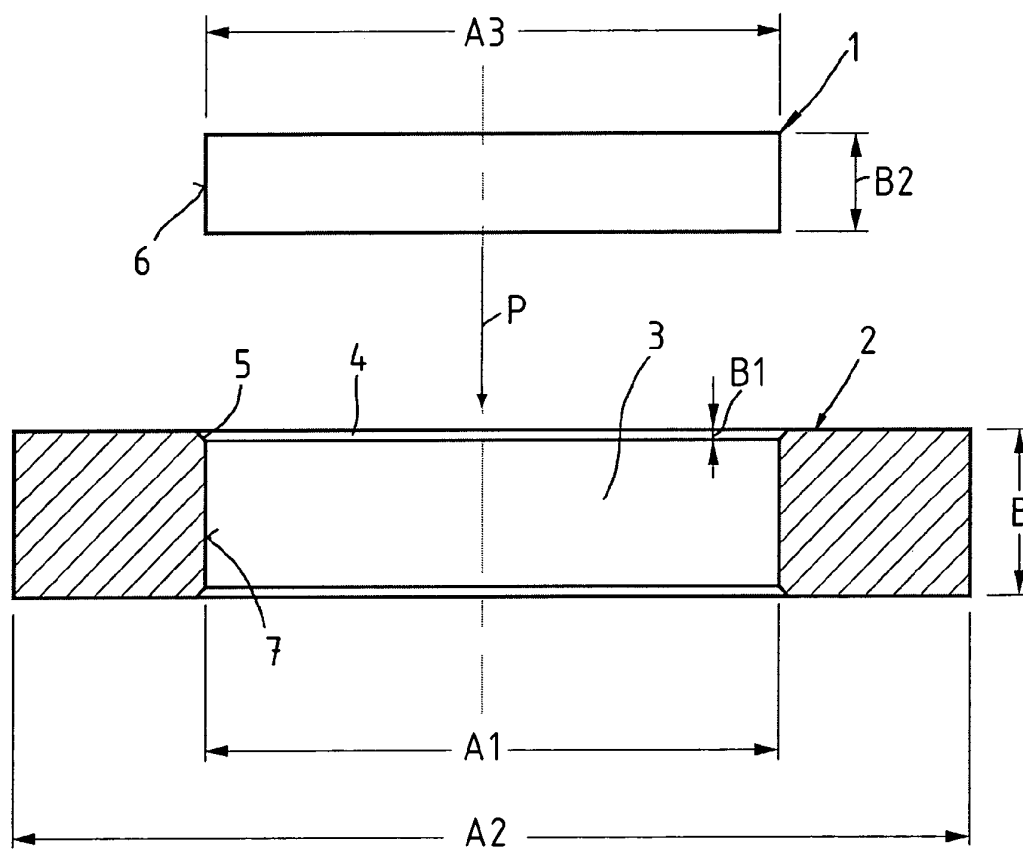


Fig. 1

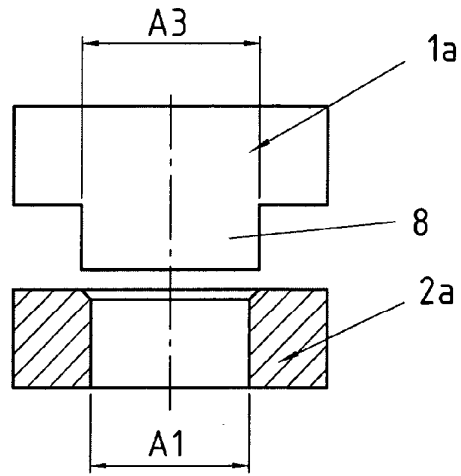


Fig. 2

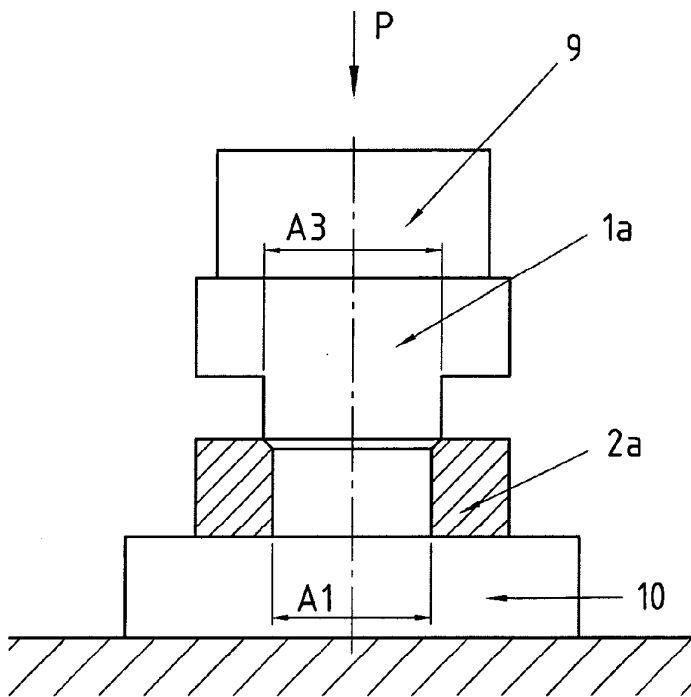


Fig. 3

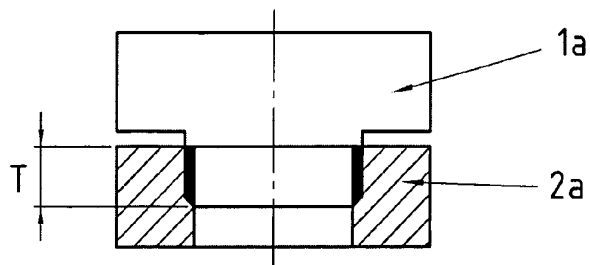


Fig. 4

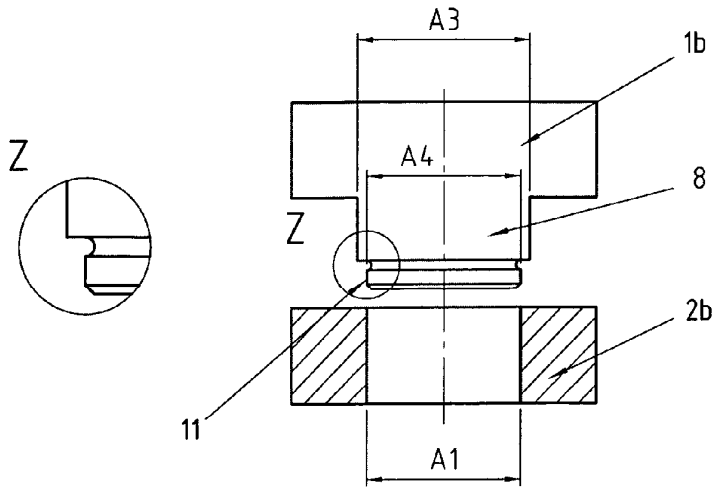


Fig. 5

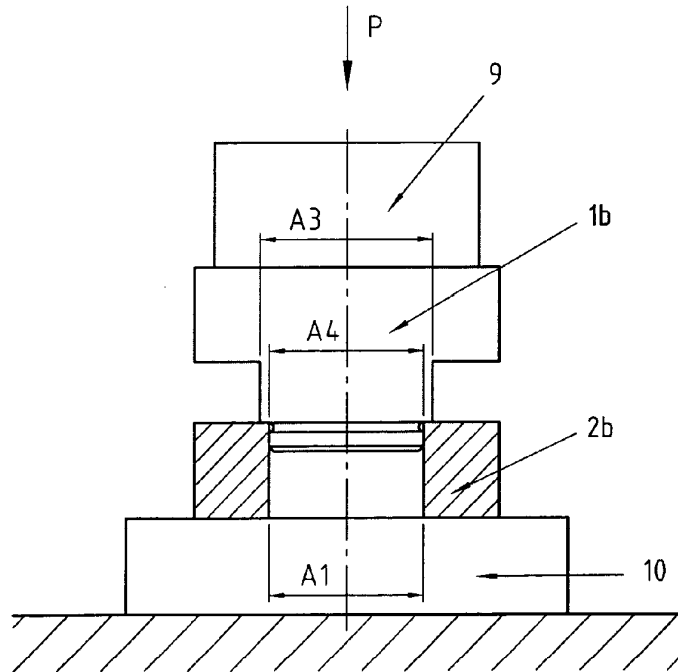


Fig. 6

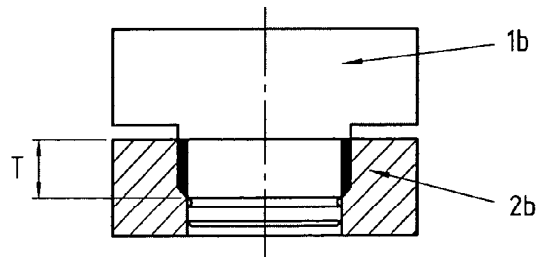


Fig. 7



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	US 2005/127044 A1 (NOZUE AKIRA [JP] ET AL) 16. Juni 2005 (2005-06-16) * Zusammenfassung * * Absatz [0065]; Abbildungen 1,7,9 * -----	1-5	INV. B23K11/00 B23K11/26
D,A	US 2 202 405 A (SMITH WILLIAM E) 28. Mai 1940 (1940-05-28) * das ganze Dokument * -----	1-7	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B23K
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 10. April 2008	Prüfer Caubet, J
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

2
EPC FORM 1503.03.82 (P040203)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 08 00 0055

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

10-04-2008

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 2005127044 A1	16-06-2005	CN 1691999 A	02-11-2005
		EP 1640102 A1	29-03-2006
		WO 2005000516 A1	06-01-2005
		JP 2005014064 A	20-01-2005

US 2202405 A	28-05-1940	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- US 2202405 A [0007]