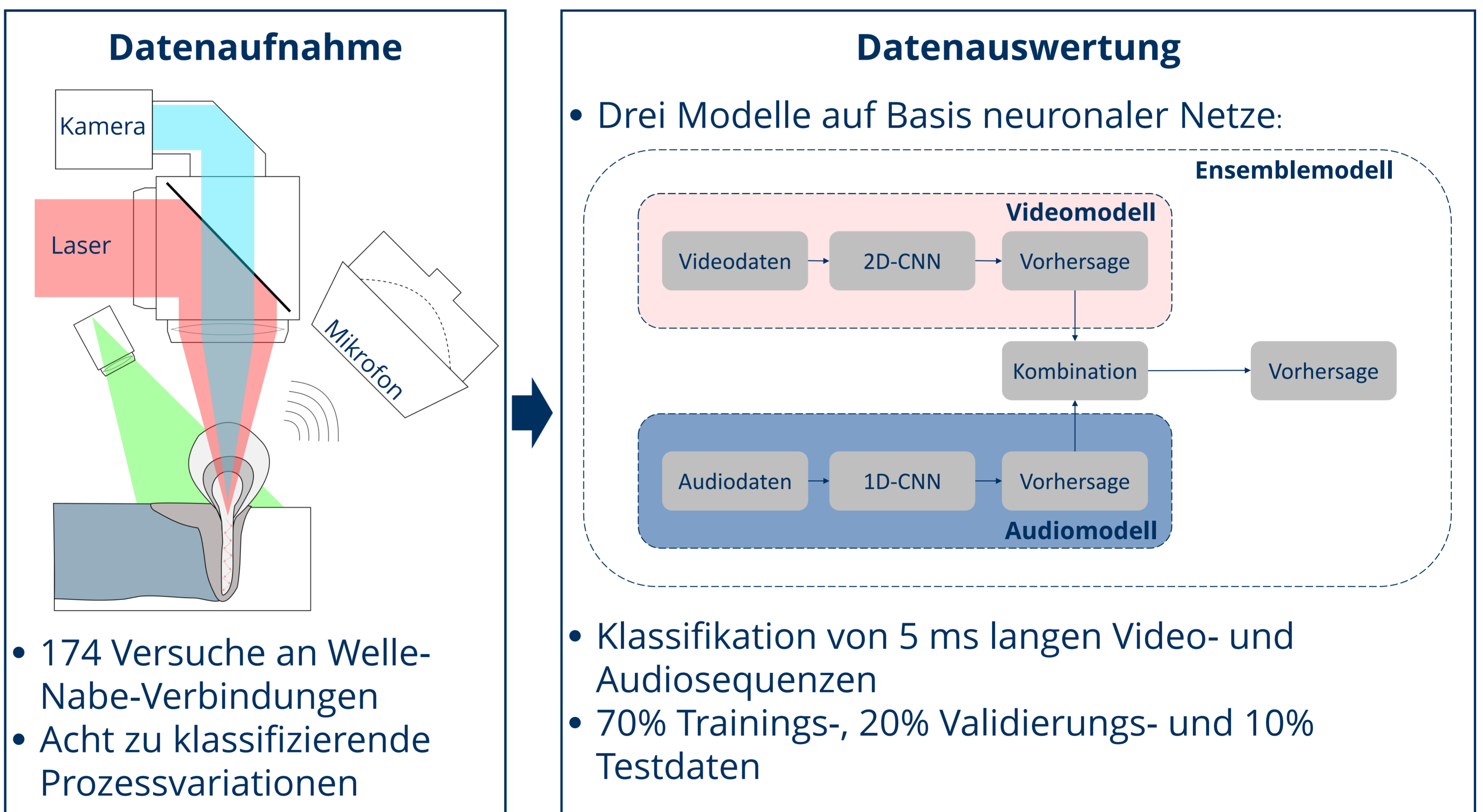


Prozessüberwachung beim Laserstrahlschweißen mit Auswerteverfahren des maschinellen Lernens

Zielstellung

Ziel der vorliegenden Arbeit war die Untersuchung von akustischen sowie optischen Prozessemissionen bei Laserstrahlschweißversuchen an Welle-Nabe-Verbindungen und die Auswertung der Messdaten mit maschinellen Lernverfahren. Dabei wurde die prinzipielle Eignung eines optischen und akustischen Messsystems überprüft sowie der Vorteil abgeschätzt, der durch die Kopplung beider Messverfahren entsteht.

Vorgehen



Ergebnisse

