



Gefördert durch:



Bundesministerium
für Wirtschaft
und Energie

aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages

KOSTEN

kostenfrei, da vom BMWF gefördert

ANMELDUNG

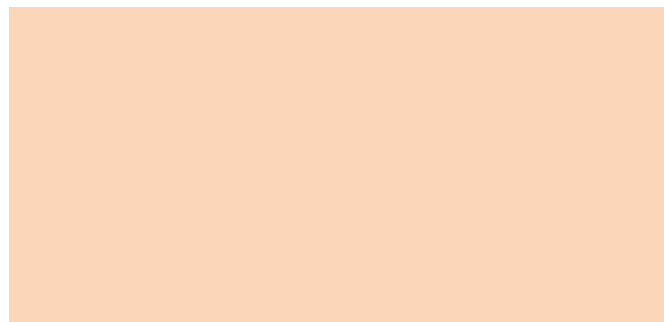
Die Teilnahme ist auf maximal 30 Personen begrenzt. Bei der Erreichung des Limits werden Sie umgehend informiert und auf eine Warteliste gesetzt. Die Platzvergabe erfolgt nach dem Zeitpunkt der Anmeldung. Anmeldungen werden in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt, gelten aber erst nach Bestätigung/Einladung durch die SLV als angenommen. Sie können sich per E-Mail, Post oder auch online anmelden.

Tel.: 030 45001-0
mail@slv-bb.de
www.slv-bb.de

ANSPRECHPARTNER

Steffen Risse
Tel.: 030 45001-125
steffen.risse@slv-bb.de

Hinweis: Zur besseren Lesbarkeit wird in diesem Informationsmaterial die männliche Form verwendet. Die hier verwendeten Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörter beziehen sich grundsätzlich aber auf alle Geschlechter.



CyberJoin Anwenderworkshop

RÜHRREIBSCHWEISSEN (FSW) & ALUMINIUM- GLEICHSTROMSCHWEISSEN (AGL)

05. November 2026

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Berlin-Brandenburg

Luxemburger Str. 21
13353 Berlin

T +49 30 45001-0

mail@slv-bb.de
www.slv-bb.de



www.slv-bb.de



INHALTE

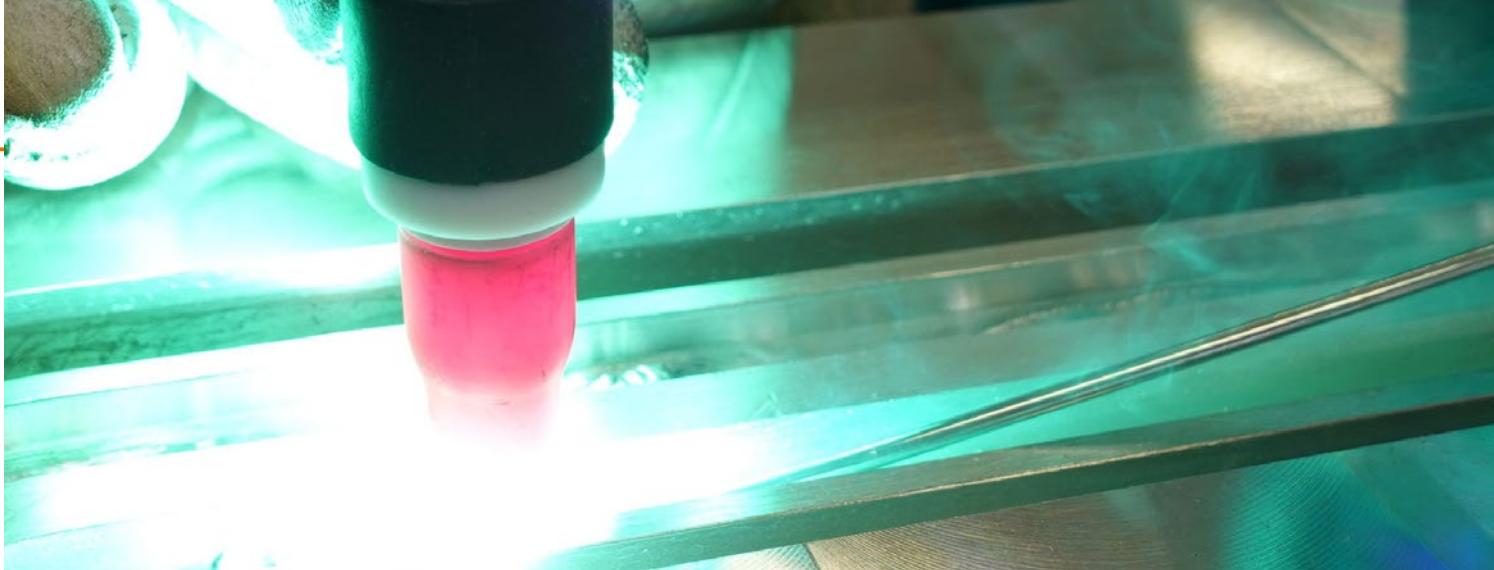
Das Schweißen von Aluminium stellt Fertigungsbetriebe immer wieder vor Herausforderungen. Porenbildung, Verzug, Rissanfälligkeit oder wirtschaftliche Grenzen klassischer Verfahren wie MIG und WIG-AC erschweren häufig die Umsetzung anspruchsvoller Bauteile.

Im Anwenderworkshop werden mit dem Rührreibschweißen (FSW) und dem Aluminium-Gleichstromschweißen (AGL) zwei moderne Verfahren vorgestellt, die neue Lösungsansätze für Fertigung und Reparatur bieten. Das FSW zeichnet sich insbesondere in der Serienfertigung durch die hohe und reproduzierbare Nahtqualität, keine Porenbildung und keine Anfälligkeit für Heißrisse sowie hohe Produktivität bei reduziertem Nacharbeitsaufwand aus. Beim AGL zählen zu den Vorteilen u. a. die höhere Schweißgeschwindigkeiten als WIG-AC, die hohe Schweißnahtqualität bei Aluminiumwerkstoffen und geringe Wärmeeinbringung und reduzierter Bauteilverzug. Durch die manuelle Führung kann das AGL deutlich flexibler als das FSW auf variierende Bauteilgeometrien reagieren.

Die Teilnehmer erhalten einen Einblick in die Grundlagen, Anwendungsgebiete und Einsatzgrenzen beider Verfahren. Neben den theoretischen Vorträgen werden die Verfahren in praktischen Demonstrationen vorgestellt und hinsichtlich ihrer Potenziale für die eigene Fertigung bewertet.

TEILNEHMER

Der Anwenderworkshop richtet sich an Ingenieure und Techniker aus Automobilbau, E-Mobilität, Energietechnik, Mitarbeiter aus Fertigung, Prozessentwicklung und Qualitätssicherung sowie Fach- und Führungskräfte, die ein vertieftes Verständnis für die Verfahren entwickeln möchten, um zukünftige Projekte besser bearbeiten und gestalten zu können.



PROGRAMM

Themenplan

10:30 **Ankommen und Kaffee**

11:00 **Begrüßung, Vorstellung CyberJoin, Kompetenzfelder der SLV Berlin-Brandenburg**

Dr. Matthias Pöge, SLV Berlin-Brandenburg

11:15 **Rührreibschweißen – Auch mit einer Fräsmaschine möglich?**

- Vorstellung des Verfahrens / Normen / Anwendungsbeispiele
- Wo liegen die Unterschiede zwischen Fräs- und Rührreibschweißmaschine?

Steffen Risse, SLV Berlin-Brandenburg

12:15 **Weshalb man Aluminium doch mit WIG-Gleichstrom schweißen kann und was uns dieses Verfahren im Bereich Reparatur und Fertigung ermöglicht**

Prof. Dr. Heidi Cramer, SLV München
Steffen Risse, SLV Berlin-Brandenburg

PROGRAMM

Themenplan

13:00 **Mittagspause**

14:00 **Praxis-Teil 1:
FSW-Unterschiede im Schweißverhalten bei
verschiedenen Legierungen und Bauteilgeometrien**
Steffen Risse, SLV Berlin-Brandenburg

15:00 **Pause für Raumwechsel**

15:10 **Praxis-Teil 2:
AGL – Fügen und Ausbessern für Aluminiumfertiger**
Falco Grunow, SLV Berlin-Brandenburg

16:00 **Pause für Raumwechsel**

16:10 **Praxis-Teil 3:
FSW 5-Achs**
Steffen Risse, SLV Berlin-Brandenburg

16:45 **Zusammenfassung, Diskussion und Ausklang**