

# インプロセスでの接合品質評価手法の確立 (摩擦アンカー接合)

## 取組のきっかけ

- ◆ 東部工業技術センターでは、鉄鋼材料とアルミ合金との異種金属接合に対し摩擦アンカー接合(FAW)技術を独自に開発しました。
- ◆ FAW発展のため、接合時の温度変化などの挙動データを取得し、接合強度の予測を試みました。

## 成果の概要

- ◆ センサにより接合時の被接合材の温度変化に関するデータを取得しました(図1)。
- ◆ 各センサから取得した挙動データを分析し、実測値と予測値の相関が得られました(図2)。

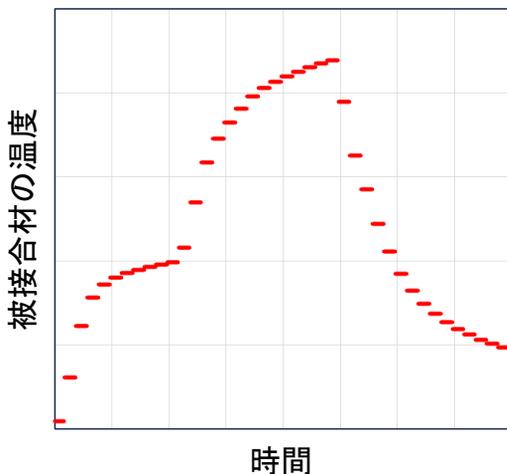


図1 接合時の温度変化

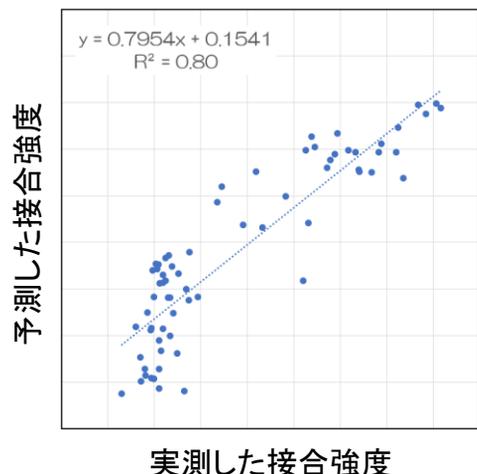


図2 実測値と予測値の関係

## 成果の活用方法

- ◆ 接合メカニズム解明のため、得られた挙動データを継続的に分析し、予測精度を高めていきます。
- ◆ 接合強度の本予測は、一般的な接合技術など他の技術に対しても応用できます。