

PRACE REALIZOWANE W RAMACH DZIAŁALNOŚCI STATUTOWEJ W 2010 ROKU

BADANIA NAD ZASTOSOWANIEM METODY ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH W MODELOWANIU POŁĄCZEŃ SPAWANYCH PRZY UŻYCIU PROGRAMU ANSYS

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. K. Kwieciński (ZB)**

BADANIE PROCESU STOPOWANIA MECHANICZNEGO WARSTW WIERZCHNICH STOPÓW ALUMINIUM ORAZ WYZNACZANIE TEMPERATUR KRYTYCZNYCH PRZEMIAN AUSTENITU W STALACH KONSTRUKCYJNYCH NA MULTIPOMIAROWYM STANOWISKU BADAWCZYM

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Marek Węglowski (ZB)**

WPLYW WYBRANYCH PARAMETRÓW PROCESU ZGRZEWANIA FSW NA WYTRZYMAŁOŚĆ ZMĘCZENIOWĄ RÓŻNYCH ROZWIĄZAŃ KONSTRUKCYJNYCH ZŁĄCZY ZE STOPU ALUMINIUM AlMgSi

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Krzysztof Krasnowski (ZB)**

BADANIA EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ PRZY ZGRZEWANIU REZYSTANCYJNYM BLACH Z POWŁOKAMI

Kierownik zespołu badawczego: **dr inż. Jolanta Matusiak (ZR)**

BADANIE PROCESU ZGRZEWANIA TARCIOWEGO CIENKOŚCIENNYCH ELEMENTÓW METALOWYCH

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Damian Miara (ZR)**

BADANIA PROCESU TARCIA I ZJAWISK CIEPLNYCH TOWARZYSZĄCYCH POWSTAWANIU ZŁĄCZY ZGRZEWANYCH WIBRACYJNIE

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Aleksandra Węglowska (ZR)**

BADANIA PROCESU SPAWANIA LASEREM IMPULSOWYM WYBRANYCH MATERIAŁÓW KONSTRUKCYJNYCH

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. J. Dworak (ZT)**

BADANIE SPAWANIA ŁUKOWEGO BLACH DUPLEX PLATEROWANYCH TYTANEM

Kierownik zespołu badawczego: **dr inż. Jerzy Niagaj (ZT)**

BADANIE WPLYWU WARUNKÓW TECHNOLOGICZNYCH SPAWANIA NA RODZAJ PRZENOSZENIA METALU W ŁUKU SPAWALNICZYM MIG/MAG ORAZ BADANIA NOWYCH MATERIAŁÓW LUTOWNICZYCH

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Maciej Różański (ZT)**

TECHNOLOGIA ZGRZEWANIA ULTRADŹWIĘKOWEGO ELEMENTÓW METALOWYCH O WYSOKIM PRZEWODNICTWIE CIEPLNYM I ELEKTRYCZNYM

Kierownik zespołu badawczego: **dr inż. Zygmunt Mikno (ZU)**

NOWOCZESNY SYSTEM STEROWANIA, NADZORU I DIAGNOSTYKI URZĄDZEŃ ORAZ STANOWISK DO NAGRZEWANIA INDUKCYJNEGO

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Halina Pasek-Siurek (ZU)**

SYSTEM REJESTRACJI PARAMETRÓW ELEKTRYCZNYCH PROCESU SPAWANIA DLA WIELU STANOWISK PRODUKCYJNYCH

Kierownik zespołu badawczego: **mgr inż. Leszek Szubert (ZU)**