

## Kontakt



M. Sc. Svenja Reimer



8111.002.205



0511/762-18312



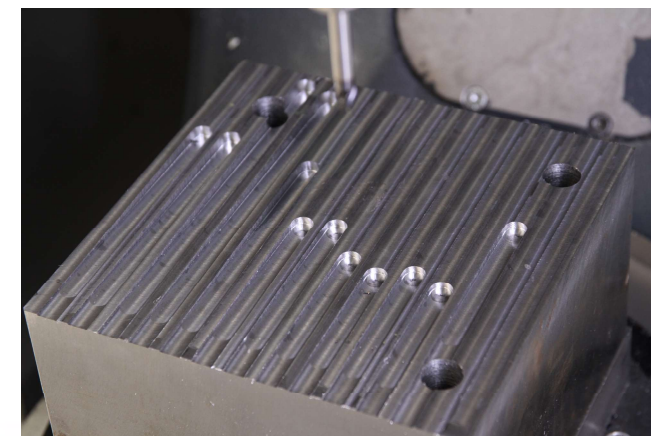
reimer  
@ifw.uni-hannover.de

## Arbeitsinhalt

Die Qualität der Werkstückoberfläche beim Fräsen wird insbesondere von den dynamischen Eigenschaften der Werkzeugmaschine beeinflusst. Bei der Wahl ungeeigneter Schnittparameter können unerwünschte Ratterschwingungen auftreten, die die Oberflächenqualität mindern. Zur Bewertung des Ratterns können sowohl Prozess- und Sensordaten, als auch Rauheitsmessungen der Werkstück-Oberflächen herangezogen werden. Bisher gibt es allerdings noch kein einheitliches Kriterium für die Stärke des Ratterns. Inhalte dieser Arbeit sind dabei unter anderem:

- Vergleich bekannter Ansätze zur Bewertung von Ratterschwingungen
- Auswertung von Prozess- und Sensordaten
- Rauheitsmessungen im Oberflächenlabor
- Versuchsdurchführung an einer 5-Achs Fräsmaschine
- Entwicklung eines eigenen Bewertungskriteriums

Bei Interesse bitte ich um eine aussagekräftige Bewerbung mit einem kurzem Lebenslauf und dem aktuellen Notenspiegel.



## Art der Arbeit

Bachelor-/Studien-/Masterarbeit

## Voraussetzungen

- Zuverlässige und Selbständige Arbeitsweise
- Selbstständigkeit
- Erfahrungen bei der Auswertung von Sensordaten, bzw. Bewertung von Werkstückoberflächen sind vorteilhaft

## Starttermin

Ab sofort