

Kontakt



Eike Wndt



8111.002.230



0511/762-18257



wndt@
ifw.uni-hannover.de

Arbeitsinhalt

Werkzeuge zur Fräsbearbeitung werden über den Werkzeughalter in der Spindel befestigt, wobei als Halter unter anderem Thermoschrumpffutter verwendet werden. Bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung tritt dabei das Phänomen auf, dass das Werkzeug während der Bearbeitung axial aus dem Futter gezogen wird. Schäden an Werkzeug und Spindel sind die Folge.

Um diesen Umstand zu untersuchen, existiert am IFW ein Spindelprüfstand, mit welchem durch Aktoren die Spindel bzw. das Werkzeug dynamisch belastet werden kann. Ziel der Arbeit ist es dabei, diesen Prüfstand steuerungsseitig in Betrieb zu nehmen und die einzelnen Komponenten miteinander zu vernetzen.

Mögliche Inhalte:

- Inbetriebnahme der Antriebe
- Inbetriebnahme der Aktoren
- Überarbeitung der Benutzeroberfläche

Bei Interesse bitte ich um eine aussagekräftige Bewerbung inklusive des aktuellen Notenspiegels.



Art der Arbeit

Studien-/Masterarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Spaß an der Durchdringung komplexer Zusammenhänge
- Grundlagenkenntnisse zur Steuerungssoftware (Beckhoff) vorteilhaft

Starttermin

01.02.2020