

Kontakt



Andreas Relard



8111.000.019



0511/762-18344



relard
@ifw.uni-hannover.de

Arbeitsinhalt

Hartmetallwerkzeuge wie Vollhartmetallfräser werden aktuell aus gesinterten Rohlingen durch Schleifen aufwendig hergestellt. Vor dem Sintervorgang liegen die Rohlinge allerdings in einem nicht verfestigten Zustand vor, der eine einfache Bearbeitung durch Fräsen oder Drehen erlaubt. Allerdings ist die Produktivität in diesem Zustand durch schnell entstehende Ausbrüche stark begrenzt.

In der studentischen Arbeit soll ein produktiver Grünbearbeitungsprozess entwickelt werden. Dazu werden Untersuchungen mit unterschiedlichen Werkzeugen an einem Hobelprüfstand durchgeführt. Anhand von Hochgeschwindigkeitsaufnahmen können die Werkzeugarten und Geometrien auf ihre Eignung hin analysiert und abschließend eine Empfehlung für einen produktiveren Zerspanprozess gegeben werden.

In dieser Arbeit besteht die Chance theoretisches Wissen in die Praxis zu überführen und Erkenntnisse für ein aktuelles Forschungsprojekt zu generieren. Bei Interesse bitte einen aktuellen Notenspiegel und einen vollständigen Lebenslauf an die angegebene E-Mailadresse senden.



Art der Arbeit

Studienarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Wissenschaftliche und strukturierte Arbeitsweise
- Interesse an praxisnaher Forschung & der Arbeit an Werkzeugmaschinen
- Zuverlässigkeit

Starttermin

flexibel (ab 01.05.2021)