

## Kontakt



Markus Hein



8111.000.027



0511/762-18332



hein@ifw.uni-hannover.de

## Arbeitsinhalt

In der Zerspanung schwer zerspanbarer Werkstoffe treten unterschiedliche Verschleißformen auf, die durch den Prozess, den Werkstoff sowie das eingesetzte Zerspanwerkzeug und dessen Eigenschaften beeinflusst werden. In der industriellen Praxis sind insbesondere abrupte Verschleißformen wie Schneidkantenausbrüche einsatzlimitierend. Eine Verminderung der prozessinduzierten Neigung zu Schneidkantenausbrüchen sowie eine Reduktion der damit verknüpften Standzeitstreuung hat entsprechend das Potenzial die Wirtschaftlichkeit in derartigen Zerspanprozessen wesentlich zu steigern. Allerdings bestehen aktuell keine Methoden oder Vorgehensweisen, um die Ausbruchsneigung von Zerspanwerkzeugen standzeitbegleitend zu reduzieren und beispielsweise auf aus dem Prozess resultierende Mikroschädigungen zu reagieren.

Aufgabe ist es, mithilfe von Polierwerkzeugen einen Aufbereitungsprozess für Wendeschneidplatten in einer Werkzeugmaschine zu entwickeln.

## Art der Arbeit

Studienarbeit

## Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Selbständige und motivierte Arbeitsweise
- Interesse an experimenteller und theoretischer Arbeit

## Starttermin

Ab sofort