

Kontakt



Florian Grzeschik



8111.000.019



0511/762-12320



grzeschik@
ifw.uni-hannover.de

Arbeitsinhalt

PKD Schneidwerkzeuge sind heutzutage auf Grund ihrer hohen Härte und damit hohen Verschleißbeständigkeit ein essentieller Bestandteil für viele industrielle Fertigungsverfahren. Auf Grund ihrer hohen Härte werden PKD Fräswerkzeuge meist durch eine hybride Bearbeitung aus Erodieren und Schleifen hergestellt, da dieser Prozess sehr wirtschaftlich ist. Dies ist jedoch bei kleinen Fräserdurchmessern (D 1 mm) nicht möglich, da die Prozessbelastungen beim Schleifen zu hoch ist. Deshalb kann ausschließlich das Erodieren verwendet werden, dies verursacht jedoch hohe Prozesszeiten. Daher soll der Erodierprozess wissenschaftlich erforscht werden, um die Zusammenhänge zwischen den Prozesstellgrößen und dem Bearbeitungsergebnis besser zu verstehen und die Bearbeitungsstrategie hinsichtlich eines Optimums aus Prozesszeit und Oberflächenqualität sowie folglich die Produktivität zu verbessern.

Hierzu ergeben sich folgende mögliche Arbeitsinhalte:

- Mithilfe bei Planung, Durchführung und Auswertung von Experimenten
- Herstellen von kleinen PKD-Fräsworkzeugen mit unterschiedlichen Oberflächengüten
- Untersuchung des Werkzeugverschleißverhaltens beim Fräsen in Abh. der Oberflächenqualität der Fräser

Bei Interesse freue ich mich auf die Kontaktaufnahme per E-Mail mit angefügtem Lebenslauf und Notenspiegel.



Art der Arbeit

Bachelor-/Studien-/Masterarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- selbstständige und zuverlässige Arbeitsweise
- Interesse an experimenteller Arbeit im Umgang mit modernen Werkzeugmaschinen und Messtechnik

Starttermin

Ab sofort