BA/SA/MA: Energieeffizientere Werkzeugherstellung mit endkonturnahen Rohlingen

IFW
Institut für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen

Kontakt

Thomas Geschwind

8111.001.103

0511/762-18849

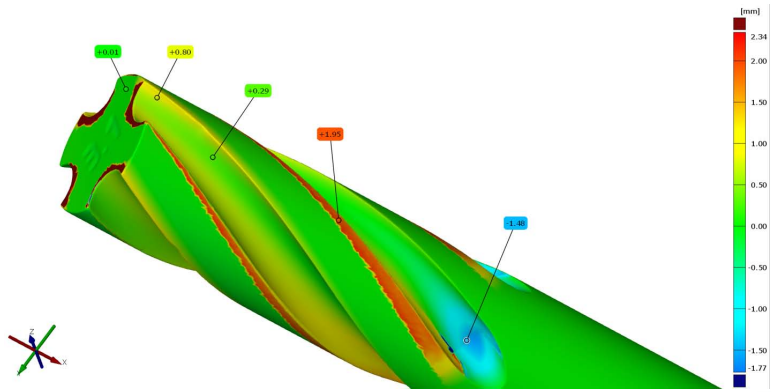
geschwind@ifw.uni-hannover.de

Arbeitsinhalt

Durch endkonturnahe Rohlinge bei der Fräswerkzeugherstellung kann durch gesteigerte Prozessgeschwindigkeit die Effizienz gesteigert werden. In einem Projekt mit Partnern aus Forschung und Industrie soll dieses Vorgehen erforscht werden. Neben der Simulation des Schleifprozesses erfolgt auch die Untersuchung am realen Bauteil. Ein Vergleich mit konventionell hergestellten Fräsern soll das Potential aufzeigen.

Die Aufgaben umfassen:
- Digitalisieren der endkonturnahen Rohlinge
- Simulation des Schleifprozesses und Aufzeichnen der Belastungen
- Anpassen der Prozessstellgrößen aufgrund vorhandener Belastung
- Schleifen von Fräsern an einer Werkzeugmaschine
- Einsetzen der Fräser zum Vergleich.

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



Art der Arbeit

Bachelor-/Studien-/Masterarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Selbstständigkeit
- handwerkliches Geschick

Starttermin

Ab sofort