

Kontakt



Beate Legutko



8111.0001.129



0511/762-18336



Legutko
@ifw.uni-hannover.de

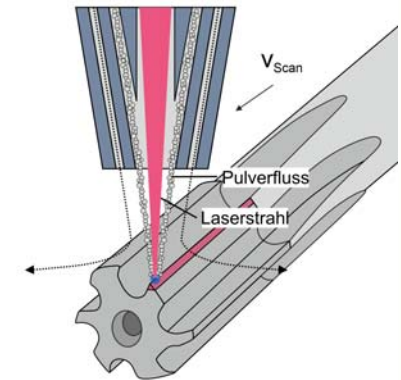
Arbeitsinhalt

Beim Reiben werden mit geringer Spanungsdicke passgenaue Bohrungen mit hoher Oberflächengüte hergestellt. Um die Ressourceneffizienz und die Performance des Werkzeugs zu steigern soll durch gezieltes Aufbringen von Hartmetall auf die Schneide der Reibahle mittels des Laserauftragschweiß-Prozesses der Verbrauch von kostenintensivem Material reduziert werden. Dieses Verfahren wurde bislang bei Reibahlen noch nicht untersucht.

Hierzu ergeben sich folgende Arbeitsinhalte:

- Literaturrecherche zum LMD-Prozess
- Untersuchen des Materialanbindungsverhalten zwischen Hartmetall und Substrat
- LMD-Prozessauslegung
- Analyse der Oberflächentopographie

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



Art der Arbeit

Studien-/Masterarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Selbstständigkeit und Zuverlässigkeit

Starttermin

Ab sofort