BA/SA: Einsatzverhalten von Schleifscheiben mit neuartigen Schleifkörnern - Stäbchenkorund

IFW
Institut für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen

Kontakt

Alexander Schulze

8111.001.127

0511/762-18179

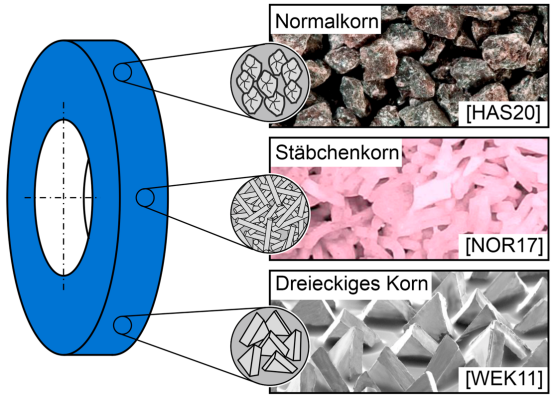
schulze@ifw.uni-hannover.de

Arbeitsinhalt

Schleifverfahren sind bei der Endkonturbearbeitung vieler Bauteile aufgrund der hohen erreichbaren Oberflächenqualitäten unersetzlich. Verglichen mit anderen Fertigungsverfahren ist die Schleifbearbeitung hinsichtlich des notwendigen Energieeinsatzes zur Zerspanung eines Volumenelements jedoch ineffizient. Die Entwicklung neuartiger Schleifscheiben mit Stäbchenkorund-Schleifkörnern verfolgt daher den Ansatz das Zeitspanvolumen zu erhöhen, den Energiebedarf pro Bauteil zu reduzieren und damit die Energieeffizienz signifikant zu verbessern.
In einem aktuellen Forschungsprojekt wird das Einsatzverhalten dieser Stäbchenkorundschleifscheiben untersucht. Ziel der Untersuchungen ist das Schaffen einer Wissensbasis für den wirtschaftlichen Einsatz dieses Schleifscheibentyps.

Hierzu ergeben sich folgende mögliche Arbeitsinhalte:
- Vorbereitung, Durchführung und Auswertung von Schleifuntersuchungen
- Analyse und Bestimmung der Wechselwirkungen zwischen den Prozessstellgrößen und Prozessergebnissen

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



Ka/114263 © IFW

Art der Arbeit

Bachelor-/Studienarbeit

Voraussetzungen

- Gute Deutschkenntnisse
- Interesse an experimenteller Arbeit
- Selbstständiges, verantwortungsbewusstes und zuverlässiges Arbeiten

Starttermin

Ab sofort