

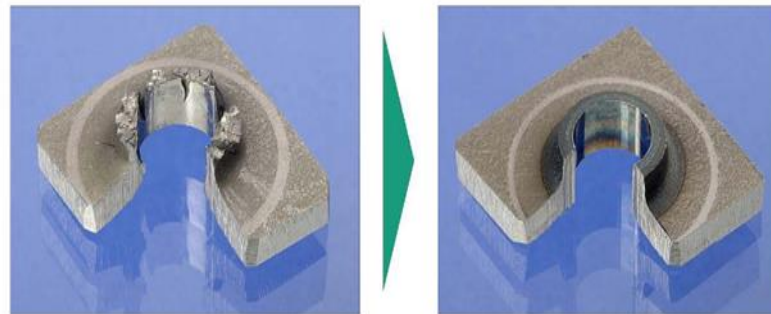
Thermisch unterstütztes Kragenziehen

Arbeitsinhalt:

Kragenziehen ist ein Umformverfahren, bei dem an Blechen oder Rohren durch Zugdruckbelastung Kragen genannte Blechdurchzüge aufgestellt werden. Dieses Verfahren ermöglicht die Funktionsintegration in Blechbauteile, indem z.B. ein Gewinde eingebracht oder die zylindrische Kragennenseite, die zusätzlich gehärtet sein kann, direkt als Führungsfläche für eine Welle genutzt wird. Durch die Umformung im halbwarmen Zustand können die Prozessgrenzen verschoben, d.h. die maximalen Aufweitverhältnisse gesteigert werden. Durch schnelle und lokale Energieeinbringung mittels Strom ist das Verfahren in Folge-Prozesse integrierbar und damit energiesparend, da nur ein geringer Teil des Bauteilvolumens direkt vor dem Ziehen erwärmt werden muss. Im Rahmen dieser Arbeit soll ein bestehendes Werkzeug in Betrieb genommen und Verfahrensgrenzen untersucht werden.

Voraussetzungen:

- Kenntnisse in Umformtechnik und Versuchsplanung
- Selbstständige Arbeitsweise und Zuverlässigkeit
- Sehr gute Deutsch oder Englischkenntnisse



Quelle: Fraunhofer IPT

Kontakt:



M. Sc.

Ehsan Farahmand

0511 / 762 - 3861

farahmand@ifum.uni-hannover.de

Art der Arbeit:

Masterarbeit (ab sofort)

Bewerbung:

Per Email

(Lebenslauf, Notenspiegel)