

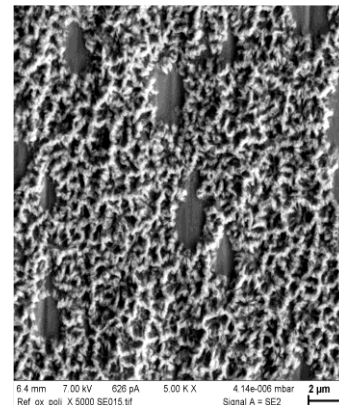
Schmierstoffeinsparung durch thermisch oxidierte Werkzeugoberflächen

Arbeitsinhalt:

Mehrstufige Tiefziehprozesse ermöglichen die Herstellung von komplexen Bauteilen, die hohen Anforderungen in Bezug auf Form und Oberflächenqualität gerecht werden müssen. Um den Schmierstoffbedarf von Mehrstufen-Werkzeugen auf ein Minimum zu reduzieren und damit einen Beitrag zu einer ökologischeren und wirtschaftlichen Fertigung zu leisten, soll im Rahmen dieser Arbeit der Einsatz einer thermisch oxidierten, reibungsarmen Separationsschicht als Werkzeugbeschichtung untersucht werden. Hierfür sind im Rahmen dieser Arbeit Reibwertermittlungen für verschiedene Parameterkonfigurationen beschichteter Probenkörper durchzuführen. Diese erfolgen in Form von Streifenziehversuchen. Die Versuchsergebnisse sollen hinsichtlich Bauteilqualität, Verschleißbeständigkeit, des Potentials zur Schmierstoffeinsparung und Schichtstabilität untersucht und bewertet werden.

Voraussetzungen:

- Interesse an der Umformtechnik
- Selbständige und engagierte Arbeitsweise
- Erfahrungen mit experimentellen Arbeiten
- Sehr gute Deutsch- und/oder Englischkenntnisse



Kontakt:



Philipp Müller, M. Sc.

Schriftliche Bewerbung an:
mueller@ifum.uni-hannover.de
0511 / 762 - 4021

Art der Arbeit:

Masterarbeit