

Konstruktion eines Transferwerkzeugs

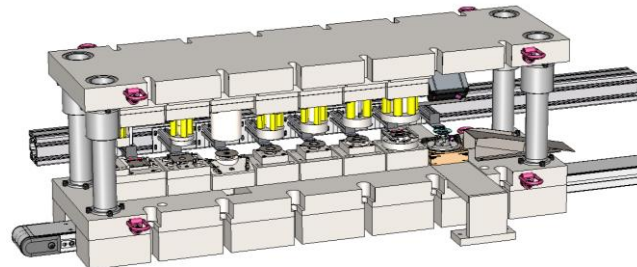
Arbeitsinhalt:

In der Prozesskette von der Blechplatte zum Endprodukt kommen eine Vielzahl von Fertigungsverfahren zum Einsatz. Hierbei sind neben den umformenden (z.B. Tiefziehen) und fügenden Verfahren (z.B. Clinchen) hauptsächlich die trennenden Fertigungsverfahren wie das Scherschneiden zu nennen.

Im Rahmen dieser Arbeit soll ein mehrstufiges Transferwerkzeug ausgelegt und konstruiert werden, welches mittels der unterschiedlichen Fertigungsverfahren zur Produktion praxisnaher Bauteile, wie beispielsweise Bremsträgerplatten, dient. Hierfür muss zunächst eine geeignete Abfolge der Prozessschritte konzeptioniert werden. Basierend darauf werden die einzelnen Stufen ausgelegt und anschließend in ein ausgearbeitetes Gesamtkonzept für einen mehrstufigen Herstellungsprozess überführt. Zur Qualitätssicherung werden eine hohe Genauigkeit sowie Reproduzierbarkeit der Herstellungsprozesse vorausgesetzt. Das Werkzeug soll in einer servo-elektrischen Kniehebelpresse eingesetzt werden, welche über eine Bandanlage sowie ein Transfersystem zum automatischen Teiletransport im Arbeitsraum der Presse verfügt.

Voraussetzungen:

- zuverlässige und selbstständige Arbeitsweise
- CAD-Kenntnisse (vorzugsweise SolidWorks)
- Gute Kenntnisse der Konstruktionslehre
- Sehr gute Deutsch- und Englischkenntnisse



Kontakt:



Dennis Schmiele, M.Sc.

0511 / 762 - 5774

schmiele@ifum.uni-hannover.de

oder

Dr.-Ing. Richard Krimm

krimm@ifum.uni-hannover.de

Art der Arbeit:

Projekt- / Abschlussarbeit