



Entwicklung einer Methode zur Erfassung von Spanlängen beim Einlippentiefbohren

Das Einlippentiefbohren ist ein etabliertes Verfahren in der Zerspanungstechnologie. Dabei handelt es sich um Werkzeuge mit einem l/D -Verhältnis > 10 . Eines der wichtigsten Kriterien der Prozesssicherheit stellt der Spanbruch dar. Lange Späne neigen dazu, Spänestaus im Schaft zu verursachen. Da die Zerspanungszone von Bohrwerkzeugen während des Bohrprozesses kaum beobachtbar ist, soll eine Methode zur Ermittlung von Spanlängen in Form eines Vorversuchsstands entworfen werden.

Aufgabenstellung

- Einarbeitung in den Stand der Technik
- Entwicklung eines Versuchsaufbaus und Durchführung von Versuchen
- Auswertung der Versuchsergebnisse
- Überprüfung der Übertragbarkeit auf handelsübliche Einlippenbohrer
- Präsentation und Dokumentation der Ergebnisse

Beginn der Arbeit:

ab sofort

Gesuchte Studienrichtungen:

alle Ing.-Studiengänge

Notwendige Vorkenntnisse:

Interesse am Zerspanungsprozess

Zeitlicher Arbeitsumfang:

gemäß PO

Sollten Sie Interesse haben, dann wenden Sie sich an
Johannes Ramme

E-Mail: johannes.ramme@ifw.uni-stuttgart.de

Tel.: 0711-685-83805

Internet: www.ifw.uni-stuttgart.de

Bachelorarbeit / Forschungsarbeit

Im Forschungsbereich:
Zerspanungstechnologie,
Prozessüberwachung