



Universität Stuttgart

Institut für Konstruktion und Fertigung
in der Feinwerktechnik

Studentische Arbeit

Untersuchungen zur Eignung additiv gefertigter Induktoren für die Werkzeugerwärmung

Eine limitierende Größe bei der Herstellung von Induktoren ist der einzuhaltende Mindestbiegeradius. Dieser darf bei konventionell gebogenen Induktoren eine gewisse Größe nicht unterschreiten. Abhilfe bieten unter anderem Sonderverfahren der Fertigung wie beispielsweise die additive Fertigung. Diese hat sich für die Herstellung von Induktor-Sonderformen für Härteanlagen in den letzten Jahren zunehmend etabliert.

Da die additive Fertigung auch für den Aufbau induktiv temperierter Werkzeuge am IKFF eine große Designfreiheit verspricht sollen für additiv gefertigte Induktoren unterschiedliche Geometrien entwickelt, Messungen durchgeführt und die Ergebnisse mit denen konventionell gefertigter Induktoren abgeglichen werden.

Der Umfang der Arbeit erlaubt zu Beginn eine individuelle Abgrenzung und bietet das Potential für mehrere Formen einer studentischen Arbeit.

Ansprechpartner:

M. Sc. Milan Fitzlaff

IKFF, Pfaffenwaldring 9, Zimmer 4.212

Tel.: 0711 / 685-67472

E-Mail: milan.fitzlaff@ikff.uni-stuttgart.de



- Entwicklung von Induktor-Sonderformen
- Aufbau, Durchführung und Auswertung von Messreihen
- Konstruktive/ experimentelle Arbeit

IKFF