

Entwicklung einer Förder- und Lagermethode für Serienschmiedestücke in der KI-gestützten Prozessmodellierung

Arbeitsinhalt:

In der digitalisierten Industrie 4.0 wird die Anwendung künstlicher Intelligenz und maschinellen Lernens zukünftig von großer Bedeutung sein. Zur Modellierung und Umsetzung eines KI-gestützten Serienschmiedeprozesses wird eine automatisierte, sensorintegrierte Messroutine entwickelt, die eine nachträgliche Zuordnung der Werkstücke nach ihrer Umformung, zu den zugehörigen Prozessparametern bedingt.

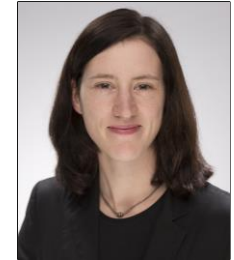
Die Gesenkschmiedebauteile werden in einer Taktzeit von 6 Sekunden und mit einer Temperatur von 500 – 1000 °C aus dem Pressenraum ausgestoßen und mit einer Walzenförderbahn abtransportiert. Es soll im Rahmen der Projektarbeit eine Fördertechnik und Lagermethode konzipiert und umgesetzt werden, die eine Sortierung und Verwaltung der Werkstücke unter Schmiedebedingungen ermöglicht und die Zuordnung zwischen Prozess- und Eingangsdaten zu individuellen Bauteilen garantiert.

Voraussetzungen:

- Interesse an der Planung und Konstruktion mit SolidWorks
- Kreativität und eine eigenständige Arbeitsweise



Kontakt:



Dipl.-Ing.
C. Glaubitz

0511 / 762 - 4958

glaubitz@ifum.uni-hannover.de

Art der Arbeit:

Projektarbeit