

Reprocessing

Wirtschaftliche Wiederaufbereitung von Präzisionsbohrwerkzeugen mit dem Fokus auf die Schneidkantenmikrogestalt unter Berücksichtigung verschiedener Be- und Entschichtungsstrategien

Eckdaten

Projektlaufzeit:

01.05.2023 - 31.12.2025

Projektpartner:

Institut für spanende Fertigung, ISF,
TU Dortmund
GFE-Gesellschaft für Fertigungstechnik und
Entwicklung Schmalkalden e.V.

Förderung:

BMWK/IGF, DLR

Förderkennzeichen:

01IF22913N

Ansprechpartner

Petra Preiß
p.preiss@gfe-net.de
+49 3683 6900 25



LongRunCycle

Zielstellung:

Definition einer technologischen Abfolge (optimale Prozesskettengestaltung) und die Auslegung der einzelnen

Verfahren zur wirtschaftlichen Werkzeugaufbereitung von Präzisionsbohrwerkzeugen.

Kurzbeschreibung:

Entlang der Prozesskette werden technologisch und wirtschaftlich nutzbare Kombinationen aus bewährten und neuen Entschichtungs-, Reinigungs- und Präparationsprozessen identifiziert und in die erforderlichen Abfolgen des Nachschleifens und Nachbeschichtens integriert. Durch eine optimierte Prozessabfolge bei der Wiederaufbereitung soll das Standzeitvermögen von wiederaufbereiteten Werkzeugen erhöht werden. Dabei sollen sich keine wirtschaftlichen Nachteile in Bezug auf die Produktionskosten ergeben.

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages



Netzwerkmanagement:



GFE – Gesellschaft für
Fertigungstechnik und Entwicklung
Schmalkalden e.V.