

Gedächtnisprotokoll WZM II 30.7.18

1. Genauigkeit

- a) Erläutern von Fertigungs- Herstell- und Arbeitsgenauigkeit (5P)
- b) 3 Hauptgruppen für geometrische Abweichungen bei Translation + Skizze (3P)
- c) 2 Bauteilfehler anhand einer Bohrung (2P)

2. Tribologisches Verhalten

- a) Aufgabe von Tribologie (1P)
- b) Bohrungsreibung bei Wälzlagern (Typ und Grund) (3P)
- c) Einfluss von Span- und Freiwinkel auf den Verschleiß (4P)
- d) Reibungszustände verschiedener Lager (aerostatisch, hydrostatisch, Wälzlager, etc.) (2P)

3. Thermisches Verhalten

- a) Thermische Wirkungskette (8P)
- b) Los- und Festlager einer direktangetriebenen Spindel bestimmen und begründen (2P)

4. Umformmaschinen

- a) Unterschied Massiv- Blechumformung (3P)
- b) Impulsmagnetumformung (3P)
- c) elastische und plastische Verformung (4P)

5. HP/UP Bearbeitung

- a) Unterschiede konventionelle WZM <-> UP-Bearbeitung (Spannfutter, Messsystem, Gestell, etc.) (5P)
- b) Prozesskette HP-Drehen im Vergleich konventionell + Vorteile (3P)
- c) Spannfutter für UP-Maschinen (2P)