

SFV Scherschneiden von Faserverbundwerkstoffen

Einsatz angepasster Aktivteile im Werkzeug

Schnittspalt

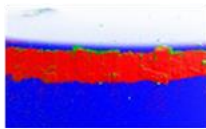


Variation und Optimierung der gezeigten
Werkzeug-
sowie Prozessparameter

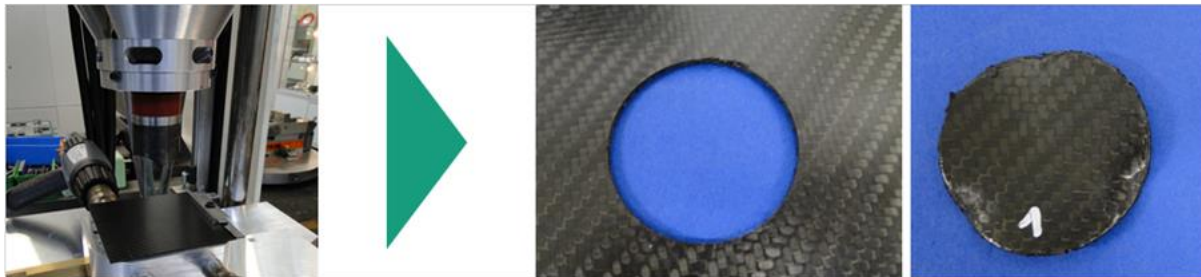
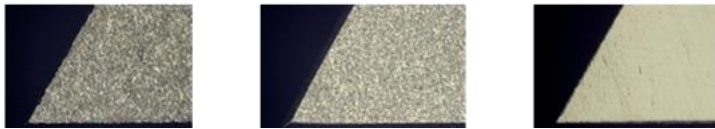
Stößelkurve



Werkzeug- beschichtung



Oberflächentopographie



Um das Potenzial neuer Leichtbaukonzepte ausschöpfen zu können, müssen FVK-Bauteile wirtschaftlich produziert werden. Zu diesem Ziel wird im Projektvorhaben das Scherschneidverfahren durch die Entwicklung geeigneter Werkzeugbeschichtungen für die Bearbeitung von Faserverbundwerkstoffen nutzbar gemacht.

Die hohe Effizienz des Scherschneidens von konventionellen Blechwerkstoffen ist alternativlos und muss auch für die Verarbeitung von Faserverbundmaterialien realisiert werden.

Zentrale Ziele sind die Gewährleistung einer hohen Bauteilqualität und einer langen Standzeit des Werkzeugs für die Hochvolumenproduktion von FVK-Bauteilen.

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages

Das IGF-Vorhaben 20416 N der Forschungsvereinigung Forschungsgemeinschaft Werkzeuge und Werkstoffe e.V. (FGW), Papenberger Straße 49, 42859 Remscheid, wurde über die AiF im Rahmen des Programms zur Förderung der Industriellen Gemeinschaftsforschung (IGF) vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages gefördert.

