

Anmeldung

Anmeldeformular

Bitte Rückseite ausfüllen und im Fenster-Kuvert zurückschicken oder per Fax an +49 (0)421 218 5474 senden.

IWT Stiftung Institut für Werkstofftechnik
Hauptabteilung Werkstofftechnik
Sekretariat
Badgasteiner Str. 3
28359 Bremen
Deutschland

IWT Stiftung Institut für Werkstofftechnik
Hauptabteilung Werkstofftechnik
Sekretariat
Badgasteiner Str. 3
D-28359 Bremen

Fon: +49 (0) 421 218-5301
Fax: +49 (0) 421 218-5474
iwt@iwt-bremen.de
www.iwt-bremen.de

Bahn

Ab Bremen Hauptbahnhof mit der Straßenbahnlinie 6 (Richtung Universität) bis zur Endhaltestelle Klagenfurter Straße fahren.
Fahrzeit ca. 15 Minuten, mit Taxi ca. 10 Minuten.

Flugzeug

Ab Flughafen Bremen mit der Straßenbahnlinie 6 (Richtung Universität) zur Endhaltestelle Klagenfurter Straße fahren.
Fahrzeit ca. 30 Minuten, mit Taxi ca. 20 Minuten.

PKW

Ab Bremer Kreuz Bundesautobahn 27, Richtung Bremerhaven, Abfahrt Horn-Lehe / Universität, Richtung Universität

Hotels

www.atlantic-hotels.de/Universum
www.hotel-munte.de
www.horner-eiche.de

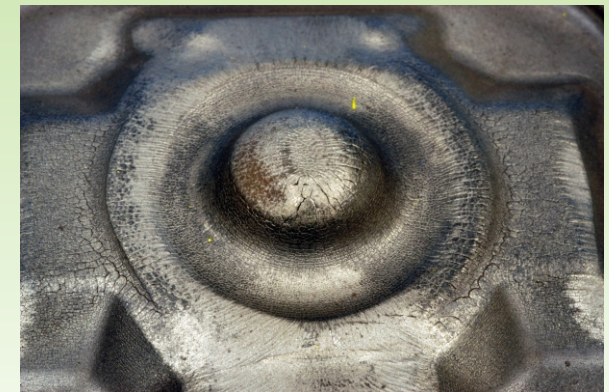


Werkzeugwerkstoffe

Auswahl, Wärmebehandlung und Eigenschaften

Seminar

25.-26. November 2010
IWT Bremen



AWT

Thema:

Werkzeugwerkstoffe spielen eine zentrale Rolle in vielen Fertigungsketten. Als Werkzeug verarbeitet dienen sie der Formgebung von Stoffen durch Urformen, Umformen und Trennen. Daraus ergeben sich hohe Anforderungen an Festigkeit und Verschleißwiderstand auch bei erhöhter Temperatur oder chemischem Angriff. Für die Fertigung der Werkzeuge sind Eigenschaften wie gute Zerspanbarkeit und Polierbarkeit erwünscht.

Die Eigenschaften der Werkzeugstähle sind wie bei keiner anderen Stahlgruppe durch Wärmebehandlung und das sich einstellende Gefüge in sehr weitem Bereich variierbar. Dadurch ergibt sich ein erhebliches Optimierungspotenzial für die jeweilige Anwendung.

Das Ziel des Seminars ist, zunächst einen Überblick zu geben über die Vielzahl der Werkzeugstähle für die Kaltumformung, für die Warmumformung und für die Kunststoffverarbeitung. Von Fachleuten aus Industrie und Wissenschaft werden nicht nur die grundlegenden werkstoffkundlichen Zusammenhänge vermittelt, sondern auch die praktischen Grenzen des Machbaren durch Anwendungsbeispiele und die Betrachtung der Schädigungsmechanismen aufgezeigt. Im Mittelpunkt des Seminars nehmen die Bereiche Wärmebehandlung, Randschichtbehandlung und Oberflächenbeschichtung den größten Anteil ein, um deren Bedeutung bezüglich der Beanspruchungsanpassung Rechnung zu tragen.

Das Seminar richtet sich an Ingenieure, Naturwissenschaftler und Techniker aus den Bereichen Entwicklung, Konstruktion, Fertigung, Werkstofftechnik und Qualitätssicherung.

Werkzeugwerkstoffe

Auswahl, Wärmebehandlung und Eigenschaften

Stähle für Kunststoffverarbeitung, Kalt- und Warmumformung

(Leitung: Dr.-Ing. H. Klümper-Westkamp, IWT Bremen)

Einleitung

- Einteilung und Systematik
- Anforderungen

Dr.-Ing. H. Klümper-Westkamp

Werkstoffkunde der Werkzeugstähle

- Gefügebestandteile und Eigenschaften
- Besonderheiten der einzelnen Stahlgruppen

Prof. Dr.-Ing. W. Theisen, Ruhr-Universität Bochum

Wärmebehandlung

- Glühen, Härten
- Anlassen, Tiefkühlen

Dr.-Ing. F. Hippenstiel, Buderus Edelstahl GmbH, Wetzlar

Randschichtbehandlung und

Oberflächenbeschichtung

- Thermochemische Verfahren

Dr.-Ing. H. Klümper-Westkamp

- Randschichthärten

Dipl.-Ing. B. Reinhard, Härterei Gerster AG, Egerkingen / CH

- Hartstoffbeschichten

Dr.-Ing. C. Escher, Dörrenberg Edelstahl GmbH, Engelskirchen

Schäden

- Konstruktions- und Bearbeitungsfehler
- Wärmebehandlungsfehler

Dr.-Ing. I. Jung, Böhler-Uddeholm Deutschland GmbH

Anwendungsbeispiele

- Böhler (Dr.-Ing. I. Jung)
- Buderus (Dr.-Ing. F. Hippenstiel)
- Dörrenberg (Dr.-Ing. C. Escher)

Programmänderung vorbehalten

Zeit und Ort

Donnerstag, 25. November 2010

13:00 – 18:00 Uhr

Freitag, 26. November 2010

8:30 – 16:00 Uhr

IWT Bremen, Badgasteiner Str. 3
28359 Bremen

Leistungen und Gebühren

Die Leistungen umfassen das Seminar, Seminarunterlagen, Pausengetränke, ein Abendessen und ein Mittagessen. Die Teilnehmer erhalten ein Zertifikat. Die Seminargebühren betragen 750 €. Nach Eingang Ihrer Anmeldung erhalten Sie eine Bestätigung und die Rechnung. Die Teilnehmerzahl ist begrenzt. Bei Abmeldung durch den Teilnehmer bis 2 Wochen vor Seminarbeginn werden die Seminargebühren abzüglich 10% Bearbeitungsgebühr erstattet. Bei späterer Abmeldung werden die Gebühren nicht erstattet, die Benennung eines Ersatzteilnehmers ist möglich.

Hiermit melde ich mich verbindlich zum AWT-Seminar „Werkzeugwerkstoffe - Auswahl, Wärmebehandlung und Eigenschaften“ am 25.-26. November 2010 an.

(Titel) Name:.....

Vorname:

Firma:

Abteilung:

Straße:

Postfach, Ort:

Land:

Tel. / Fax:

E-Mail:

Datum

Unterschrift