

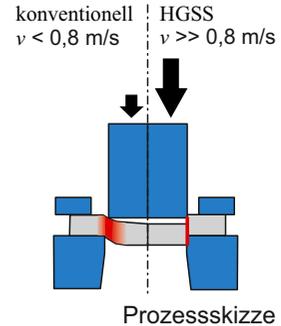
# SHK / WHK zur Mitarbeit in Forschungsgruppe zum Hochgeschwindigkeitsscherschneiden (HGSS)

Am IUL werden im Rahmen der Forschungsgruppe FOR – FUNDAM<sup>3</sup>ENT mit sechs nationalen Instituten wird das HGSS von hochfestem Blechen untersucht. Das HGSS unterscheidet sich zum konventionellen Scherschneiden durch eine Stempelgeschwindigkeit von bis zu 10m/s (konv. <0,8m/s), wodurch die Eigenschaften der Schnittfläche signifikant verbessert werden können. Ziel der prozesstechnischen Untersuchungen ist die gezielte Einstellung von Schnittflächeneigenschaften.

Als studentische Hilfskraft wirst Du aktiv in die wissenschaftliche Arbeit der FOR durch die Bearbeitung von (kleineren) Teilprojekte und Versuchsreihen eingebunden sein. Hierzu wirst Du durch abwechslungsreichen Aufgaben arbeiten in die Teamarbeit am IUL einbezogen. Weiterhin ermöglicht Dir die Tätigkeit während des Studiums wichtige praktische Erfahrungen zu sammeln und berufsrelevante Kompetenzen zu erlangen:

- Arbeit mit moderner, industrieller Messtechnik
- Praktische Arbeit mit kommerziellen Softwarepaketen: (CAD, FEM,...)
- Selbständige Durchführung von Experimenten
- Konstruktion von Umformwerkzeugen und Anbauteilen
- Zusammenarbeit mit dem IUL-Team
- Flexible Arbeitszeiten in Abstimmung mit Deinem Studienplan

Du bist interessiert? Dann freue ich mich auf deinen Lebenslauf und einen aktuellen Leistungsauszug.



Hydraulische Hochgeschwindigkeitspresse  
AdiaClip 1kJ

SHK / WHK - Stelle  
ab sofort zu besetzen

Stand, 21.03.2023

## Ansprechpartner:

Olaf Schrage M.Sc.  
MB III, Raum 4.023, Campus-Süd  
olaf.schrage@iul.tu-dortmund.de  
Tel.: (0231) 755 - 8433

Olaf Schrage M.Sc.  
MB III, Raum 4.023,  
olaf.schrage@iul.tu-dortmund.de  
Tel.: (0231) 755 - 8433

Olaf Schrage M.Sc.  
MB III, Raum 4.023,  
olaf.schrage@iul.tu-dortmund.de  
Tel.: (0231) 755 - 8433