

Arbeitsgruppen der German Cold Forging Group

Die Arbeitsgruppen der German Cold Forging Group GCFG sind für jedes Mitglied der GCFG offen und kostenlos. Eine regelmäßige Teilnahme an den Sitzungen wird erwartet.

Neben dem allgemeinen Erfahrungsaustausch wird in den jeweiligen Arbeitsgruppen regelmäßig über laufende Forschungsvorhaben des Themenbereichs berichtet. Die Arbeitsgruppen können zeitlich begrenzte Forschungs- und Entwicklungsarbeiten - sogenannte Studien - in Abstimmung mit der GCFG aus eigenen Verbandsmitteln in Auftrag geben. Diese Studien werden eng in der jeweiligen Arbeitsgruppe betreut. In den Arbeitsgruppen werden neue Forschungsideen diskutiert, priorisiert und initiiert.

Öffentlich geförderte Forschungsvorhaben werden in separaten Patengruppen betreut.

Weitere Infos zu Sitzungsterminen und aktuellen Themen erhalten Sie über folgende Ansprechpartner:

Fachliche Betreuung der Arbeitsgruppen seitens der GCFG:

Dr. Stefan Beyer, Tel. +49(0)2331/9588-45, E-Mail: sbeyer@dsv.wsm-net.de

Organisatorische Betreuung der Arbeitsgruppen seitens der GCFG:

Anke Nölling, Tel. +49(0)2331/9588-47, E-Mail: anoelling@dsv.wsm-net.de

1. Werkzeuge

Die Arbeitsgruppe beschäftigt sich mit Projekten zur Werkzeugherstellung für die Kaltmassivumformung, zur Erhöhung der Werkzulebensdauer und mit Werkzeugwerkstoffen.

Turnus: ca. alle 6 Monate, gemeinsam mit der Arbeitsgruppe Tribologie

Ort des Treffens: in den Universitäten Erlangen und Darmstadt im Wechsel

Leiter der Arbeitsgruppe: Prof. Dr.-Ing. Ulf Engel, Lehrstuhl für Fertigungstechnologie (LFT), Friedrich-Alexander-Universität Erlangen-Nürnberg

2. Tribologie

Die Arbeitsgruppe beschäftigt sich mit Projekten zur Reibung und zum Verschleiß von Werkzeugen der Kaltmassivumformung sowie mit alternativen Beschichtungen.

Turnus: ca. alle 6 Monate, gemeinsam mit der Arbeitsgruppe Werkzeuge

Ort des Treffens: in den Universitäten Darmstadt und Erlangen im Wechsel

Leiter der Arbeitsgruppe: Prof. Dr.-Ing. Peter Groche, Institut für Produktionstechnik und Umformmaschinen (PtU), TU Darmstadt

3. Verfahren

In dieser Arbeitsgruppe werden Projekte zur Optimierung von unterschiedlichen Verfahren der Kaltmassivumformung durchgeführt sowie mögliche neue Fertigungstechnologien diskutiert und bewertet.

Turnus: ca. alle 6 Monate, gemeinsam mit der Arbeitsgruppe Werkstoffe

Ort des Treffens: in den Universitäten Stuttgart und Freiberg im Wechsel

Leiter der Arbeitsgruppe: Prof. Dr.-Ing. Mathias Liewald, Institut für Umformtechnik (IfU), Universität Stuttgart

4. Werkstoffe

Die Arbeitsgruppe behandelt im Wesentlichen Themen aus den Bereichen Vormaterialqualität, Prozesssicherheit und Werkstoffentwicklung.

Turnus: ca. alle 6 Monate, gemeinsam mit der Arbeitsgruppe Verfahren

Ort des Treffens: in den Universitäten Freiberg und Stuttgart im Wechsel

Leiter der Arbeitsgruppe: Prof. Dr.-Ing. Rudolf Kawalla, Institut für Metallformung (IMF), TU Bergakademie Freiberg