Modulhandbuch Studiengang Master of Science Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik

Prüfungsordnung: 2011

Wintersemester 2015/16 Stand: 07. Oktober 2015

Kontaktpersonen:

Studiengangsmanager/in: • Philipp Müller Institut für Fertigungstechnologie keramischer Bauteile Tel.: 0711 685 68317 E-Mail: philipp.mueller@ifkb.uni-stuttgart.de Philipp Ninz Fertigungstechnologie keramischer Bauteile Tel.: E-Mail: philipp.ninz@ifkb.uni-stuttgart.de Fachstudienberater/in: • Michael Seidenfuß Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre Tel.: E-Mail: michael.seidenfuss@imwf.uni-stuttgart.de • Philipp Ninz Fertigungstechnologie keramischer Bauteile Tel.: E-Mail: philipp.ninz@ifkb.uni-stuttgart.de

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 2 von 357

Inhaltsverzeichnis

19 Auflagenmodule des Masters	
38840 Fertigungslehre mit Einführung in die Fabrikorganisation	
51660 Grundzüge der Maschinenkonstruktion I+II mit Einführung in die Festigkeitslehre	
13650 Höhere Mathematik 3 für Ingenieurstudiengänge	
13730 Konstruktionslehre III + IV	
13740 Konstruktionslehre III / IV - Feinwerktechnik	17
13750 Technische Strömungslehre	19
11220 Technische Thermodynamik I + II	20
45840 Technische Thermodynamik II	22
55780 Technische Thermodynamik II - Auflagenmodul Maschinenbau	24
12170 Werkstoffkunde I+II mit Werkstoffpraktikum	26
100 Vertiefungsmodule	28
_	
110 Wahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und Festigkeit	
30390 Festigkeitslehre I	
14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung	
30400 Methoden der Werkstoffsimulation	
120 Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I	
13550 Grundlagen der Umformtechnik	
13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme	
13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion	
130 Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik	
13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe	
32670 Kunststoffverarbeitung	
33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente	
14180 Numerische Strömungssimulation	
33940 Phasenumwandlung	
17700 Synthesis and Properties of Ceramic Materials	
33950 Werkstoffe der Elektrotechnik	
32050 Werkstoffeigenschaften	
140 Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II	
32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme	
13540 Grundlagen der Mikrotechnik	
14140 Materialbearbeitung mit Lasern	
32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik	
14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I	
33920 Industriepraktikum Maschinenbau	
200 Spezialisierungsmodule	76
210 Gruppe 1	77
211 Fabrikbetrieb	
2111 Kernfächer mit 6 LP	79
13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion	80
2112 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
36340 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft	
33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente	
32410 Oberflächentechnik: Galvanotechnik und PVD /CVD	
36360 Qualitätsmanagement	
32400 Strategien in Entwicklung und Produktion	
13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion	
2113 Ergänzungsfächer mit 3 LP	94

32480 Deutsches und europäisches Patentrecht (Gewerblicher Rechtsschutz I)	
32420 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I	9
32430 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II	9
32460 Oberflächen- und Beschichtungstechnik I	10
32490 Praktikum Fabrikbetrieb	10
212 Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik	10
2121 Kernfächer mit 6 LP	
13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe	10
32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe	
32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik	
2122 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe	11
30390 Festigkeitslehre I	
13970 Gerätekonstruktion und -fertigung in der Feinwerktechnik	
32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe	
14150 Leichtbau	
14140 Materialbearbeitung mit Lasern	
14160 Methodische Produktentwicklung	
32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik	
32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik	13
14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
14280 Werkstofftechnik und -simulation	
13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme	
2123 Ergänzungsfächer mit 3 LP	
32540 Grundlagen der Zerspanungstechnologie	
32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren	
32530 Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln	
32520 Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe	14
32550 Praktikum Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe u.	14
Oberflächentechnik	
213 Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik	14
2131 Kernfächer mit 6 LP	15
30390 Festigkeitslehre I	15
14150 Leichtbau	
30400 Methoden der Werkstoffsimulation	
2132 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
30390 Festigkeitslehre I	
14150 Leichtbau	16
30400 Methoden der Werkstoffsimulation	
32060 Werkstoffe und Festigkeit	
32050 Werkstoffeigenschaften	
2133 Ergänzungsfächer mit 3 LP	
30900 Festigkeitslehre II	
32090 Fügetechnik	
32570 Neue Werkstoffe und moderne Produktionsverfahren im Automobilbau	
32100 Projekt- und Qualitätsmanagement	
32080 Schadenskunde	
32070 Werkstoffmodellierung	17
30910 Praktikum Werkstoff- und Bauteilprüfung	
220 Gruppe 2	
221 Kunststofftechnik	
2211 Kernfächer mit 6 LP	18
14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung	
2212 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik	
41150 Kunststoff-Werkstofftechnik	
14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung	
60540 Methoden der zerstörungsfreien Prüfung	

2213 Ergänzungsfächer mit 3 LP	193
56310 Berechnungsmethoden in der Kunststoffverarbeitung	194
60570 Faserkunststoffverbunde	196
41130 Konstruieren mit Kunststoffen	198
41140 Kunststoff-Werkstofftechnik 1	200
39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1	202
39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2	204
36910 Mehrphasenströmungen	206
32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe	207
60560 Zerstörende Prüfung und Analytik von Kunststoffen	
33790 Praktikum Kunststofftechnik	
222 Laser in der Materialbearbeitung	213
222 Laser in der Materialbearbeitung	214
29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen	215
14140 Materialbearbeitung mit Lasern	
2222 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	219
33420 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung	
29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen	
14140 Materialbearbeitung mit Lasern	
2223 Ergänzungsfächer mit 3 LP	226
46900 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil I: von der Anwendung zur Anlage	227
46910 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil II: von der Anlage zum Betrieb	228
32760 Diodenlaser	229
29980 Einführung in das Optik-Design	230
32740 Physikalische Prozesse der Lasermaterialbearbeitung	
36120 Scheibenlaser	233
32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren	234
33800 Praktikum Lasertechnik	236
223 Mikrosystemtechnik	238
2231 Kernfächer mit 6 LP	239
32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau	240
33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien	242
32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik	
13540 Grundlagen der Mikrotechnik	246
33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik	
13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I	250
2232 Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 LP	
32730 Aktorik in der Gerätetechnik; Konstruktion, Berechnung und Anwendung	253
mechatronischer Komponenten	200
32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau	255
	257
33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien	
32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme	259
32220 Grundlagen der Biomedizinischen Technik	261
32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik	264
13540 Grundlagen der Mikrotechnik	266
33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik	268
33710 Optische Messtechnik und Messverfahren	270
13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I	272
13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion	274
2233 Ergänzungsfächer mit 3 LP	276
33450 Elektronik für Mikrosystemtechniker	277
32880 Elektronische Bauelemente in der Mikrosystemtechnik	278
33540 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Übungen)	279
33530 Mikrofluidik (Übungen)	280
33110 Modellierung und Simulation in der Mikrosystemtechnik	281
33770 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik II	282
33810 Praktikum Mikrosystemtechnik	284
224 Steuerungstechnik	286

Stand: 07. Oktober 2015

2241 Kernfächer mit 6 LP	
17160 Prozessplanung und Leittechnik	
16250 Steuerungstechnik	
14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
2242 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
41660 Angewandte Regelungstechnik in Produktionsanlagen	
33430 Anwendungen von Robotersystemen	
17160 Prozessplanung und Leittechnik	
16250 Steuerungstechnik	
14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
2243 Ergänzungsfächer mit 3 LP	
32470 Automatisierung in der Montage- und Handhabungstechnik	
41880 Grundlagen der Bionik	
41670 Grundlagen der Prozessrechentechnik und Softwaretechnik	
37270 Mechatronische Systeme in der Medizin - Anwendungen aus Orthopädie und	
Rehabilitation	
41820 Modellierung, Analyse und Entwurf neuer Roboterkinematiken	
37320 Steuerungstechnik II	
37280 Ölhydraulik und Pneumatik in der Steuerungstechnik	
33890 Praktikum Steuerungstechnik	
225 Umformtechnik	
2251 Kernfächer mit 6 LP	
13550 Grundlagen der Umformtechnik	
32780 Karosseriebau	
2252 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
32800 CAx in der Umformtechnik	
13550 Grundlagen der Umformtechnik	
32780 Karosseriebau	
60270 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik I/II - Blechumformung und	
Massivumformung	
32790 Prozesssimulation in der Umformtechnik	
32810 Verfahren und Werkzeuge der Massivumformung	
2253 Ergänzungsfächer mit 3 LP	
32840 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 1 - Blechumformung	
32850 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 2 - Massivumformung	
32820 Werkzeuge der Blechumformung 1	
32830 Werkzeuge der Blechumformung 2	
32860 Praktikum Grundlagen der Umformtechnik	
226 Werkzeugmaschinen	
2261 Kernfächer mit 6 LP	
13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme	
2262 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
33520 Grundlagen der Holzbearbeitungstechnologie	
32870 Grundlagen spanender Werkzeugmaschinen	
13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme	
2263 Ergänzungsfächer mit 3 LP	
33440 Beurteilung des Verhaltens von Werkzeugmaschinen	
33670 Rechnergestützte Konstruktion von Werkzeugmaschinen	
33910 Praktikum Werkzeugmaschinen	
Schlüsselqualifikationen fachaffin	
3150 Modellierung, Simulation und Optimierungsverfahren II	
7100 Modelinerary, Officiation and Optimierarysvenament in	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 6 von 357

80480	Studienarbeit	Maschinenbau		357
-------	----------------------	--------------	--	-----

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 7 von 357

19 Auflagenmodule des Masters

Zugeordnete Module: 11220 Technische Thermodynamik I + II

12170 Werkstoffkunde I+II mit Werkstoffpraktikum13650 Höhere Mathematik 3 für Ingenieurstudiengänge

13730 Konstruktionslehre III + IV

13740 Konstruktionslehre III / IV - Feinwerktechnik

13750 Technische Strömungslehre

38840 Fertigungslehre mit Einführung in die Fabrikorganisation

45840 Technische Thermodynamik II

51660 Grundzüge der Maschinenkonstruktion I+II mit Einführung in die Festigkeitslehre

55780 Technische Thermodynamik II - Auflagenmodul Maschinenbau

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 8 von 357

Modul: 38840 Fertigungslehre mit Einführung in die Fabrikorganisation

2. Modulkürzel:	072410001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	3.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Thomas Bauernha	ansl
9. Dozenten: Thomas Bauernhansl			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks Semester → Auflagenmodule des Ma	toff- und Produktionstechnik, PO 2011, 1
11. Empfohlene Voraussetzungen:		keine	
12. Lernziele:		Der Studierende kann nach E	Besuch dieses Moduls Prozessketten zur

Der Studierende kann nach Besuch dieses Moduls Prozessketten zur Herstellung typischer Produkte des Maschinenbaus definieren und entsprechenden Fertigungsverfahren zuordnen, bzw. Alternativen bewerten. Er hat die Kenntnisse, dies unter Berücksichtigung des gesamten Produktlebenszyklusses zu evaluieren.

Der Studierende kennt die Ziele, die Aufgaben und grundlegenden organisatorischen Gestaltungsaspekte eines produzierenden Unternehmens. Er kennt verschiedene Innovationsstrategien, kann die wesentlichen Phasen im Produktenstehungsprozess und die wichtigsten Methoden der Produktentwicklung benennen. Weiterhin ist er in der Lage mehrere Auslöser für die Fabrikplanung aufzuzählen und kennt die Vorgehensweise bei Fabrikplanungsprojekten. Der Student kann den Grundgedanken und die Ziele des Supply Chain Managements beschreiben und kennt die verschiedenen Ebenen und Aufgaben des Supply Chain Managements. Außerdem kann er die Gründe für die Einführung von Lean Management darstellen, die Lean-Grundprinzipien erklären und die Basismethoden und Werkzeuge des Lean Managements beschreiben. Der Student kennt die Grundlagen der Kosten- und Leistungsrechnung und kann die Charakteristika der Industrie 4.0 darstellen.

13. Inhalt:

Die Fertigungslehre vermittelt einen Überblick über das Gebiet der Fertigungstechnik. Es werden die wichtigsten in der industriellen Produktion eingesetzten Verfahren behandelt. Dazu gehören Urformen, Umformen, Trennen, Fügen, Beschichten sowie das Ändern von Stoffeigenschaften. Um die Zusammenhänge zwischen den einzelnen Verfahren und Verfahrensgruppen darzustellen, werden vollständige Prozessketten vorgestellt. Durch unterschiedliche Prozessketten werden sämtliche zentrale Verfahren (DIN 8580) abgedeckt. Da sich aus den Prozessketten die Struktur ganzer Industrien und die innerbetriebliche Organisation ergeben, können so die Zusammenhänge zwischen den beiden Vorlesungen Fertigungslehre und Fabrikorganisation dargestellt werden.

Die Fabrikorganisation gibt einen Einblick in die Struktur, Geschäftsprozesse und den Aufbau eines Unternehmens. Neben den Grundlagen produzierender Unternehmen werden die Themen Innovation und Entwicklung, Fabrikplanung, Supply Chain Management, Lean Management, Kosten- und Leistungsrechnung sowie Schwerpunkte aus dem Bereich Industrie 4.0 behandelt.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 9 von 357

14. Literatur:	 Vorlesungsskripte; 		
	 "Einführung in die Fertigungstechnik", Westkämper/Warnecke, Teubner Lehrbuch; 		
	 "Einführung in die Organisation der Produktion", Westkämper, Spring Lehrbuch 		
	 Wandlungsfähige Unternehmensstrukturen: Das Stuttgarter Unternehmensmodell, Westkämper Engelbert, Berlin Springer 2007 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 388401 Vorlesung Fertigungslehre 388402 Vorlesung Einführung in die Fabrikorganisation 388403 Freiwillige Übungen Fertigungslehre mit Einführung in die Fabrikorganisation 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit Vorlesung Fertigungslehre (2 SWS): 21h		
	Präsenzzeit Vorlesung Einführung in die Fabrikorganisation (1 SWS): 10,5h		
	Präsenzzeit gesamt: 31,5h		
	Selbststudium inkl. freiwilliger Übung: 58,5h		
	GESAMT: 90h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	38841 Fertigungslehre mit Einführung in die Fabrikorganisation (BSL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 2.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	PowerPoint, Video, Animation, Simulation		
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 10 von 357

Modul: 51660 Grundzüge der Maschinenkonstruktion I+II mit Einführung in die Festigkeitslehre

2. Modulkürzel:	072711100	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	12.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	9.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Maier	
9. Dozenten:		Siegfried Schmauder Thomas Maier	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	rriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks Semester → Auflagenmodule des Ma	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 1.
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Basiswissen zur Konstruktion sowie deren funktionale Zusa ingenieurmäßige Fähigkeiten Denken und kennen die Gest Wirkprinzip und Einsatzgebie Produkt . Die Studierenden hazusammenhängen von Belas Bauteilen, und beherrschen dauslegung und Berechnung gkritische Stellen an einfachen Sie beherrschen die Methode grundlegende Kenntnisse über	wie methodisches und systematisches caltung und Berechnung, Funktion, te der Maschinenelemente in einem aben Kenntnis von den grundlegenden stungen und der Beanspruchung von die standardisierte sicherheitstechnische grundlegender Bauelemente und können Konstruktionen berechnen. en der Elastomechanik. Sie haben er das Werkstoffverhalten in Abhängigkeit und können diese Kenntnisse in die
13. Inhalt: 14. Literatur:		 Die Vorlesung und die Übungen vermitteln die Grundlagen der räumlichen Darstellung und des Technischen Zeichnens Einführung in die Produktentwicklung mit Übersicht über Produkter Produkter	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 11 von 357

• Roloff, Matek: Maschinenelemente, Vieweg-Verlag;

• Dietmann: Einführung in die Festigkeitslehre, Kröner-Verlag;

	Hoischen, Hesser: Technisches Zeichnen, Cornelsen-Verlag;
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 516601 Vorlesung Grundzüge der Maschinenkonstruktion I 516602 Übung Grundzüge der Maschinenkonstruktion I 516603 Vorlesung Einführung in die Festigkeitslehre 516604 Einführung in die Festigkeitslehre Vortragsübung 516605 Vorlesung Grundzüge der Maschinenkonstruktion II 516606 Übung Grundzüge der Maschinenkonstruktion II
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 95 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 265 h
	Gesamt: 360 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	 51661 Grundzüge der Maschinenkonstruktion I und II (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 2.0 51662 Einführung in die Festigkeitslehre (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 60 Min., Gewichtung: 1.0 51663 Grundzüge der Maschinenkonstruktion I (USL) (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0 51664 Grundzüge der Maschinenkonstruktion II (USL) (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 12 von 357

Modul: 13650 Höhere Mathematik 3 für Ingenieurstudiengänge

2. Modulkürzel:	080410503	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Apl. Prof. Markus Stroppel	
9. Dozenten:			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst Semester → Auflagenmodule des Ma	coff- und Produktionstechnik, PO 2011, 3.
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	HM 1 / 2	
12. Lernziele:		Die Studierenden	
		für Funktionen mehrerer Ve Differentialgleichungen, Fou sind in der Lage, die behand kritisch und kreativ anzuwer besitzen die mathematische quantitativer Modelle aus de können sich mit Spezialister	urierreihen. delten Methoden selbständig, sicher, nden. e Grundlage für das Verständnis en Ingenieurwissenschaften.
13. Inhalt:		Gebietsintegrale, iterierte Integ Regeln, Integralsätze von Stol Lineare Differentialgleichung	onen von mehreren Veränderlichen: grale, Transformationssätze, Guldinsche kes und Gauß gen beliebiger Ordnung und Systeme gen 1. Ordnung (jeweils mit konstante
		Koeffizienten): Fundamentalsystem, spezielle	J
			ätze, einige integrierbare Typen, n beliebiger Ordnung (mit konstanten
		<u> </u>	und der partiellen urch Fourierreihen, Klassifikation partielle iele, Lösungsansätze (Separation).
14. Literatur:		Pearson Studium. K. Meyberg, P. Vachenauer G. Bärwolff: Höhere Mathen W. Kimmerle: Analysis eine W. Kimmerle: Mehrdimensio	rogt: Mathematik für Ingenieure 1, 2. THöhere Mathematik 1, 2. Springer. Inatik. Elsevier. In Veränderlichen, Edition Delkhofen. In Delkhofen.
		Mathematik Online: www.mathematik-online.org.	_
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	• 136501 Vorlesung HM 3 f. B.	au etc.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 13 von 357

	 136502 Gruppenübungen HM3 für bau etc. 136503 Vortragsübungen HM 3 für bau etc. Präsenzzeit: 84 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 96 h Gesamt: 180 h 13651 Höhere Mathematik 3 für Ingenieurstudiengänge (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, unbenotete Prüfungsvorleistung: schriftliche Hausaufgaben Scheinklausuren, V Vorleistung (USL-V), schriftlich, eventuell mündlich 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:			rbeitszeit: 96 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:			
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Beamer, Tafel, persönliche Interaktion		
20. Angeboten von:	Mathematik und Physik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 14 von 357

Modul: 13730 Konstruktionslehre III + IV

2. Modulkürzel:	072600001	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	12.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	9.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Bernd Bertsche	
9. Dozenten:		Bernd Bertsche Hansgeorg Binz	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks Semester → Auflagenmodule des Ma	toff- und Produktionstechnik, PO 2011, 1.
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Konstruktionslehre I + II mit E	inführung in die Festigkeitslehre
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen: Die	e Studierenden
		 können Maschinenelement sind in der Lage Maschiner Baugruppen und Geräten z 	nelemente auszuwählen und zu komplexen u kombinieren, uppen und Geräte entsprechend ihrem
13. Inhalt:		wesentlichen Beitrag zur Inge von Fach- und Methodenwiss zum Entwickeln und Konstruie Diese Kenntnisse und Fähigk Maschinenelemente gelehrt. I	ungen dieses Moduls ist es, einen enieurausbildung durch Vermittlung en sowie Fähigkeiten und Fertigkeiten eren technischer Produkte zu leisten. eiten werden exemplarisch anhand der Dabei werden die Maschinenelemente nichteher Sicht und in ihrem systemtechnischen
		Der Modul vermittelt die Grun	dlagen:
		 Aufbaukurs 3D-CAD 	
		Achsen, Wellen	
		Welle-Nabe-VerbindungenLager	
		Dichtungen	
		Grundlagen der Antriebsted 7-1	chnik
		ZahnradgetriebeKupplungen	
		Hülltriebe	
Hydraulische Komponenten			
		Mechatronische Komponen	
14. Literatur:		 Grote, KH.; Feldhusen, J.: Maschinenbau. Berlin: Spri Wittel, H.; Muhs, D.; Jannas Maschinenelemente: Norm Braunschweig: Vieweg+Tet Steinhilper; Sauer (Hrsg.): I Band 2. Berlin: Springer, 20 	sch, D.; Voßiek, J.: Roloff/Matek ung, Berechnung, Gestaltung. ubner, 2011 Konstruktionselemente des Maschinenbaus

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 15 von 357

Berlin: Springer, 2005

	 Schlecht, B.: Maschinenelemente 1: Festigkeit, Wellen, Verbindunge Federn, Kupplungen;. München: Pearson, 2006. Schlecht, B.: Maschinenelemente 2: Lager und Getriebe, München: Pearson, 2009
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 137301 Vorlesung Konstruktionslehre III 137302 Übung Konstruktionslehre III 137303 Vorlesung Konstruktionslehre IV 137304 Übung Konstruktionslehre IV
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 95 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 265 h Gesamt: 360 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	 13731 Konstruktionslehre III: Übungen (USL), Sonstiges 13732 Konstruktionslehre IV: Übungen (USL), Sonstiges, Gewichtung: 1.0 13733 Konstruktionslehre III + IV (PL), schriftliche Prüfung, 180 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Vorlesung: Laptop, Beamer, Overhead, Videos
20. Angeboten von:	Institut für Maschinenelemente

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 16 von 357

Modul: 13740 Konstruktionslehre III / IV - Feinwerktechnik

2. Modulkürzel:	072510001	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	12.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	9.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Wolfgang Schinkö	the
9. Dozenten:		Wolfgang SchinkötheEberhard Burkard	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks Semester → Auflagenmodule des Ma	toff- und Produktionstechnik, PO 2011, 3.
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Konstruktionslehre I/II	
12. Lernziele:		Maschinenelemente; Auswählen und Kombiniere Baugruppen und Geräten;	und Berechnung grundlegender en von Maschinenelementen zu komplexen n von Baugruppen und Geräten
13. Inhalt:		(Gleitlager, Wälzlager, Luftlager, Federführungen, Strömungsfü (Verzahnungsgeometrie, Ken Überdeckung, Betriebsverhalt Kutzbachplan); Koppelgetrieb kinematische Analyse, Getrie (Zahnriemengetriebe); Rotatio (Zahnstangengetriebe, Rieme	ngrößen, Berechnung, Eingriff und ten, Profilverschiebung, Getriebetoleranzen, be (Freiheitsgrade, Viergelenkkette, besynthese); Zugmittelgetriebe ons-Translations-Umformer en- und Bandgetriebe, Gleitschraubgetriebe, derformen); Kupplungen (feste,
		<u> </u>	en, kontinuierliche Rotationsmotoren und he Aktoren, magnetostriktive Aktoren,
			n: Blenden, Luken, Pupillen und nen Geräten, Konstruktion optischer
		Methodik der Geräteentwicl Konzipieren, Entwerfen, Ausa	klung: Produktplanung, Aufbereiten, urbeiten;
		CAD-Ausbildung: Einführun Einführungskurs 3D-CAD (fak	ngskurs 2D-CAD (obligatorisch), kultativ)
14. Literatur:		 Vorlesung Schinköthe, W.; Konstruktion Vorlesung Nagel, Th.: Konstruktionsel Großerkmannsdorf: Initial V 	/erlag r Konstruktion: Elektronik - Elektrotechnik -

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 17 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 137401 Vorlesung Konstruktionslehre III - Feinwerktechnik 137402 Übung Konstruktionslehre III - Feinwerktechnik 137403 Vorlesung Konstruktionslehre IV - Feinwerktechnik 137404 Übung Konstruktionslehre IV - Feinwerktechnik
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 95 h
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 265 h
	Gesamt: 360 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13741 Konstruktionslehre III / IV - Feinwerktechnik: Schriftliche Hausaufgabe (USL), schriftliche Prüfung, Gewichtung: 1.0 13742 Konstruktionslehre III / IV - Feinwerktechnik (PL), schriftliche Prüfung, 180 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Tafel, OHP, Beamer
20. Angeboten von:	Institut für Konstruktion und Fertigung in der Feinwerktechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 18 von 357

Modul: 13750 Technische Strömungslehre

2. Modulkürzel:	042010001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Stefan Riedelbaud	h
9. Dozenten:		Stefan Riedelbauch	
10. Zuordnung zum Cւ Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Auflagenmodule des Ma	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Ingenieurwissenschaftliche ur Höhere Mathematik	nd naturwissenschaftliche Grundlagen,
12. Lernziele:		Gesetzmäßigkeiten der Fluidr Grundlegende Anwendungsbe Zusammenhänge. Die Studiel	ohysikalischen und theoretischen mechanik (Strömungsmechanik). eispiele verdeutlichen die jeweiligen renden sind in der Lage einfache n zu analysieren und auszulegen.
13. Inhalt:		 Stoffeigenschaften von Flui Kennzahlen und Ähnlichkei Statik der Fluide (Hydrostat Grundgesetze der Fluidmed Energie) Elementare Anwendungen Rohrhydraulik Differentialgleichungen für eine 	t ik und Aerostatik) chanik (Erhaltung von Masse, Impuls ui der Erhaltungsgleichungen
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript "Techn	nische Strömungslehre
		E. Truckenbrodt, Fluidmechar	nik, Springer Verlag
		F.M. White, Fluid Mechanics,	McGraw - Hill
		E. Becker, Technische Ström	ungslehre, B.G. Teubner Studienbüche
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 137501 Vorlesung Technisc 137502 Übung Technische 137503 Seminar Technische 	Strömungslehre
16. Abschätzung Arbei	itsaufwand:	Präsenzzeit:	42 h
		Selbststudiumszeit / Nacharbe	eitszeit: 138 h
		Gesamt:	180 h
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	13751 Technische Strömung Min., Gewichtung: 1.0	gslehre (PL), schriftliche Prüfung, 120
18. Grundlage für :		14100 Hydraulische Strömur	ngsmaschinen in der Wasserkraft
19. Medienform:		Tafelanschrieb, Tablet-PCPPT-PräsentationenSkript zur Vorlesung	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 19 von 357

Modul: 11220 Technische Thermodynamik I + II

2. Modulkürzel:	042100010	5. Moduldauer:	2 Semester		
3. Leistungspunkte:	12.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	8.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Joachim Groß			
9. Dozenten:		Joachim Groß			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	Semester	M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 1. Semester → Auflagenmodule des Masters		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Mathematische Grundkenntnis	sse in Differential- und Integralrechnung		
12. Lernziele:		Die Studierenden			
		•	amischen Grundbegriffe und haben die emstellungen in den thermodynamischen zu formulieren.		
		thermodynamisch zu beurte Studierenden auf Grundlage Anwendung verschiedener	nwandlungen in technischen Prozessen eilen. Diese Beurteilung können die e einer Systemabstraktion durch die Werkzeuge der thermodynamischen ungen, Zustandsgleichungen und		
			nz unterschiedlicher Prozessführungen iten Hauptsatz für thermodynamische uwenden.		
		und Reaktionsgleichgewich	Beschreibung der Lage von Phasen- ten durchführen und verstehen die nd entropischer Einflüsse auf diese		
			h das erworbene Verständnis der mischen Modellierung zu eigenständiger e Lösungsansätze befähigt.		
13. Inhalt:			Diese Veranstaltung vermittelt die Inhalte enschaft Thermodynamik im Hinblick auf		
		geschlossenen, stationären Energiequalität, DissipationAusgewählte Modelprozess	chen Modellbildung erungen Zustandsgrößen Stoffmodelle nergie und Entropie von offenen, und instationären Systemen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 20 von 357

	Kondensation, • Phasengleichg	Stoffmodelle für Gemische: Verdampfung und Verdunstung und Absorption ewichte und chemisches Potenzial ei chemischen Zustandsänderungen
14. Literatur:	 HD. Baehr, S. Kabelac, Thermodynamik - Grundlagen und technisch Anwendungen, Springer-Verlag Berlin. P. Stephan, K. Schaber, K. Stephan, F. Mayinger: Ther-modynamik - Grundlagen und technische Anwendungen, Springer-Verlag, Berlin. K. Lucas: Thermodynamik - Die Grundgesetze der Energie- und Stoffumwandlungen, Springer-Verlag Berlin. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	112202 Übung112203 Vorlesu	ng Technische Thermodynamik I Technische Thermodynamik I ng Technische Thermodynamik II Technische Thermodynamik II
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit:	112 Stunden
	Selbststudium:	248 Stunden
	Summe:	360 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	 11221 Technische Thermodynamik I + II (ITT) (PL), schriftliche Prüfung, 180 Min., Gewichtung: 1.0, Prüfungsvorleistung: Zwei bestandene Zulassungsklausuren V Vorleistung (USL-V), schriftlich, eventuell mündlich 	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Der Veranstaltungssinhalt wird als Tafelanschrieb entwickelt, ergänzt un Präsentationsfolien und Beiblätter.	
20. Angeboten von:	Institut für Techn Verfahrenstechn	sche Thermodynamik und Thermische k

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 21 von 357

Modul: 45840 Technische Thermodynamik II

2. Modulkürzel:	042100050	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
1. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
3. Modulverantwortlich	er:	Apl. Prof. Klaus Spindler	
9. Dozenten:		Klaus SpindlerWolfgang HeidemannHenner Kerskes	
0. Zuordnung zum Cւ Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Auflagenmodule des Ma	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Mathematische Grundkenntni	sse in Differential- und Integralrechnung
2. Lernziele:		Die Studierenden	
		technische Prozesse anzuw Arbeitsmittel (ideale Gase, Flüssigkeiten und Festkörpe • können Größen bestimmen	, die zur Beschreibung des nds unterschiedlicher Arbeitsmittel
13. Inhalt:		Beitrag zur Ingenieursausbilde zur Beschreibung und Bewert zu leisten. Die Vorlesung vern Arbeitsmittel (Zustandsgrößer p,v-, T,s-, log(p), h-, h,s-Diagr Gleichung von Clausius-Clape Luft (h,x-Diagramm), führt the Phasenwechsel (Otto-, Diesel Gaskältemaschinen) und mit IORC-, reale Dampfkraft-, Gas vermittelt die Grund-lagen zur Wärmekraft-maschinen, Wärn zeigt deren Anwendung und Lvermittelt die Thermodynamik	gen dieses Moduls ist es, einen wichtigen ung durch Vermittlung von Fachwissen ung von Energiewand-lungsvorgängen nittelt die Grundlagen reiner realer und Zustandsgleichung-en, p,T-, amm, einfache Zustands-änderungen, eyron), von Gasge-mischen und feuchter rmodynami-sche Kreisprozesse ohne -, Stirling-, Joule-Prozess, Verdichter, Phasenänderung (Clausius-Rankine-, -, und Dampf-, Kaltdampf-Prozesse) ein, Steigerung der Energieeffizienz von nepumpen und Kältemaschinen und Jmsetzung anhand praxisnaher Bespiele, der einfachen chemischen Reaktionen nung, freie Enthalpie, Gasreaktionen, ritter Hauptsatz)
14. Literatur:		 2, Vorlesungsmanuskript, M E. Hahne: Technische Ther Oldenbourg Verlag Münche Stephan, Schaber, Stephan Bd.1: Einstoffsysteme, Sprii 	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	 458401 Vorlesung Technisc 458402 Übung Technische 	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Selbststudium: 124 Stunden	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 22 von 357

	Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		Technische Thermodynamik II (PL), schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 23 von 357

Modul: 55780 Technische Thermodynamik II - Auflagenmodul Maschinenbau

2. Modulkürzel:	042100016	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Joachim Groß	
9. Dozenten:		Joachim Groß	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werksi → Auflagenmodule des Ma	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Technische Thermodynamik I Differential- und Integralrechn	, Mathematische Grundkenntnisse in lung
12. Lernziele:		thermodynamisch zu beurteile Studierenden auf Grundlage e Anwendung verschiedener W Modellbildung (Bilanzierung, Z durchführen. • können thermodynamische Z Mischungen bestimmen und fruschungen bestimmen und fruschungen und den zweiten Heigenständig anzuwenden. Die Studierenden sind durch eine Studierenden und den zweiten Heigenständig anzuwenden.	nz unterschiedlicher Prozessführungen zu Hauptsatz für thermodynamische Prozesse das erworbene Verständnis der ischen Modellierung zu eigenständiger
13. Inhalt:		Wissenschaft Thermodynamik Anwendungsfelder vertieft. Im Prinzipien der Energie- und Bilanzierung der Materie, En geschlossenen, stationären un Energiequalität, Dissipation Ausgewählte Modelprozesse Dampfkraftwerk, Gasturbine, letc. Gemische und Stoffmodelle Kondensation, Verdunstung un Phasengleichgewichte und Gebilderung bei chemischer und Gebilderung bei chemischer die Grundlagen reiner, reale Zustandsgleichungen, p,T-, p, Zustandsänderungen), und von Diagramm). Weitergabe der Grundlagen	essen. Es werden auf Basis gen Inhalte der systemanalytischen k im Hinblick auf technische Einzelnen: Stoffumwandlung. Bergie und Entropie von offenen, Ind instationären Systemen und Exergiekonzept E: Kreisprozesse, Reversible Prozesse, Kombi-Kraftwerke, Verbrennungsmotoren für Gemische: Verdampfung und Ind Absorption Chemisches Potenzial

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 24 von 357

Anwendung und Umsetzung

	 die Thermodynamik der einfachen chemischen Reaktionen (Reaktionsenthalpie, Gibbs Energie, Gasreaktionen, chemisches Gleichgewicht). 	
14. Literatur:	 HD. Baehr, S. Kabelac, Thermodynamik - Grundlagen und technisch Anwendungen, Springer-Verlag Berlin. P. Stephan, K. Schaber, K. Stephan, F. Mayinger: Thermodynamik - Grundlagen und technische Anwendungen, Springer-Verlag, Berlin. K. Lucas: Thermodynamik - Die Grundgesetze der Energie- und Stoffumwandlungen, Springer-Verlag Berlin. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Selbststudium: 124 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	55781 Technische Thermodynamik II - Auflagenmodul Maschinenbau (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 25 von 357

Modul: 12170 Werkstoffkunde I+II mit Werkstoffpraktikum

2. Modulkürzel:	041810001	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Michael Seidenfuß	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks Semester → Auflagenmodule des Ma	toff- und Produktionstechnik, PO 2011, 1.
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Grundlagen der Werkstoffgrup Grundlagen der Legierungsbil einzelnen Legierungsbestand Das spezifische mechanische und sie können die Einflussfa Die Studierenden sind mit der methoden vertraut. Sie sind ir	n physikalischen und mikrostrukturellen ppen vertraut. Sie beherrschen die ldung und können den Einfluss der Iteile auf das Werkstoffverhalten beurteilen verhalten der Werkstoffe ist ihnen bekansktoren auf dieses Verhalten beurteilen. In wichtigsten Prüf- und Untersuchungsnater Lage, Werkstoffe für spezifische gegeneinander abzugrenzen und bezüglicheurteilen.
13. Inhalt:		Vorlesung	
		Thermisch aktivierte Vorgäng	Verkstoffe, Legierungsbildung, e, Mechanische Eigenschaften, letalle, Kunststoffe, Keramische Werkstoffe n, Tribologie, Recycling
		Praktikum	
			nlagbiegeversuch, Härteprüfung, itsuntersuchung Korrosion, Metallographie eter
14. Literatur:		 Skripte zum Praktikum (onlir interaktive multimediale praktive 	der Übungen (online verfügbar) ne verfügbar)
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	 121701 Vorlesung Werkstoff 121702 Vorlesung Werkstoff 121703 Werkstoffpraktikum 121704 Werkstoffpraktikum 121705 Werkstoffkunde Übu 	fkunde II I II ung II
		• 121706 Werkstoffkunde Übu	ung I
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:		
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	• 121706 Werkstoffkunde Übu	2 SWS): 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 26 von 357

	Präsenzzeit gesamt: 62h	
	Selbststudium: 120 h	
	GESAMT: 182h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	 12171 Werkstoffkunde I+II mit Werkstoffpraktikum (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Prüfungsvorleistung: erfolgreich abgelegtes Werkstoffkunde-Praktikum (An den Versuchen Thermische Analyse, Kerbschlagbiegeversuch, Härteprüfung, Zugversuch, Schwingfestigkeitsuntersuchung Korrosion, Metallographie, Wärmebehandlung, Dillatometer teilgenommen und eine Ausarbeitung erstellt). Vorleistung (USL-V), schriftlich, eventuell mündlich 	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	PPT auf Tablet PC, Skripte zu den Vorlesungen und zum Praktikum (online verfügbar), Animationen und Simulationen, interaktive multimediale praktikumsbegleitende CD, online Lecturnity Aufzeichnungen der Übungen, Abruf über Internet	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 27 von 357

100 Vertiefungsmodule

Zugeordnete Module: 110 Wahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und Festigkeit

Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I
 Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik
 Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II

33920 Industriepraktikum Maschinenbau

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 28 von 357

110 Wahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und Festigkeit

Zugeordnete Module: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung

30390 Festigkeitslehre I

30400 Methoden der Werkstoffsimulation

32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 29 von 357

Modul: 30390 Festigkeitslehre I

2. Modulkürzel:	041810010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Stefan Weihe	
9. Dozenten:		Stefan Weihe	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks: → Gruppe 1>Fertigungs! Verbundwerkstoffe und Ergänzungsfächer mit 6 →	technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik>Kernfächer mit 6 LP → 	
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und Festigkeit → 	
11. Empfohlene Voraussetzungen:		 Einführung in die Festigkeitslehre Werkstoffkunde I + II 	
12. Lernziele:		Die Studierenden verstehen die Grundlagen des Spannungs- und Verformungszustandes von isotropen Werkstoffen. Sie sind in der Lage einen beliebigen mehrachsigen Spannungszustand mit Hilfe von Festigkeitshypothesen in Abhängigkeit vom Werkstoff und der Beanspruchungssituation zu bewerten. Sie können Festigkeitsnachweise für praxisrelevante Belastungen (statisch, schwingend, thermisch) durchführen. Die Grundlagen der Berechnung von Faserverbundwerkstoffen sind ihnen bekannt. Die Teilnehmer des Kurses sind in der Lage komplexe Bauteile auszulegen und sicherheitstechnisch zu bewerten.	
13. Inhalt:		 Spannungs- und Formänderungszustand Festigkeitshypothesen bei statischer und schwingender Beanspruchung Werkstoffverhalten bei unterschiedlichen Beanspruchungsarten Sicherheitsnachweise Festigkeitsberechnung bei statischer Beanspruchung Festigkeitsberechnung bei schwingender Beanspruchung Berechnung von Druckbehältern Festigkeitsberechnung bei thermischer Beanspruchung Bruchmechanik Festigkeitsberechnung bei von Faserverbundwerkstoffen 	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online verfügbar) - Issler, Ruoß, Häfele: Festigkeitslehre Grundlagen, Springer-Verlag 	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 30 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	303901 Vorlesung Festigkeitslehre I303902 Übung Festigkeitslehre I	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	30391 Festigkeitslehre I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform: Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Onlin Zusatzmaterialien		
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 31 von 357

Modul: 32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072200002	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer Gadow	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/ LP
		→ Gruppe 1>Fertigungst	echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LF
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst→ Vertiefungsmodule>WFestigkeit→	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
11. Empfohlene Voraussetzungen: 12. Lernziele:		Die Studenten können: • Merkmale und Eigenheiten keramischer Werkstoffe unterscheiden, beschreiben und beurteilen. • Belastungsfälle und Versagensmechanismen verstehen und analysieren. • werkstoffspezifische Unterschiede zwischen metallischen und keramischen Werkstoffen wiedergeben und erklären. • Technologien zur Verstärkung von Werkstoffen sowie die wirkenden Mechanismen benennen, vergleichen und erklären. • Verfahren und Prozesse zur Herstellung von massivkeramischen Werkstoffen benennen, erklären, bewerten, gegenüberstellen, auswähle und anwenden. • Herstellungsprozesse hinsichtlich der techn. und wirtschaftl. Herausforderungen bewerten und anwendungsbezogen auswählen. • in Produktentwicklung und Konstruktion geeignete Verfahren und Stoffsysteme identifizieren, planen und auswählen. • Werkstoff- und Bauteilcharakterisierung erklären, bewerten, planen und anwenden.	
13. Inhalt:		keramischer Materialien zum Inhalt. Darüber hinaus we werkstoffspezifische Bruchme berücksichtigt. Es werden kera Eigenschaften erläutert. Kerar werden gegen metallische We ingenieurstechnischen Beispie aus der industriellen Praxis we keramischen Werkstoffen aufgezeigt. Den S Formgebungsverfahren von M	amische Materialien und deren mische erkstoffe abgegrenzt. Anhand von elen erden die Einsatzgebiete und -grenzen vor Schwerpunkt bilden die

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 32 von 357

	Stichpunkte: • Grundlagen von Festkörpern im Allgemeinen und der Keramik. • Einteilung der Keramik nach anwendungstechnischen und stofflichen Kriterien, Trennung in Oxid-/ Nichtoxidkeramiken und Struktur-/ Funktionskeramiken. • Abgrenzung Keramik zu Metallen. • Grundregeln der Strukturmechanik, Bauteilgestaltung und Bauteilprüfung. • Klassische Herstellungsverfahren vom Rohstoff bis zum keramischen Endprodukt. • Formgebungsverfahren, wie das Axialpressen, Heißpressen, Kalt-, Heißisostatpressen, Schlicker-, Spritz-, Foliengießen und Extrudieren keramischer Massen. • Füge- und Verbindungstechnik. • Sintertheorie und Ofentechnik. • Industrielle Anwendungen (Überblick und Fallbeispiele).	
14. Literatur:	Skript	
	Brevier Technische Keramik, 4. Aufl., Fahner Verlag, 2003, ISBN 3-924158-36-3	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 322101 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile I 322102 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32211 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, bei weniger als 5 Kandidaten: mündlich, 40 min Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 33 von 357

Modul: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung

2. Modulkürzel:	041710001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Christian Bonten		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LF	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Vertiefungsmodule>WFestigkeit→	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden werden Kenntnisse über werkstoffkundliche Grundlagen auffrischen, wie z.B. dem chemischen Aufbau von Polymeren, Schmelzeverhalten, sowie die unterschiedlichen Eigenschaften des Festkörpers. Darüber hinaus kennen die Studierender die Kunststoffverarbeitungstechniken und können vereinfachte Fließprozesse mit Berücksichtigung thermischer und rheologischer Zustandsgleichungen analytisch/numerisch beschreiben. Durch die Einführungen in Faserkunststoffverbunde (FVK), formlose Formgebungsverfahren, Schweißen und Thermoformen, sowie Aspekten der Nachhaltigkeit werden die Studierenden das Grundwissen der Kunststofftechnik erweitern. Die zu der Vorlesung gehörenden Workshops helfen den Studierenden dabei, Theorie und Praxis zu vereinen.		
13. Inhalt:		 Einführung der Grundlagen: Einleitung zur Kunststoffgeschichte, die Unterteilung und wirtschaftliche Bedeutung von Polymerwerkstoffen; chemischer Aufbau und Struktur vom Monomer zu Polymer Erstarrung und Kraftübertragung der Kunststoffe Rheologie und Rheometrie der Polymerschmelze Eigenschaften des Polymerfestkörpers: elastisches, viskoelastisches Verhalten der Kunststoffe; thermische, elektrische und weitere Eigenschaften; Methoden zur Beeinflussung der Polymereigenschaften; Alterung der Kunststoffe Grundlagen zur analytischen Beschreibung von Fließprozessen: physikalische Grundgleichungen, rheologische und thermische Zustandgleichungen Einführung in die Kunststoffverarbeitung: Extrusion, Spritzgießen und Verarbeitung vernetzender Kunststoffe Einführung in die Faserkunststoffverbunde und formlose Formgebungsverfahren Einführung der Weiterverarbeitungstechniken: Thermoformen, Beschichten; Fügetechnik Nachhaltigkeitsaspekte: Biokunststoffe und Recycling 		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 34 von 357

	W. Michaeli, E. Haberstroh, E. Schmachtenberg, G. Menges: Werkstoffkunde Kunststoffe, Hanser Verlag		
	• W. Michaeli: Einführung in die Kunststoffverarbeitung , Hanser Verlag />		
	• G. Ehrenstein: Faserverbundkunststoffe, Werkstoffe - Verarbeitung - Eigenschaften , Hanser Verlag		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	140101 Vorlesung Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Nachbearbeitungszeit: 124 Stunden Summe : 180 Stunden		
	Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14011 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :	 37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik 37700 Kunststoffverarbeitungstechnik 18380 Kunststoffverarbeitung 1 39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1 18390 Kunststoffverarbeitung 2 39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2 41150 Kunststoff-Werkstofftechnik 18400 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 32690 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 18410 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 39450 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 18420 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 		
19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe		
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 35 von 357

Modul: 30400 Methoden der Werkstoffsimulation

2. Modulkürzel:	041810011	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Siegfried Schmaud	der
9. Dozenten:		Siegfried Schmauder	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kern-/Ergänzungsfäche →	perechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kernfächer mit 6 LP →	toff- und Produktionstechnik berechnung und Werkstoffmechanik
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und Festigkeit → 	
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die Festigkeitslehre, Werkstoffkunde I + II, Höhere Mathematik	
12. Lernziele:		Die Studierenden sind mit den Grundlagen der Elastizitätstheorie vertraut. Sie sind in der Lage, mit analytischen Verfahren den Spannungszustand in einfachen Bauteilen zu berechnen. Sie haben sich Grundkenntnisse über die Funktion und den Anwendungsbereich der wichtigsten numerischen Simulationsmethoden auf der Mikro- und Makroebene angeeignet. Die Teilnehmer des Kurses haben einen Überblick über die wichtigsten Simulationsmethoden in der Materialkunde und sind in der Lage problemspezifisch geeignete Verfahren auszuwählen.	
13. Inhalt:		 Elastizitätstheorie Spannungsfunktionen Energiemethoden Differenzenverfahren Finite-Elemente-Methode Grundlagen des elastisch-plastischen Werkstoffverhaltens Traglastverfahren Gleitlinientheorie Seminar "Multiskalige Materialmodellierung" inkl. Einführung in und praktische Übungen mit dem System ABAQUS/CAE 	
14. Literatur:		Manuskript zur Vorlesung und ergänzende Folien im Internet Schmauder, S., L. Mishnaevsky: Micromechanics and Nanosimulation Metals and Composites, Springer Verlag	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		304001 Vorlesung Methoden der Werkstoffsimulation304002 Übung Methoden der Werkstoffsimulation	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 36 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	30401 Methoden der Werkstoffsimulation (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 37 von 357

120 Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I

Zugeordnete Module: 13550 Grundlagen der Umformtechnik

13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 38 von 357

Modul: 13550 Grundlagen der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073210001	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Mathias Liewald	
9. Dozenten:		Mathias Liewald	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →	toff- und Produktionstechnik hnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik I →	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Ingenieurwissenschaftliche Grauch Technische Mechanik ur	rundlagen: vor allem Werkstoffkunde, aber nd Konstruktionslehre
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen: Die	e Studierenden
		 Metallen in der Blech- und N können teilespezifisch die zauswählen kennen die Möglichkeiten ustückzahlabhängige Wirtschen die zur Formgebung abschätzen 	ur Herstellung optimalen Verfahren nd Grenzen einzelner Verfahren, sowie ihre
13. Inhalt:		Grundlagen:	
		Vorgänge im Werkstoff (Verformungsmechanismen, Verfestigung, Energiehypothese, Fließkurven), Oberfläche und Oberflächen behandlung, Reibung und Schmierung, Erwärmung vor dem Umformen, Kraft und Arbeitsbedarf, Toleranzen in der Umformtechnik, Verfahrensgleichung nach DIN 8582 (Übersicht, Beispiele) Druckumformen (DIN 8583), Walzen (einschl. Rohrwalzen), Freiformen (u. a. Rundkneten, Staucher Prägen, Auftreiben), Gesenkformen, Eindrücken, Durchdrücken (Verjüngen, Strangpressen, Fließpressen), Zugdruckumformen (DIN 8584): Durchziehen, Tiefziehen, Drücken, Kragenziehen, Zugumformen (DIN 8585): Strecken, Streckrichten, Weiten, Tiefen, Biegeumformen (DIN 8586), Schubumformen (DIN 858 Simulation von Umformvorgängen, Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen.	
		Freiwillige Exkursionen: 1 Tag im SS, jeweils zu Firmen und	
14. Literatur:		Download: Folien "EinführuK. Lange: Umformtechnik, EK. Siegert: Strangpressen	-

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 39 von 357

	 H. Kugler: Umformtechnik K. Lange, H. Meyer-Nolkemper: Gesenkschmieden Schuler: Handbuch der Umformtechnik G. Oehler/F. Kaiser: Schneid-, Stanz- und Ziehwerkzeuge R. Neugebauer: Umform- und Zerteiltechnik 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135501 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik I 135502 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik II	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13551 Grundlagen der Umformtechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Download-Skript, Beamerpräsentation, Tafelaufschrieb	
20. Angeboten von:	Institut für Umformtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 40 von 357

Modul: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

2. Modulkürzel:	073310001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	Prof. Uwe Heisel		
9. Dozenten:		Uwe Heisel		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Werkzeugr LP →	toff- und Produktionstechnik naschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		→	maschinen>Kernfächer mit 6 LP	
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 		
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	TM I - III, KL I - IV, Fertigungs	slehre	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen den konstruktiven Aufbau und die Funktionseinheiten von spanenden Werkzeugmaschinen und Produktionssystemen sowie die Formeln zu deren Berechnung, sie wissen, wie Werkzeugmaschinen und deren Funktionseinheiten funktionieren, sie können deren Aufbau und Funktionsweise erklären und die Formeln zur Berechnung von Werkzeugmaschinen anwenden		
13. Inhalt:		Überblick, wirtschaftliche Bedeutung von Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Trends und systematischen Einteilung - Beurteilung der Werkzeugmaschinen - Einführung in die Zerspanungslehre, Übungen - Berechnen und Auslegen von Werkzeugmaschinen (mit FEM) - Baugruppen der Werkzeugmaschinen - Drehmaschinen und Drehzellen - Bohr- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren - Maschinen für die Komplettbearbeitung - Ausgewählte Konstruktioner spanender Werkzeugmaschinen - Maschinen zur Gewinde- und Verzahnungsherstellung - Maschinen zur Blechbearbeitung - Erodiermaschinen - Maschinen für die Strahlbearbeitung - Maschiner für die Feinbearbeitung - Maschinen für die HSC-Bearbeitung - Rundtaktmaschinen und Transferstrassen - Maschinen mit paralleler Kinematik - Rekonfigurierbare Maschinen, Flexible Fertigungssystem		
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlagen	im Internet, alte Prüfungsaufgaben	
		Verlag. 2. Perovic, B.: Handfuch Werl Fachbuchverlag.	rkzeugmaschinen. 2009 Berlin: Springer- kzeugmaschinen. 2006 München: Hanser- ndbuch der Fertigungstechnik. 6 Bände in 10 chen: Hanser-Verlag.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 41 von 357

	 Tschätsch, H.: Werkzeugmaschinen der spanlosen und spanenden Formgebung. 2003 München: Hanser-Fachbuchverlag. Westkämper, E.; Warnecke, HJ.: Einführung in die Fertigungstechnik. 2010 Stuttgart: Vieweg + Teubner Verlag. Weck, M.: Werkzeugmaschinen. Band 1 bis 5. Berlin: Springer-Verlag: 8. Witte, H.: Werkzeugmaschinen. Kamprath-Reihe: Technik kurz und bündig. 1994 Würzburg: Vogel-Verlag. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135701 Vorlesung Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzeit: 42 h	
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h	
	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13571 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips	
20. Angeboten von:	Institut für Werkzeugmaschinen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 42 von 357

Modul: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

2. Modulkürzel:	072410003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	ansl
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fabrikbetric	toff- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fabrikbetri →	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer n
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik I →	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		g in die Fabrikorganisation. Es wird rikbetriebslehre ergänzend zu belegen
12. Lernziele:		In der industriellen Produktion sind nahezu alle Arbeitsplätze in unternehmensinternen und externen Informations- und Kommunikationssystemen vernetzt. Die Studierenden beherrschen nach Besuch der Vorlesung die Grundlagen, Methoden und Zusammenhänge des Managements von Informationen und Prozesser in der Produktion. Sie können diese in operativer als auch planerischer Ebene innerhalb der Industrie anwenden und bewerten und diese entsprechend der jeweiligen Aufgaben modifizieren.	
13. Inhalt:		Moderne Produktionsunternehmen setzen eine Vielzahl an informationstechnischen Werkzeugen ein, um ihre Geschäftsprozesse zu unterstützen. Die Vorlesung vermittelt anhand der Lebenszyklen für Produkt, Technologie, Fabrik und Auftrag welche Methoden im industriellen Produktionsumfeld entlang dieser Lebenszyklen eingesetzt werden und welche IT-Systeme dabei unterstützend zum Einsatz kommen. Dabei geht die Vorlesung auch darauf ein, wie das Wissensmanagement und der Informationsfluss entlang der Lebenszyklen innerhalb des produzierenden Unternehmens mit Hilfe dieser IT-Werkzeuge unterstützt werden.	
14. Literatur:		Skript zur Vorlesung	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		Produktion I • 135802 Übung Wissens- un Produktion I • 135803 Vorlesung Wissens-	und Informationsmanagement in der d Informationsmanagement in der und Informationsmanagement in der
		Produktion II • 135804 Übung Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion II	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 43 von 357

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 63 Stunden	
	Selbststudium: 117 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13581 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Power-Point Präsentationen, Simulationen, Animationen und Filme	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 44 von 357

130 Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik

Zugeordnete Module: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

14180 Numerische Strömungssimulation

17700 Synthesis and Properties of Ceramic Materials

32050 Werkstoffeigenschaften32670 Kunststoffverarbeitung

33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente

33940 Phasenumwandlung

33950 Werkstoffe der Elektrotechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 45 von 357

Modul: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072210001	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Rainer Gadow		
9. Dozenten:		Rainer Gadow Andreas Killinger		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
			toff- und Produktionstechnik echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik → 		
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	abgeschlossene Prüfung in W +II mit Einführung in die Festi	/erkstoffkunde I+II und Konstruktionslehre I gkeitslehre	
12. Lernziele:		Studierende können nach Bes	such dieses Moduls:	
		charakteristische Eigenschabeschreiben und beurteilen Belastungsfälle und Versag verstehen und analysieren.	ensmechanismen (mech., therm., chem.)	
		 Verstärkungsmechanismen benennen, erklären und berechnen. Hochfeste Fasern und deren textiltechnische Verarbeitung beurteilen. Technologien zur Verstärkung von Werkstoffen benennen, vergleichen und auswählen. 		
		 Verfahren und Prozesse zur Herstellung von Verbundwerkstoffen und Schichtverbunden benennen, erklären, bewerten, gegenüberstellen, auswählen und anwenden. 		
		 Herstellungsprozesse hinsichtlich der techn. und wirtschaftl. Herausforderungen bewerten. 		
		 In Produktentwicklung und Konstruktion geeignete Verfahren und Stoffsysteme bzw. Verbundbauweisen identifizieren, planen und auswählen. 		
			ie Prozessmodelle erstellen und berechnen akterisierung erklären, bewerten, planen und	
13. Inhalt:		Dieser Modul hat die verschie	denen Möglichkeiten zur Verstärkung wendung von Werkstoff-Verbunden	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 46 von 357

und Verbundbauweisen zum Inhalt. Dabei werden stoffliche sowie konstruktive und fertigungstechnische Konzepte berücksichtigt. Es werden Materialien für die Matrix und die Verstärkungskomponenten und deren Eigenschaften erläutert. Verbundwerkstoffe werden gegen monolithische Werkstoffe abgegrenzt. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis werden die Einsatzgebiete und -grenzen

von Verbundwerkstoffen beleuchtet. Den Schwerpunkt bilden die Herstellungsverfahren von Faser- und Schichtverbundwerkstoffen. Die theoretischen Inhalte werden durch Praktika vertieft und verdeutlicht.

Stichpunkte:

- · Grundlagen Festkörper
- Metalle, Polymere und Keramik; Verbundwerkstoffe in Natur und Technik; Trennung von Funktions- und Struktureigenschaften.
- Auswahl von Verstärkungsfasern und Faserarchitekturen; Metallische und keramische Matrixwerkstoffe.
- Klassische und polymerabgeleitete Herstellungsverfahren.
- Mechanische, textiltechnische und thermische Verfahrenstechnik.
- · Grenzflächensysteme und Haftung.
- Füge- und Verbindungstechnik.
- Grundlagen der Verfahren zur Oberflächen-veredelung, funktionelle Oberflächeneigenschaften.
- · Vorbehandlungsverfahren.
- Thermisches Spritzen.
- · Vakuumverfahren; Dünnschichttechnologien PVD, CVD, DLC
- · Konversions und Diffusionsschichten.
- · Schweiß- und Schmelztauchverfahren
- Industrielle Anwendungen (Überblick).
- Aktuelle Forschungsgebiete.
- · Strukturmechanik, Bauteildimensionierung und Bauteilprüfung.
- · Grundlagen der Schichtcharakterisierung.

14. Literatur:

- Skript
- Filme
- Normblätter

Literaturempfehlungen:

- R. Gadow (Hrsg.): "Advanced Ceramics and Composites Neue keramische Werkstoffe und Verbundwerkstoffe". Renningen-Malmsheim: expert-Verl., 2000.
- K. K. Chawla: "Composite Materials Science and Engineering". Berlin: Springer US, 2008.
- K. K. Chawla: "Ceramic Matrix Composites". Boston: Kluwer, 2003.
- M. Flemming, G. Ziegmann, S. Roth: "Faserverbundbauweisen Fasern und Matrices". Berlin: Springer, 1995.
- H. Simon, M. Thoma: "Angewandte Oberflächentechnik für metallische Werkstoffe". München: Hanser, 1989.
- R. A. Haefer: "Oberflächen- und Dünnschichttechnologie". Berlin: Springer, 1987.
- L. Pawlowski: "The Science and Engineering of Thermal Spray Coatings". Chichester: Wiley, 1995

15. Lehrveranstaltungen und -formen:

- 130401 Vorlesung Verbundwerkstoffe I: Anorganische Faserverbundwerkstoffe
- 130402 Vorlesung Verbundwerkstoffe II: Oberflächentechnik und Schichtverbundwerkstoffe
- 130403 Exkursion Fertigungstechnik Keramik und Verbundwerkstoffe
- 130404 Praktikum Verbundwerkstoffe mit keramischer und metallischer Matrix
- 130405 Praktikum Schichtverbunde durch thermokinetische Beschichtungsverfahren

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:

Präsenzzeit: 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 47 von 357

	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h
	Gesamt: 180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13041 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Fertigungstechnologie keramischer Bauteile

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 48 von 357

Modul: 32670 Kunststoffverarbeitung

		sind in der Lage ihr Wissen im praktischen Betriebsalltag der Kunststoffverarbeitenden Industrie zu integrieren. Sie können in der Praxis auftretende Probleme erkennen, analysieren und Lösungswege aufzeigen. Sie sind darüber hinaus vertraut, unterschiedliche Verarbeitungsprozesse hinsichtlich ihrer Anwendung weiter zu entwick und zu optimieren. Kunststoffverarbeitungstechnik 1:	
12. Lernziele:		die wichtigsten Kunststoffvera	nd erweitern ihr Grundlagenwissen über arbeitungstechniken. Die Studenten
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	Bachelor-Abschluss. Vorlesung: Grundlagen der K	unststofftechnik
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik Vahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik
9. Dozenten:		Simon GeierHubert EhbingChristian Bonten	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
2. Modulkürzel:	041700002	5. Moduldauer:	1 Semester

Kunststoffverarbeitungstechnik 1:

Behandlung der wichtigsten Formgebungsverfahren Extrusion und Spritzgießen sowie Folgeverfahren und Sonderverfahren.

Extrusion: Unterteilung der verschiedenen Arten der Extrusion (Doppelschnecke, Einschnecke), Maschinenkomponenten, Extrusionsprozess, rheologische und thermodynamische Detailvorgänge in Schnecke und Werkzeug, Grundlagen der Prozesssimulation. Folgeprozesse Folienblasen, Flachfolie, Blasformen, Thermoformen

Spritzgießen: Maschinenkomponenten, Spritzgießprozess und zyklus, rheologische und thermodynamische Detailvorgänge in Schnecke und Spritzgießwerkzeug, Grundlagen der Prozesssimulation. Sonderverfahren wie z.B.

Mehrkomponentenspritzgießen, Montagespritzgießen, In-Mold-Decoration u.a.

Kunststoffverarbeitungstechnik 2:

Die Vorlesung behandelt die gängigen Formgebungsprozesse für reagierende Polymerwerkstoffe unter verfahrens-, betriebs- und anlagentechnischen Gesichtspunkten.

Verarbeitungstechnologie von Reaktionskunststoffen: Werkstoffliche und prozesstechnische Aspekte der Polyurethanherstellung, Verarbeitungsverfahren für Kautschuke (z.B. Silikonkautschuk) und Harzsysteme, Werkstoffeigenschaften und wie diese gezielt durch den Formgebungsprozess beeinflusst werden können, Charakterisierung des Verarbeitungsverhaltens, Technologien zur Qualitätssicherung, Verwendung von Simulationswerkzeugen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 49 von 357

	Technologie der Pressen (z.B. SMC); Technologie der Schaumstoffherstellung: Stoffliche und prozesstechnische Aspekte der Schaumstoffherstellung, Reaktionsschaumstoffe, Spritzgießen und Extrudieren thermoplastischer Schaumsysteme, Verwendung von Schaumwerkstoffen zur Gewichtsreduktion (Leichtbau) und zur Dämmung (akustische und thermische Dämmung), Gestalten mit Schaumstoffen	
14. Literatur:	 Präsentation in pdf-Format W. Michaeli, Einführung in die Kunststoffverarbeitung, Hanser Verlag 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	326701 Vorlesung Kunststoffverarbeitung	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 h Selbststudium: 124 h Summe: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32671 Kunststoffverarbeitung (PL), schriftliche Prüfung, 150 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer-Präsentation, Tafelanschriebe	
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 50 von 357

Modul: 33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente

2. Modulkürzel:	072410015	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	ansl
9. Dozenten:		Michael Hilt	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	→ M.Sc. Maschinenbau / Werks	eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP toff- und Produktionstechnik
		→ Vertiefungsmodule>W→	Vahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechni
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Beschichtungsstoffe und Beschichtungen • Kenntnisse der Zusammens • Grundkenntnisse über Einze Füllstoffe, Lösemittel und Add • Kenntnisse über Grundlager und Prozesse zur Oberfläche unterschiedlicher zu beschich • Kenntnisse der Bindemittelh • Kenntnisse der Eigenschafte dekorative Wirkung)	n des Korrosionsschutzes und der Verfahre nvorbereitung/Oberflächenvorbehandlung ntender Substrate nerstellung und damit der Polymerchemie en von Beschichtungen (Funktion, gen von Beschichtungen im Bereich der
13. Inhalt:		Dieses Modul hat die werkstoff- und anwendungs technischen Grundlagen organischer Beschichtungsstoffe und organischer Beschichtungen zum Inhalt. Weiterhin werden die Grundlagen der Polymerchemie als wichtige Basis für das Verständnis der Lackbindemittel berücksichtigt. Es werden die Eigenschaften und die Struktur- Eigenschaftsbeziehungen des Verbundmaterials organische Beschichtung (i.d.R. bestehend aus Pigmenten, Füllstoffen und Bindemitteln) erläutert. Anhand von Beispielen aus der Praxis werden Einsatzgebiete und grenzen von organischen Beschichtungsstoffen aufgezeigt. Schwerpunkt ist die Prozesskette Rohstoffe - Lack - (Applikation) - Lackierung mit dem Ziel praktischer Nutzanwendungen. Stichpunkte: Grundlagen der Polymerchemie als Basis für Lackbindemittel Grundlagen der Pigmente Zusammensetzung organischer Beschichtungsstoffe (weitere Komponenten) Filmbildung unterschiedlicher Beschichtungsstoffe Nutzen von Beschichtungsstoffen Oberflächenvorbehandlung und Oberflächenvorbereitung unterschiedlicher Substrate Grundlagen des Korrosionsschutzes bei Metallsubstraten	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 51 von 357

	 Herstellungsprozesse für Lacke Eigenschaften unterschiedlicher Beschichtungen Technische Anwendungen und Beschichtungsprozesse
14. Literatur:	Skript, Literaturempfehlungen
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	339301 Vorlesung Lacke und Pigmente I 339302 Vorlesung Lacke und Pigmente II
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33931 Lacktechnik - Lacke und Pigmente (PL), mündliche Prüfung 40 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 52 von 357

Modul: 14180 Numerische Strömungssimulation

2. Modulkürzel:	041610002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
3. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Eckart Laurien		
9. Dozenten:		Eckart LaurienAlbert Ruprecht		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechn	
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	Grundlagen der Numerik, Strö Strömungslehre	omungsmechanik oder Technische	
12. Lernziele:		Studenten besitzen fundiertes Wissen über die Vorgehensweise, die mathematisch/physikalischen Grundlagen und die Anwendung der numerischen Strömungssimulation (CFD, Computational Fluid Dynamics) einschließlich der Auswahl der Turbulenzmodelle, sie sind in der Lage die fachgerechte Erweiterung, Verifikation und Validierung problemangepasster Simulationsrechnungen vorzunehmen		
13. Inhalt:		1.1.3 Strömungsphänomene i 1.1.4 Vorbereitung und Durch 2 Vorgehensweise 2.1 Physikalische Beschreibu 2.1.1 Fluide und ihre Eigensch 2.1.2 Kompressibilität einer G 2.1.3 Turbulenz 2.1.4 Dimensionsanalyse 2.1.5 Ausgebildete laminare F 2.2 Mathematische Formulier 2.2.1 Eindimensionale Grund 2.2.2 Ableitung der Navier-Strongen 2.2.4 Analytische Lösungen	ation in der Strömungsmechanik in Rohrkrümmern führung ng haften asströmung Rohrströmung ung gleichungen der Stromfadentheorie okes Gleichungen gen für kompressible Strömung ode für die Poissongleichung olumen Methode in und Netzgenerierung cher Netze ometrien Ansys-CFX Open Foam lelle lebene	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 53 von 357

	3.2.1 Hierarchie der Grundgleichungen3.2.2 Die Euler-Gleichungen der Gasdynamik3.2.3 Energiegleichung3.2.4 Navier-Stokes Gleichungen für inkompressible Strömungen3.3 Turbulente Strömungen
	 3.3.1 Visualisierung turbulenter Strömungen 3.3.2 Direkte Numerische Simulation 3.3.3 Reynoldsgleichungen für Turbulente Strömungen 3.3.4 Prandtl'sches Mischungswegmodell 3.3.5 Algebraische Turbulenzmodelle 3.3.6 Zweigleichungs-Transportmodelle 3.3.7 Sekundärströmungen 3.8 Reynoldsspannungemodelle 3.9 Klassifikation von Turbulenzmodellen 3.10 Grobstruktursimulation 4 Qualität und Genauigkeit 4.1 Anforderungen 4.1.1 Fehler und Genauigkeit 4.1.2 Anforderungen der Strömungsphysik 4.1.3 Anforderungen des Ingenieurwesens 4.2 Numerische Fehler und Verifikation 4.2.1 Rundungsfehler 4.2.2 Numerische Diffusion 4.2.3 Netzabhängigkeit einer Lösung 4.3 Modellfehler und Validierung 4.3.1 Arbeiten mit Wandfunktionen 4.3.2 Beispiel: Rohrabzweig
14. Literatur:	 E. Laurien und H. Oertel jr.: Numerische Strömungsmechanik - Grundgleichungen und Modelle - Lösungsmethoden - Qualität und Genauigkeit, 5. Auflage, Springer Vieweg (2013) alle Vorlesungsfolien in ILIAS verfügbar
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 141801 Vorlesung und Übung Numerische Strömungssimulation 141802 Praktikum Numerische Strömungssimulation
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 45h + Nacharbeitszeit: 131h + Praktikumszeit: 4 h = 180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14181 Numerische Strömungssimulation (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, keine Hilfsmittel zugelassen
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	ppt-Folien (30 %), Tafel und Kreide (65 %), Computerdemonstration (5%)
	Manuskripte online
20. Angeboten von:	Institut für Kernenergetik und Energiesysteme

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 54 von 357

Modul: 33940 Phasenumwandlung

2. Modulkürzel:	031400017	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Englisch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Eric Jan Mittemeije	er	
9. Dozenten:		Eric Jan Mittemeijer		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnil →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		The students		
		 are proficient in the field of thermodynamics and solid state kinetics of materials; know the most important surface-treatment methods of materials and the properties obtained after the treatment; 		

(e.g. on symposia).

advanced materials:

13. Inhalt: **Thermodynamics of Materials**

> Thermodynamics of mixed phases (integral mixing functions, partial mixing functions); general definition of partial state variables, solution models (ideal, regular, real); melting equilibria; solid-liquid equilibria; partial vapour pressure; EMF methods; calorimeter; order-transition in mixed crystals; piezoelectricity; thermodynamic properties of alloys; influence of atom-volume differences; Miedema model; analytical description of thermodynamic mixing functions; calculation and description of phase equilibria; potential -partial pressure diagram; Ellingham diagram; electron theoretical "first principle" calculation of thermodynamic mixing functions.

• are able to apply the concepts of thermodynamics, solid state kinetics and surface-treatment methods in the research and development of

• have the competence to communicate, on a high level, with experts in the field of science and engineering about the topics of this module

Solid state kinetics: diffusion and phase transformation kinetics

Meaning of diffusion for the microstructure, defects;

Fick's laws, thermodynamic factor, examples, Boltzmann-Matano analysis;

Substitutional and interstitial diffusion, experiment of Simmons and Balluffi;

Kirkendall-effect; Darken-equation; Onsager-relations;

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 55 von 357 Grain-boundary diffusion (Fisher, Suzoka, Whipple), diffusion along dislocations; diffusion-induced grain boundary migration;

Schottky- and Frenkel-defects, mass transport in chemical and electrical potential fields, effect of impurities;

Diffusion in ionic semiconductors; diffusion in semiconductors;

Electromigration; interstitials in metals # electromigration; homogenous and heterogeneous reactions; Johnson-Mehl-Avrami equation; nucleation, growth and impingement; analysis of transformation kinetics;

Surface Engineering

Thermochemical processes: carburizing, nitriding, oxidation, CVD etc. PVD.

Characterisation of surfaces and thin layers: development and measurement of residual stresses; depth- profile analysis.

14. Literatur:	 E.J. Mittemeijer; Fundamentals of Materials Science; Springer (2010) D.R. Gaskell; Introduction to the Tmermodynamics of Materials; Taylo & Francis (2009) C.H.P. Lupis; Chemical Thermodynamics of Materials; North Holland (1983) 		
	 D.A. Porter, K.E. Easterling, M.Y. Sherif; Phase Transformations in Metals and Alloys; CRC Press (2009) 		
	 P. Shewmon; Diffusion in Solids; John Wiley & Sons (1988) J. Crank; The Mathematics of Diffusion; Oxford University Press (1979) 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	339401 Vorlesung mit Übung Phasenumwandlungen		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Vorlesung: Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 84 Stunden		
	Übung: Präsenzzeit: 14 Stunden Selbststudium: 35 Stunden Summe: 175 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33941 Phasenumwandlung (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 56 von 357

Modul: 17700 Synthesis and Properties of Ceramic Materials

2. Modulkürzel:	030500014	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 4. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Apl. Prof. Joachim Bill		
9. Dozenten:		Joachim BillAnke Weidenkaff		
10. Zuordnung zum Cւ Studiengang։	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechni →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	BSc Materialwissenschaft (Ma	aterials Science)	
12. Lernziele:		by molecular precursors - have knowledge about biom	mics produced by powder technology and ineralization processes and biominerals aspired processes and materials	
13. Inhalt:		Ceramics produced by powder technology, ceramics derived from molecular precursors, biomineralization, bio-inspired processes and materials.		
14. Literatur:		 Carter, C. B. & Norton, M. G.: Ceramic Materials - Science and Engineering, Springer, 2007. Colombo, R. et al. (Eds.): Polymer Derived Ceramics, DEStech Publication, 2010. Fahlman, B.D.: Materials Chemistry, Springer, 2008. Mann, S.: Biomineralization, Oxford University Press, 2001. 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 177001 Lecture Synthesis and Properties of Ceramic Materials 177002 Excercise Synthesis and Properties of Ceramic Materials 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Lecture Presence hours: 28h Self-study: 63 h		
		Exercises Present hours: 28h Self-study: 56h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		 17701 Synthesis and Properties of Ceramic Materials (PL), schriftlich oder mündlich, Gewichtung: 1.0, Accreditation: presence during exercises V Vorleistung (USL-V), Sonstiges 		
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 57 von 357

Modul: 33950 Werkstoffe der Elektrotechnik

050500021

6.0 LP

4.0

2. Modulkürzel:

4. SWS:

3. Leistungspunkte:

8. Modulverantwortlicher:	UnivProf. Kai Peter Birke		
9. Dozenten:	Jörg Schulze		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:	 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstoffte → 		
11. Empfohlene Voraussetzungen:			
12. Lernziele:	Die Studenten können die vereinfachten, elektronischen Bandstrukturen von Halbleitern, Metallen und Dielektrika aus dem Bohrschen Atommodell ableiten und erklären, elektrische und optische Merkmale und Eigenheiten metallischer, halbleitender und dielektrischer Werkstoffe unterscheiden, beschreiben und beurteilen, mit den relevanten Begriffen zu metallischen Werkstoffen wie ohmscher Leiter, Leitfähigkeit und Beweglichkeit, Ferro- und Antiferromagnetismus, ferromagnetisch hart und weich umgehen, mit den relevanten Begriffen zu dielektrischen Werkstoffen wie Polarisation/ Polarisationsmechanismus, Dielektrizitätskonstante, dielektrischer Durchbruch umgehen, mit den relevanten Begriffen zu Halbleiterwerkstoffen wie intrinsischer und extrinsischer Halbleiter, Dotierstoff, Donator und Akzeptor, direkter und indirekter Halbleiter umgehen, ausgewählte Effekte wie Piezoelektrischer Effekt, Peltierund Seebeck-Effekt erklären und die grundlegenden Technologien zur Herstellung und zur Prozessierung der Werkstoffe der Elektrotechnik angeben und erklären und Anwendungsbeispiele aus der Elektrotechnik für die Einsatzgebiete der vorgestellten Materialien benennen.		
13. Inhalt:	Dieses Modul hat die Grundlagen der elektrischen und optischen Eigenschaften elektrotechnischer Werkstoffe sowie die Grundlagen der Fertigung und Prozessierung diese Werkstoffe zum Inhalt. Es werden die Mechanismen und Effekte in den Festkörpermaterialien, die zu diesen elektro-optischen Eigenschaften führen, vorgestellt und erklärt. Dabei wird die elektrotechnische Unterteilung der Werkstoffe in metallische, halbleitende und dielektrische/ isolierende Werkstoffe motiviert Stichpunkte: • Bohrsches Atommodell und elektronische Bandstruktur von Festkörperr • Elektrische Leitfähigkeit als Funktion der Temperatur zur Einteilung elektrotechnischer Werkstoffe in Metalle, Halbleiter und Dielektrika • Metallische Werkstoffe: Metallische Bindung und Elektronentransport in Festkörper, Ohms Gesetz, spezifischer und ohmscher Widerstand, Ferromagnetika und Antiferromagnetika • Halbleiter: Intrinsische Halbleiter, Elektronen und Löchertransport, extrinsische Halbleiter und Dotierstoffe, direkte und indirekte Halbleiter, organische Halbleiter		

5. Moduldauer:

6. Turnus:

7. Sprache:

1 Semester

Deutsch

jedes 2. Semester, SoSe

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 58 von 357

Polarisationsmechanismen

• Dielektrika: Einfluss elektrischer Felder - Polarisation und

	 Herstellungstechnologien zur Herstellung und Prozessierung elektrotechnischer Werkstoffe Anwendungsbeispiele elektrotechnischer Werkstoffe aus der Mikroelektronik, Leistungselektronik und Energietechnik und Photonik 	
14. Literatur:		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	339501 Vorlesung Werkstoffe der Elektrotechnik339502 Übung Werkstoffe der Elektrotechnik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Selbststudium: 124 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33951 Werkstoffe der Elektrotechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Tafel, Beamer (Powerpoint), ILIAS	
20. Angeboten von:	Institut für Photovoltaik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 59 von 357

Modul: 32050 Werkstoffeigenschaften

2. Modulkürzel:	041810012	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß		
9. Dozenten:		Andreas Klenk		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>V →	stoff- und Produktionstechnik Vahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsle	ehre, Werkstoffkunde I + II	
12. Lernziele:		Die Studierenden haben Grundkenntnisse über die belastungsabhängigen Schädigungsmechanismen und Versagensarten von metallischen Werkstoffen in Verbindung mit deren Verarbeitung und betrieblichen Einsatz. Sie haben vertiefte Kenntnisse über die im Kraftwerksbau verwendeten Werkstoffe, deren Eigenschaften und deren Charakterisierung. Sie sind vertraut mit den wichtigsten Gesetzen zur Beschreibung des Werkstoffverhaltens im Hochtemperaturbereich und den damit verbundenen Regelwerken. Die Teilnehmer des Kurses können für thermisch belastete Bauteile die spezifische Belastung ermitteln, geeignete Werkstoffe dafür auswählen und deren Sicherheit mit unterschiedlichen Methodiken beurteilen.		
13. Inhalt:		 Beanspruchungs- und Versa Werkstoffprüfung (Kriechen Regelwerke und Richtlinien Beanspruchungsabhängige Werkstoffe des Kraftwerkba Stoffgesetze und Werkstoffr Beanspruchungen von warn Zustands- und Schädigungs 	u. Ermüdung) Schädigungsmechanismen us modelle	
14. Literatur:		 Manuskript zur Vorlesung Ergänzende Folien (online verfügbar) Maile, K.: Fortgeschrittene Verfahren zur Beschreibung des Verformungs- und Schädigungsverhaltens von Hochtemperaturbauteilen im Kraftwerksbau, Shaker Verlag Roos, E., Maile, K.: Werkstoffkunde für Ingenieure, 4. Auflage, Spri Verlag, 2011 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		320501 Vorlesung Werkstof320502 Übung Werkstoffeig		
16. Abschätzung Arbei	itsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32051 Werkstoffeigenschaft Gewichtung: 1.0	en (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min.,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 60 von 357

1Ω	Grundlage für	
10.	Orundage ful	

19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 61 von 357

140 Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II

Zugeordnete Module: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

14140 Materialbearbeitung mit Lasern

14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme

32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 62 von 357

Modul: 32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme

2. Modulkürzel:	052110003		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivPı	of. Joachim Burghartz	<u> </u>
9. Dozenten:		Joachim	n Burghartz	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	→ Gı LF →	ruppe 2>Mikrosyster	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit
		→ Ve		toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe IV:
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	V/Ü Gru	ındlagen der Mikroelel	ktronikfertigung (Empfehlung)
12. Lernziele:			ung weiterführender K hniken in der Elektron	enntnisse der wichtigsten Technologien ikfertigung
13. Inhalt:		die Hers	stellung von Mikrochip ektronischer Schaltung	dierte und praxisbezogene Einführung in s und die besonderen Aspekte beim Test gen sowie dem Verpacken der Chips in IC
		LithogWaferCMOSPacka	lagen der Mikroelektro rafieverfahren Prozesse G-Gesamtprozesse ging und Test ät und Zuverlässigkeit	onik
14. Literatur:		 D. Neamon:Semiconductor Physics and Devices; Mc Graw-Hill, 200 S. Wolf: Silicon Processing for the VLSI Era, Vol. 2; Lattice Press, 7 S. Sze: Physics of Semiconductor Devices, 2nd Ed. Wiley Interscie 1981 P.E. Allen and D.R. Holberg: CMOS Analog Circuit Design, Saunde College Publishing. L.E. Glasser and D.W. Dobberpuhl: The Design and Aanalysis of V Circuits, Addison Wesley. 		or the VLSI Era, Vol. 2; Lattice Press, 199 ductor Devices, 2nd Ed. Wiley Interscience CMOS Analog Circuit Design, Saunders
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	322501		ng Design und Fertigung mikro- und Systeme (Blockveranstaltung)
16. Abschätzung Arbe	tsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:		(PL), schriftliche Prüfu	mikro- und nanoelektronischer Systeme ung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, oder bei erender:mündlich, 40 min.
18. Grundlage für :				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 63 von 357

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 64 von 357

Modul: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

2. Modulkürzel:	073400001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortliche	er:	UnivProf. André Zimmerman	n	
9. Dozenten:		André Zimmermann Eugen Ermantraut		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	off- und Produktionstechnik ntechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster →	off- und Produktionstechnik ntechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →		
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		Werkstoffeigenschaften, sowie Fertigung von mikrotechnische Studierenden sind in der Lage und Fertigung von mikrotechn	enntnisse über die wichtigsten e Grundlagen der Konstruktion und en Bauteilen und Systemen. Die e, die Besonderheiten der Konstruktion ischen Bauteilen und Systemen in der uktion zu erkennen und sich eigenständig	
13. Inhalt:		 Eigenschaften der wichtigsten Werkstoffe der MST Silizium-Mikromechanik Einführung in die Vakuumtechnik Herstellung und Eigenschaften dünner Schichten (PVD- und CVD-Technik, Thermische Oxidation) Lithographie und Maskentechnik Ätztechniken zur Strukturierung (Nasschemisches Ätzen, RIE, IE, Plasmaätzen) Reinraumtechnik Elemente der Aufbau- und Verbindungstechnik für Mikrosysteme (Bondverfahren, Chipgehäusetechniken) LIGA-Technik Mikrotechnische Bauteile aus Kunststoff (z.B. Mikrospritzguss) Mikrobearbeitung von Metallen (z.B. spanende Mikrobearbeitung) Messmethoden der Mikrotechnik Prozessfolgen der Mikrotechnik 		
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript und Literaturangaben darin		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 135401 Vorlesung Grundlag 135402 Freiwillige Übung zu Mikrotechnik 		
16. Abschätzung Arbeit	saufwand:	Präsenzzeit: 42 h		
		Selbststudiumszeit / Nacharbe	eitszeit: 138 h	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 65 von 357

	Gesamt: 180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13541 Grundlagen der Mikrotechnik (PL), schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overhead-Projektor-Anschrieb, Tafelanschrieb, Demonstrationsobjekte
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 66 von 357

Modul: 14140 Materialbearbeitung mit Lasern

2. Modulkürzel:	073010001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Graf		
9. Dozenten:		Thomas Graf		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Schulkenntnisse in Mathema	atik und Physik.	
12. Lernziele:		Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten des Strahlwerkzeuges Laser insbesondere beim Schweißen, Schneiden, Bohren, Strukturieren, Oberflächenveredeln und Urformen kennen und verstehen. Wissen, welche Strahl-, Material- und Umgebungseigenschaften sich wie auf die Prozesse auswirken. Bearbeitungsprozesse bezüglich Qualität und Effizienz bewerten und verbessern können.		
13. Inhalt:		 Laser und die Auswirkung ihrer Strahleigenschaften (Wellenlänge, Intensität, Polarisation, etc.) auf die Fertigung, Komponenten und Systeme zur Strahlformung und Stahlführung, Werkstückhandhabung, Wechselwirkung Laserstrahl-Werkstück physikalische und technologische Grundlagen zum Schneiden, Bohren und Abtragen, Schweißen und Oberflächenbehandeln, Prozeßkontrolle, Sicherheitsaspekte, Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen 		
14. Literatur:		 Buch: Helmut Hügel und T +Teubner (2009) 	Thomas Graf, Laser in der Fertigung, Viewe	
		ISBN 978-3-8351-0005-3		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	141401 Vorlesung mit integrierter Übung Materialbearbeitung mit Lasern		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 67 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	14141	Materialbearbeitung mit Lasern (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut	für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 68 von 357

Modul: 32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik

2. Modulkürzel:	072200003	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow		
9. Dozenten:		Rainer GadowAndreas KillingerWolfgang KleinThomas Bauernhansl		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studenten können:		
		 Grundlagen und Verfahren der Oberflächen- und Beschichtungster benennen, unterscheiden, einordnen und beurteilen. Die physikalischen u. chemischen Grundlagen für spez. Oberflächeneigenschaften benennen und darstellen. Oberflächeneigenschaften erklären, einstufen und vorhersagen. Die Eigenschaften verschiedener Materialien und Schichtsysteme identifizieren, vergleichen, voraussagen und analysieren. Verfahren der Oberflächentechnik vergleichen und hinterfragen. In Produktentwicklung und Konstruktion geeignete Verfahren und Stoffsysteme identifizieren. Unter Berücksichtigung ökonomischer und ökologischer Gesichtspunkte Verfahren auswählen, um gezielt funktionelle Oberflächeneigenschaften zu erzeugen. 		
13. Inhalt:		Die Vorlesung vermittelt die allgemeinen Grundlagen der Oberfläche und Beschichtungstechnik. Dabei werden vor allem die industrierelevanten und technologisch interessanten Beschichtungsverfahren aus der Lackiertechnik, Galvanotechnik und Hartstofftechnik		

aus der Lackiertechnik, Galvanotechnik und Hartstofftechnik vorgestellt und besondere Aspekte der Schicht-Funktionalität, Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit behandelt. Der Stoff wird darüber hinaus praxisnah durch Besuche in den institutseigenen Versuchsfeldern veranschaulicht.

Stichpunkte:

- Einführung Oberflächentechnik
- Grundlagen Lackauftragsverfahren
- Funktionelle Oberflächeneigenschaften
- Vorbehandlungsverfahren und -anlagen
- Galvanische Abscheideverfahren
- Industrielle Nass- und Pulver-Lackierverfahren und -anlagen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 69 von 357

	 Grundlagen der numerischen Simulationsverfahren Thermisches Spritzen Kombinationsschichten Vakuumverfahren; Dünnschichttechnologien PVD, CVD, DLC Konversions- und Diffusionsschichten Elektropolieren Schweiß- und Schmelztauchverfahren Oberflächenanalytik 	
14. Literatur:	Skript Literaturempfehlungen	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 325101 Vorlesung Oberflächen- und Beschichtungstechnik I 325102 Vorlesung Oberflächen- und Beschichtungstechnik II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32511 Oberflächen- und Beschichtungstechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 70 von 357

Modul: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

2. Modulkürzel:	072910003	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		Andreas Pott		
9. Dozenten:		Armin Lechler Andreas Pott		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks: → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →		
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Vorlesung "Steuerungstechnil und Steuerungstechnik)	k mit Antriebstechnik" (Modul Regelungs-	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen typische Anwendungen der Steuerungstechn in Werkzeugmaschinen und Industrierobotern. Sie verstehen die Möglichkeiten heutiger Steuerungskonzepte vor dem Hintergrund komfortabler Bedienerführung, integrierter Messund Antriebsregelungstechnik (mechatronische Systeme) sowie Diagnosehilfen bei Systemausfall. Aus der Kenntnis der verschiedenen Steuerungsarten und Steuerungsfunktionen für Werkzeugmaschinen ur Industrieroboter können die Studierenden die Komponenten innerhalb der Steuerung, wie z.B. Lagesollwertbildung oder Adaptive Control-Verfahren interpretieren. Sie können die Auslegung der Antriebstechnik und die zugehörigen Problemstellungen der Regelungs- und Messtechr verstehen, bewerten und Lösungen erarbeiten.		
		Die Studierenden können erkennen, wie die Kinematik und Dynamik von Robotern und Parallelkinematiken beschrieben, gelöst und steuerungstechnisch integriert werden kann.		
13. Inhalt:		 Robotersteuerung): Aufbau Mess-, Antriebs-, Regelung Industrieroboter Kinematische und Dynamis Parallelkinematiken. 	sch, fluidisch, Numerische Steuerung, , Architektur, Funktionsweise. stechnik für Werkzeugmaschinen und che Modellierung von Robotern und me von Antriebssystemen und ellung.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 71 von 357

14. Literatur:	Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verlag München, 2006	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 142301 Vorlesung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 142302 Übung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42h Nacharbeitszeit: 138h Gesamt: 180h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14231 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafel	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 72 von 357

Modul: 13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

2. Modulkürzel:	072420001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Hermann Sandma	ier	
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyster →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks: → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		Im Modul Technologien der N	lano- und Mikrosystemtechnik I	
		 haben die Studierenden die wichtigsten Technologien und Verfahren zur Herstellung von Bauelementen der Mikroelektronik als auch der Nano- und Mikrosystemtechnik kennen gelernt, können die Studierenden einzelne technologische Prozesse bewerter und sind in der Lage Prozessabläufe selbstständig zu entwerfen. 		
		Erworbene Kompetenzen:		
		Die Studierenden		
		 können die wichtigsten Materialien der Nano- und Mikrosystemtechnibenennen und beschreiben, können die wichtigsten Verfahren der Mikroelektronik sowie der Nand und Mikrosystemtechnik benennen und mit Hilfe physikalischer Grundlagenkenntnisse erläutern, beherrschen die wesentlichen Grundlagen des methodischen Vorgehens zur Herstellung von mikrotechnischen Bauelementen, haben ein Gefühl für den Aufwand einzelner Verfahren entwickeln können, sind mit den technologischen Grenzen der Verfahren vertraut und können diese bewerten, 		
		wirtschaftlicher Randbeding	asis gegebener technologischer und gungen, die optimalen Prozessverfahren mpletten Prozessablauf für die Herstellung elementen zu entwerfen.	
13. Inhalt:		um die komplexen Prozessab modernen Bauelementen der Mikrosystemtechnik zu verste werden zunächst die wichtigs	Studierenden die Grundlagen, bläufe bei der Herstellung von Mikroelektronik sowie der Nano- und ehen. Nach einer Einführung in die Themati ten Materialien - insbesondere Silizium erden die bedeutendsten Prozesse zur	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 73 von 357

	Herstellung von mikroelektronischen und mikrosystemtechnischen Bauelementen und Systemen behandelt. Insbesondere werden die Grundlagen zur Dünnschichttechnik, zur Lithographie und zu den Ätzverfahren vermittelt. Abschließend werden als Vertiefung die Prozessabläufe der Oberflächen- und Bulkmikromechanik kurz vorgestellt und erläutert. Anhand von Anwendungsbeispielen wird gezeigt, wie durch eine geschickte Aneinanderreihung der einzelnen Prozesse komplexe Bauelemente, wie elektronische Schaltungen oder Mikrosysteme, hergestellt werden können.		
14. Literatur:	 Korvink, J. G.; Paul O.,MEMS - A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006 Menz, W.; Mohr, J.; Paul, O., Mikrosystemtechnik für Ingenieure, Weinheim: Wiley-VCH, 2005 Madou, M., Fundamentals of Microfabrication, 2. Auflage, Boca Raton: crcpress, 1997 Bhushan, B., Handbook of Nanotechnology, Springer, 2003 Völklein, F.; Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, 2. Auflage, Wiesbaden, Vieweg, 2006 Schwesinger N.; Dehne C.; Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 Online-Vorlesungen: http://www.sensedu.com http://www.ett.bme.hu/memsedu Lernmaterialien:		
	Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135601 Vorlesung Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h		
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h		
	Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13561 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial		
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 74 von 357

Modul: 33920 Industriepraktikum Maschinenbau

2. Modulkürzel:	072410017		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	12.0 LP		6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	0.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	Univ.	-Prof. Thomas Bauernha	nsl
9. Dozenten:				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			. Maschinenbau / Werks Vertiefungsmodule	toff- und Produktionstechnik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:			dem der Student oder di er bzw. sie in der Lage so	e Studentin das Fachpraktikum besucht hat, ein:
		2) [4 3) F	Studium des 'Allgemeine Überblicks bei der Vertief n der Praxis zu <i>beurteile</i> Die der Fertigung vor- un complexen Zusammenwi	d nachgeschalteten Bereiche in ihrem rken zu beurteilen und zu beschreiben . sammenhänge und Produktionsprozesse
13. Inhalt:		Siehe	Praktikantenrichtlinien I	Maschinenbau
14. Literatur:				
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	3392	01 Industriepraktikum N	Maschinenbau
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	360 \$	Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		3392	Industriepraktikum Ma mündlich, Gewichtung	aschinenbau (USL), schriftlich, eventuell g: 1.0
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 75 von 357

200 Spezialisierungsmodule

Zugeordnete Module: 210 Gruppe 1

220 Gruppe 2

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 76 von 357

210 Gruppe 1

Zugeordnete Module: 211 Fabrikbetrieb

212 Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und

Oberflächentechnik

213 Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 77 von 357

211 Fabrikbetrieb

Zugeordnete Module: 2111 Kernfächer mit 6 LP

2112 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
2113 Ergänzungsfächer mit 3 LP
32490 Praktikum Fabrikbetrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 78 von 357

2111 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 79 von 357

Modul: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

2. Modulkürzel:	072410003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	insl
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetric →	toff- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetric →	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer m
		M.Sc. Maschinenbau / Werksi → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik I →	
11. Empfohlene Voraussetzungen:			g in die Fabrikorganisation. Es wird rikbetriebslehre ergänzend zu belegen
12. Lernziele:		in unternehmensinternen und Kommunikationssystemen ver nach Besuch der Vorlesung d Zusammenhänge des Manag- in der Produktion. Sie können	rnetzt. Die Studierenden beherrschen ie Grundlagen, Methoden und ements von Informationen und Prozesse diese in operativer als auch planerische e anwenden und bewerten und diese
13. Inhalt:		Moderne Produktionsunternehmen setzen eine Vielzahl an informationstechnischen Werkzeugen ein, um ihre Geschäftsprozesse zu unterstützen. Die Vorlesung vermittelt anhand der Lebenszyklen für Produkt, Technologie, Fabrik und Auftrag welche Methoden im industriellen Produktionsumfeld entlang dieser Lebenszyklen eingesetzt werden und welche IT-Systeme dabei unterstützend zum Einsatz kommen. Dabei geht die Vorlesung auch darauf ein, wie das Wissensmanagement und der Informationsfluss entlang der Lebenszyklen innerhalb des produzierenden Unternehmens mit Hilfe dieser IT-Werkzeuge unterstützt werden.	
14. Literatur:		Skript zur Vorlesung	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		Produktion I • 135802 Übung Wissens- und Produktion I	und Informationsmanagement in der d Informationsmanagement in der und Informationsmanagement in der

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 80 von 357

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 63 Stunden	
	Selbststudium: 117 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13581 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Power-Point Präsentationen, Simulationen, Animationen und Filme	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 81 von 357

2112 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

32400 Strategien in Entwicklung und Produktion

32410 Oberflächentechnik: Galvanotechnik und PVD /CVD

33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente36340 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft

36360 Qualitätsmanagement

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 82 von 357

Modul: 36340 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft

072410016

3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Thomas Bauernh	UnivProf. Thomas Bauernhansl		
9. Dozenten:		Michael Lickefett			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fabrikbetrieb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP → 			
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:				
12. Lernziele:		Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I: Die Studierenden beherrschen einen sicheren Umgang mit den gängigsten Methoden, Vorgehensweisen und interdisziplinären Planungsaufgaben im Bereich Fabrikplanung.			
			enwirtschaft II: Die Studierenden kenner levanten Zusammenhänge unterschiedlich		

5. Moduldauer:

13. Inhalt:

2. Modulkürzel:

Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I: Wettbewerbsfähige Unternehmen müssen ihre Fabriken und Produktionen in einem turbulenten Umfeld betreiben und sind daher gezwungen, ihre Strukturen und Prozesse kontinuierlich anzupassen und neu zu gestalten. Diese Anpassungsaufgaben bilden den Rahmen der Fabrikplanung und befassen sich schwerpunktmäßig mit Neu-, Erweiterungs- und Rationalisierungsplanungen. Der Vorlesungsablauf lehnt sich an der Vorgehensweise in der Fabrikplanung an, beginnend mit der Standortplanung bis hin zum fertig detaillierten Fabriklayout und orientiert sich an dem Lebenszyklus von Produkten, Betriebsmitteln, Gebäuden und Flächen. In den einzelnen Vorlesungen wird u.a. auf Themen wie Bestands- und Transportoptimierung, Produktionsprinzipien, Methoden des Wertstromdesians sowie die Schnittstellenthemen "von der Planung zur Umsetzung" eingegangen. Die Vorstellung praxisnaher Projektbeispiele fördert das Verständnis für die theoretischen Methoden, Werkzeuge und Vorgehensweisen.

Themen zur Fabrikplanung und Produktionsoptimierung.

2 Semester

Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II: Erfolgreiche Unternehmen verfolgen neben der kontinuierlichen Anpassung ihrer Produktion-, Logistik- und Organisationsstrukturen, eine konsequente Umsetzung von Maßnahmen zur Produktionsoptimierung.

Als erster fachlicher Schwerpunkt, wird die fabrikplanungsspezifische Vorgehensweise in notwendigem Umfang wiederholt und mit umsetzungsrelevanten Aspekten wie Planungsdetaillierung und Architekturthemen ergänzt und vertieft. Fabrikplanungsprojekte bedeuten gleichzeitig große Veränderungen vorhandener Fabrikstrukturen und bieten dadurch maximale Möglichkeiten zur Produktions-optimierung. Diese Thematik wird als zweiter fachlicher Schwerpunkt behandelt.

Neben den fachlichen Schwerpunkten ist in der Vorlesung auch spezifisches Methodenwissen bezüglich zwischenmenschlicher Zusammenarbeit berücksichtigt. Die Vorstellung praxisnaher

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 83 von 357

	Projektbeispiele fördert das Verständnis der erlernten theoretischen Inhalte	
14. Literatur:	Literaturempfehlung ist lediglich zur persönlichen Ergänzung bzw. Vertiefung anzusehen!	
	Kettner, H.; Schmidt, J.; Grein, HR.: Leitfaden der systematischen Fabrikplanung. München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 1984.	
	Aggteleky, B.: Fabrikplanung: Werksentwicklung und Betriebsrationalisierung München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 1990.	
	Schmigalla, H.: Fabrikplanung: Begriffe und Zusammenhänge. München: Carl Hanser Verl., 1995.	
	Schenk, M.; Wirth, S.: Fabrikplanung und Fabrikbetrieb: Methoden für die wandlungsfähige und vernetzte Fabrik. Berlin [u.a.]: Springer Verl., 2004.	
	Grundig, C. G.; Hartrampf, D.: Fabrikplanung I: Grundlagen. Müncher [u.a.]: Carl Hanser Verl., 2006.	
	Pawellek, G.: Ganzheitliche Fabrikplanung: Grundlagen, Vorgehensweise, EDV-Unterstützung Berlin [u.a.]: Springer Verl., 2008	
	Wiendahl, H. P.; Reichardt, J.; Nyhuis, P.: Handbuch Fabrikplanung Konzepte, Gestaltung und Umsetzung wandlungsfähiger Produktionsstätten. München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 2009.	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 363401 Vorlesung Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I 363402 Vorlesung Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Gesamt: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	36341 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 84 von 357

Modul: 33930 Lacktechnik - Lacke und Pigmente

2. Modulkürzel:	072410015	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich		UnivProf. Thomas Bauernha	
9. Dozenten:	er.	Michael Hilt	31151
			1
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Gruppe 1>Fabrikbetric→	toti- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Beschichtungsstoffe und Beschichtungen Kenntnisse der Zusammens Grundkenntnisse über Einze Füllstoffe, Lösemittel und Add Kenntnisse über Grundlager und Prozesse zur Oberflächer unterschiedlicher zu beschich Kenntnisse der Bindemittelh Kenntnisse der Eigenschafte dekorative Wirkung) Kenntnisse über Anwendung Herstellungsprozesse von Ind	n des Korrosionsschutzes und der Verfahrer nvorbereitung/Oberflächenvorbehandlung stender Substrate erstellung und damit der Polymerchemie en von Beschichtungen (Funktion, gen von Beschichtungen im Bereich der dustrie- und Konsumgütern
13. Inhalt:		Dieses Modul hat die werkstoff- und anwendungs technischen Grundlagen organischer Beschichtungsstoffe und organischer Beschichtungen zum Inhalt. Weiterhin werden die Grundlagen der Polymerchemie als wichtige Basis für das Verständnis der Lackbindemittel berücksichtigt. Es werden die Eigenschaften und die Struktur- Eigenschaftsbeziehungen des Verbundmaterials organische Beschichtung (i.d.R. bestehend aus Pigmenten, Füllstoffen und Bindemitteln) erläutert. Anhand von Beispielen aus der Praxis werden Einsatzgebiete und grenzen von organischen Beschichtungsstoffen aufgezeigt. Schwerpunkt ist die Prozesskette Rohstoffe - Lack - (Applikation) - Lackierung mit dem Ziel praktischer Nutzanwendungen.	
		 Grundlagen der Pigmente 	toffen und Oberflächenvorbereitung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 85 von 357

	 Herstellungsprozesse für Lacke Eigenschaften unterschiedlicher Beschichtungen Technische Anwendungen und Beschichtungsprozesse 		
14. Literatur:	Skript, Literaturempfehlungen		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	339301 Vorlesung Lacke und Pigmente I 339302 Vorlesung Lacke und Pigmente II		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33931 Lacktechnik - Lacke und Pigmente (PL), mündliche Prüfung, 40 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 86 von 357

Modul: 32410 Oberflächentechnik: Galvanotechnik und PVD /CVD

2. Modulkürzel:	072410005	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	5.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	ansl
9. Dozenten:		Martin Metzner	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fabrikbetri →	toff- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Der Student beherrscht Grundlagen in Bezug auf Verfahrenstechnik, Werkstofftechnik, Anlagentechnik und Schichteigenschaften von galvanisch erzeugten und PVD / CVD Schichten.	
13. Inhalt:		Galvanotechnik (ca. 70 % des Moduls): - Grundlagen der elektrochemischen Metallabscheidung - Aufbau galvanischer Elektrolyte - Anlagentechnik - Prozessketten (Vorbehandlung, Spülen) - Schichtaufbau - Schichteigenschaften - Schadensfälle und Schichtmesstechnik PVD / CVD Technik(ca. 30 % des Moduls): - Grundlagen der vakuumbasierten Schichtabscheidung - Verfahrensweisen Für beides: Besichtigung von Technikumsanlagen Fraunhofer IPA	
14. Literatur:		Vorlesungsfolien, Praktische Galvanotechnik, Leuze Verlag" Einführung in die Galvanotechnik, Leuze Verlag Praktische Plasmaoberflächentechnik, Leuze Verlag	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		324101 Vorlesung Oberflächentechnik 324102 Übung Oberflächentechnik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 43 Stunden Selbststudium: 137 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:			Galvanotechnik und PVD /CVD (PL), 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:		Institut für Industrielle Fertigu	ng und Fabrikbetrieb
-			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 87 von 357

Modul: 36360 Qualitätsmanagement

2. Modulkürzel:	072410009	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	nsl	
9. Dozenten:		Alexander Schloske		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fabrikbetric →	toff- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die modernen Qualitätsmanagement-System und Qualitätsmanagement- Methoden und können diese beurteilen sow deren Anwendungsbereiche entlang des Produktlebenslaufes aufzeige		
13. Inhalt:		In der Vorlesung werden Methoden für die Regelung und Optimierung betrieblicher Abläufe in zeitgemäßen Produktionsbetrieben behandelt wie Quality Function Deployment (QFD), Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA), Statistische Prozessregelung (SPC) und an Fällen aus der industriellen Praxis vertieft. Die Vorlesung gibt einen Überblick über die Aufgaben und die organisatorischen Maßnahmen für ein umfassendes Qualitätsmanagement. In die Betrachtung sind alle Phasen im Produktlebenszyklus, vom Marketing bis zur Nutzung einbezogen: Qualitätsphilosophie, Entwicklung von der Qualitätskontrolle zu TQM, Benchmarking, Aufbau und Einführung eines QM-Systems, Aufbau- und Ablauforganisation, QM-Normen, QMHandbuch, Auditierung, Aufgaben der Qualitätsplanung, Prüfmittelüberwachung, Q-Lenkung, u.a. Die Themen werden mit Beispielen und Erfahrungen aus der industriellen Praxis belegt.		
		Function Deployment (QFD),	ent-Tools, 7 Management-Tools, Quality Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse Statistische Prozessregelung (SPC)	
14. Literatur:		 Folien und Skriptum der Vo 	rlesung	
		Standardliteratur zum Thema	Qualitätsmanagement:	
		 Masing Handbuch Qualitäts München: Hanser, 2007 Pfeifer, Tilo: Qualitätsmana 3., völlig überarb. und erw. ISBN 3-446-21515-8 Linß, Gerhard: Qualitätsma München: Hanser, 2009 I Kamiske, Gerd F.; Brauer, bis Z: Erläuterungen mode aktualis. Aufl. München; Wi 	gement: Strategien, Methoden, Techniken Aufl. München; Wien: Hanser, 2001 nagement für Ingenieure. 3., aktualis. Aufl. SBN 978-3-446-41784-7 Jörg-Peter: Qualitätsmanagement von A rner Begriffe des Qualitätsmanagements 5 en: Hanser, 2006 ISBN 3-446-40284-5	
15. Lehrveranstaltunge		363601 Vorlesung Qualitäts	management	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42Stunden		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 88 von 357

Selbststudium: 138 Stunden

	Summe: 180 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	36361 Qualitätsmanagement (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Die Teilnahme an den Übungen is verpflichtend
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 89 von 357

Modul: 32400 Strategien in Entwicklung und Produktion

2. Modulkürzel:	072410004	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Thomas Bauernhansl		
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl Thomas Weber		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fabrikbetrieb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 Ll → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			

12. Lernziele:

Vorlesung I: Strategien der Produktion:

Der Studierende hat Kenntnis von den Rahmenbedingungen produzierender Unternehmen und den Strategien im industriellen Umfeld sowie den Werkzeugen und Methoden zur strategischen Planung. Er kennt Strategien zur nachhaltigen Gestaltung der Produktion unter Berücksichtigung von sozialen, ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten. Der Studierende versteht sowohl die strategischen Ansätze der Produktion als auch im Sinne einer umfassenden Betrachtung der Produktion deren Zusammenhänge.

Vorlesung II: Technologien in den Prozessketten des Automobilbaus:

Der Studierende kennt die Anforderungen und Herausforderungen im Produktlebenslauf sowie die Systematik des Produktenstehungsprozesses. Er kennt die Methoden und Werkzeuge zur Sicherstellung von Effizienz und Effektivität im Produktentstehungsprozess sowie die lebensphasenbezogenen Aufgabenstellungen und Lösungsansätze.

13. Inhalt:

Vorlesung I: Strategien der Produktion: In dieser Vorlesung werden ausgewählte technisch und organisatorisch orientierte strategische Ansätze vorgestellt, denen heute eine entscheidende Bedeutung bei der Reaktion auf und Gestaltung der Veränderungen zukommt. Mit Hilfe dieser Ansätze wird ein neuer Weg zu einer ganzheitlichen Unternehmensstrategie aufgezeigt, der die strukturelle Entwicklung der Produktion in die Unternehmensstrategie einbindet. Im allgemeinen Teil (Vorlesung 1-4) werden Rahmenbedingungen produzierender Unternehmen dargestellt sowie Grundlagen der strategischen Planung im industriellen Unternehmen erörtert. In den Vorlesungen 5-7 werden verschiedene unternehmensstrategische Ansätze produzierender Unternehmen und deren Auswirkungen vertieft behandelt. Die Vorlesungen 8 bis 10 fokussieren auf Produktionsstrategien im gesamtunternehmerischen Kontext. Abschließend behandeln die Vorlesungen 11 und 12 die Umsetzung von Strategien

Vorlesung II: Technologien in den Prozessketten des Automobilbaus:

Am Beispiel des Automobils werden die bisherigen, theoretisch vermittelten Lehrinhalte des Spezialisierungsfaches Fabrikbetrieb erörtert. Den Studenten wird von der Wettbewerbssituation

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 90 von 357

	im Automobilbau über die Produktentstehung, die Produktplanung und das Wertschöpfungsnetzwerk bis hin zu den eingesetzten Technologien das Wissen an interessanten Fallbeispielen vermittelt.	
14. Literatur:	Müller-Stewens, G.; Lechner, C. (2011): Strategisches Management, Schäfer Poeschel Verlag, ISBN: 9783791027890	
	Gausemeier, Jürgen; Plass, Christoph; Wenzelmann, Christoph: Zukunftsorientierte Unternehmensgestaltung: Strategien, Geschäftsprozesse und IT-Systeme für die Produktion von morgen, München: Hanser, 2009 ISBN 978-3-446-41055-8	
	Porter, Michael E.: Wettbewerbsstrategie (Competitive Strategy): Methoden zur Analyse von Branchen und Konkurrenten 10., durchges. und erw. Aufl. Frankfurt/ Main; New York: Campus Verlag, 1999 ISBN 3-593-36177-9	
	Westkämper, Engelbert (Hrsg.) ; Zahn, Erich (Hrsg.): Wandlungsfähige Produktionsunternehmen : Das Stuttgarter Unternehmensmodell, Berlin u.a. : Springer, 2009 ISBN 3-540-21889-0 ISBN 978-3-540-21889-0	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 324001 Vorlesung Strategien der Produktion 324002 Vorlesung Technologien in den Prozessketten des Automobilbaus 324003 Übung Technologien in den Prozessketten des Automobilbaus 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 63 Stunden Selbststudium: 117 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32401 Strategien in Entwicklung und Produktion (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0,	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 91 von 357

Modul: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

2. Modulkürzel:	072410003	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	insl	
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetric →	toff- und Produktionstechnik eb>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetric →		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mi LP 		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		g in die Fabrikorganisation. Es wird rikbetriebslehre ergänzend zu belegen	
12. Lernziele:		in unternehmensinternen und Kommunikationssystemen ver nach Besuch der Vorlesung d Zusammenhänge des Manag- in der Produktion. Sie können	rnetzt. Die Studierenden beherrschen ie Grundlagen, Methoden und ements von Informationen und Prozesse diese in operativer als auch planerische e anwenden und bewerten und diese	
13. Inhalt:		Moderne Produktionsunternehmen setzen eine Vielzahl an informationstechnischen Werkzeugen ein, um ihre Geschäftsprozesse zu unterstützen. Die Vorlesung vermittelt anhand der Lebenszyklen für Produkt, Technologie, Fabrik und Auftrag welche Methoden im industriellen Produktionsumfeld entlang dieser Lebenszyklen eingesetzt werden und welche IT-Systeme dabei unterstützend zum Einsatz kommen. Dabei geht die Vorlesung auch darauf ein, wie das Wissensmanagement und der Informationsfluss entlang der Lebenszyklen innerhalb des produzierenden Unternehmens mit Hilfe dieser IT-Werkzeuge unterstützt werden.		
14. Literatur:		Skript zur Vorlesung		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		Produktion I • 135802 Übung Wissens- und Produktion I	und Informationsmanagement in der d Informationsmanagement in der und Informationsmanagement in der	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 92 von 357

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 63 Stunden	
	Selbststudium: 117 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13581 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Power-Point Präsentationen, Simulationen, Animationen und Filme	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 93 von 357

2113 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32420 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I

32430 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II 32460 Oberflächen- und Beschichtungstechnik I

32480 Deutsches und europäisches Patentrecht (Gewerblicher Rechtsschutz I)

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 94 von 357

Modul: 32480 Deutsches und europäisches Patentrecht (Gewerblicher Rechtsschutz I)

2. Modulkürzel:	100410110		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Alexan	der Bulling	
9. Dozenten:		Alexan	der Bulling	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem			toff- und Produktionstechnik eb>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:			kenntnisse im Umgang erende Patente erkenn	mit Erfindungen beherrschen und darau en.
13. Inhalt:		 Sinn und Zweck von Schutzrechten Wirkungen und Schutzbereich eines Patents Unmittelbare und Mittelbare Patentverletzung, Vorbenutzungsrecht, Erschöpfung, Verwirkung Patentfähigkeit und Erfindungsbegriff Schutzvoraussetzungen Von der Erfindung zur Patentanmeldung Das Recht auf das Patent (Erfinder/Anmelder) Das Patenterteilungsverfahren Priorität und Nachanmeldungen: Europäisches und internationales Anmeldeverfahren. Rechtsbehelfe und Prozesswege Vorgehensweise bei Patentverletzung Übertragung, Lizenzen, Schutzrechtsbewertung Das Arbeitnehmererfindergesetz EXKURSION: Patentinformationszentrum im Haus der Wirtschaft/Stuttgart 		
14. Literatur:			zur Vorlesung werden ck-Text, Patent- und N	zur Verfügung gestellt. lusterrecht
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	32480	Vorlesung Deutsche	es und europäisches Patentrecht
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32481	•	äisches Patentrecht (Gewerblicher), schriftliche Prüfung, 60 Min.,
18. Grundlage für :				
18. Grundlage für : 19. Medienform:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 95 von 357

Modul: 32420 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I

072410007

2. Modulkürzel:

3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernh	nansl	
9. Dozenten:		Michael Lickefett		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fabrikbetrieb>Ergänzungsfächer mit 3 LP →	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:			en einen sicheren Umgang mit den ehensweisen und interdisziplinären ch Fabrikplanung.	
13. Inhalt:		Produktionen in einem turbu gezwungen, ihre Strukturen und neu zu gestalten. Diese der Fabrikplanung und befas Erweiterungs- und Rationalis lehnt sich an der Vorgehens mit der Standortplanung bis orientiert sich an dem Leber Gebäuden und Flächen. In on Themen wie Bestands- und Methoden des Wertstromde der Planung zur Umsetzung	hmen müssen ihre Fabriken und ilenten Umfeld betreiben und sind daher und Prozesse kontinuierlich anzupassen Anpassungsaufgaben bilden den Rahmen sen sich schwerpunktmäßig mit Neu-, sierungsplanungen. Der Vorlesungsablauf weise in der Fabrikplanung an, beginnend hin zum fertig detaillierten Fabriklayout und inszyklus von Produkten, Betriebsmitteln, den einzelnen Vorlesungen wird u.a. auf Transportoptimierung, Produktionsprinzipie signs sowie die Schnittstellenthemen "von " eingegangen. Die Vorstellung praxisnaher Verständnis für die theoretischen Methoder weisen.	
14. Literatur:		Vertiefung anzusehen!	glich zur persönlichen Ergänzung bzw.	
		Kettner, H.; Schmidt, J.; G Fabrikplanung. München [u.	rein, HR.: Leitfaden der systematischen a.]: Carl Hanser Verl., 1984.	
		Aggteleky, B.: Fabrikplanu Betriebsrationalisierung Mür	ng: Werksentwicklung und nchen [u.a.]: Carl Hanser Verl., 1990.	

5. Moduldauer:

1 Semester

Schenk, M.; Wirth, S.: Fabrikplanung und Fabrikbetrieb: Methoden für die wandlungsfähige und vernetzte Fabrik. Berlin [u.a.]: Springer Verl.,

Schmigalla, H.: Fabrikplanung: Begriffe und Zusammenhänge.

München: Carl Hanser Verl., 1995.

Grundig, C. G.; Hartrampf, D.: Fabrikplanung I: Grundlagen. München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 2006.

Pawellek, G.: Ganzheitliche Fabrikplanung: Grundlagen, Vorgehensweise, EDV-Unterstützung Berlin [u.a.]: Springer Verl., 2008

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 96 von 357

2004.

	Wiendahl, H. P.; Reichardt, J.; Nyhuis, P.: Handbuch Fabrikplanung Konzepte, Gestaltung und Umsetzung wandlungsfähiger Produktionsstätten. München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 2009.
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	324201 Vorlesung Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32421 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft I (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 97 von 357

Modul: 32430 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II

2. Modulkürzel:	072410008	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernha	nsl	
9. Dozenten:		Michael Lickefett		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetrie →	toff- und Produktionstechnik eb>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:			Inhalte der fabrikplanungsrelevanten llicher Themen zur Fabrikplanung und	
13. Inhalt:		Anpassung ihrer Produktion-,	rfolgen neben der kontinuierlichen Logistik- und Organisationsstrukturen eine Maßnahmen zur Produktionsoptimierung.	
		Vorgehensweise in notwendig umsetzungsrelevanten Aspek Architekturthemen ergänzt ungleichzeitig große Veränderun bieten dadurch maximale Mög	unkt, wird die fabrikplanungsspezifische gem Umfang wiederholt und mit ten wie Planungsdetaillierung und d vertieft. Fabrikplanungsprojekte bedeuter ngen vorhandener Fabrikstrukturen und glichkeiten zur Produktions-optimierung. eer fachlicher Schwerpunkt behandelt.	
		spezifisches Methodenwissen Zusammenarbeit berücksichti	rpunkten ist in der Vorlesung auch bezüglich zwischenmenschlicher gt. Die Vorstellung praxisnaher erständnis der erlernten theoretischen	
14. Literatur:		Literaturempfehlung ist lediglid Vertiefung anzusehen!	ch zur persönlichen Ergänzung bzw.	
		Kettner, H.; Schmidt, J.; Grein Fabrikplanung. München [u.a.	n, HR.: Leitfaden der systematischen]: Carl Hanser Verl., 1984.	
		Aggteleky, B.: Fabrikplanung: Werksentwicklung und Betriebsrationalisierung München [u.a.]: Carl Hanser Verl., 1990.		
		Schmigalla, H.: Fabrikplanung: Begriffe und Zusammenhänge. Münche Carl Hanser Verl., 1995.		
		Schenk, M.; Wirth, S.: Fabrikplanung und Fabrikbetrieb: Methoder wandlungsfähige und vernetzte Fabrik. Berlin [u.a.]: Springer Verl.		
		Pawellek, G.: Ganzheitliche Favorgehensweise, EDV-Unters	abrikplanung: Grundlagen, stützung Berlin [u.a.]: Springer Verl., 2008	
		Konzepte, Gestaltung und Um	; Nyhuis, P. : Handbuch Fabrikplanung: nsetzung wandlungsfähiger [u.a.]: Carl Hanser Verl., 2009.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 98 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	324301 Vorlesung Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32431 Fabrikplanung und Anlagenwirtschaft II (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 99 von 357

Modul: 32460 Oberflächen- und Beschichtungstechnik I

2. Modulkürzel:	072410011	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernh	ansl		
9. Dozenten:		Wolfgang Klein			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fabrikbetrieb>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:				
12. Lernziele:		Studierende können:			
		 benennen, unterscheiden, Die physikalischen u. cher Oberflächeneigenschaften Verfahren der Oberflächer In Produktentwicklung und Stoffsysteme identifizieren Unter Berücksichtigung ök 	mischen Grundlagen für spez. I benennen und darstellen. Intechnik vergleichen und hinterfragen. I Konstruktion geeignete Verfahren und II. I konomischer und ökologischer I und Anlagen auswählen, um gezielt		
13. Inhalt:		Die Vorlesung vermittelt die allgemeinen Grundlagen der Oberflächen- und Beschichtungstechnik. Dabei werden vor allem die industrierelevanten und technologisch interessanten Beschichtungsverfahren aus der Lackiertechnik und Galvanotechnik vorgestellt und besondere Aspekte der Schicht-Funktionalität, Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit behandelt. Der Stoff wird darüber hinaus praxisnah durch einen Besuch in den institutseigenen Versuchsfeldern veranschaulicht. Die Einführung in die Beschichtungstechnik behandelt Themen wie Vorbehandlungsverfahren industrielle Nass- und Pulver- Lackierverfahren und galvanische Abscheideverfahren und die erforderliche Anlagentechnik. Stichpunkte: Einführung Oberflächentechnik Grundlagen Lackauftragsverfahren Funktionelle Oberflächeneigenschaften Vorbehandlungsverfahren und -anlagen Galvanische Abscheideverfahren Industrielle Nass- und Pulver-Lackierverfahren und -anlagen			
 14. Literatur:		Grundlagen der numerische Bücher:	en simulationsverialiten		
Enorator.		 Jahrbuch Besser Lackie Vincentz-Verlag, Hanno Obst, M.: Lackierereien Hannover 2002 	eren, Herausgeber: D. Ondratschek, ver planen und optimieren, Vincentz Verlag, d Applikationsverfahren in der industriellen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 100 von 357

Lackiertechnik, Vincentz-Verlag, Hannover

	 H. Kittel: Lehrbuch der Lacke und Beschichtungen, Bd. 9: Verarbeitung von Lacken und Beschichtungsstoffen,2. Auflage, S. Hirzel-Verlag, Stuttgart, 2. Auflage, Vincentz-Verlag, Hannover
	Zeitschriften:
	 JOT-Journal für Oberflächentechnik, Vieweg-Verlag Wiesbaden MO-Metalloberfäche, IGT-Informationsgesellschaft Technik, München Farbe und Lack, Vincentz-Verlag, Hannover besser lackieren! Vincentz Network, Hannover
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	324601 Vorlesung Oberflächen- und Beschichtungstechnik I
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32461 Oberflächen- und Beschichtungstechnik I (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 101 von 357

Modul: 32490 Praktikum Fabrikbetrieb

2. Modulkürzel:	072410014	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Bauernh	ansl
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		stoff- und Produktionstechnik e>Gruppe 1>Fabrikbetrieb
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Die Studierenden können the in die Praxis umsetzen.	eoretische Vorlesungsinhalte anwenden und
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu der zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/m linksunddownloads.html	n Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie
		Beispiele:	
		die Logistik innerhalb einer v und hochflexiblen Produktion Umsetzung erfolgt innerhalb Engineering. Zum Einsatz ko Transportsystem (FTS), weld Produktion unterstützt. Für d und Informationsflusses wer den Teilnehmern angewend	es Praktikums werden Konzepte für vandlungsfähigen, konfigurierbaren nsumgebung vorgestellt. Die praktische der Lernfabrik für advanced Industrial ommt dabei u.a. ein fahrerloses ches den Materialfluss innerhalb der lie Analyse und Planung des Materialden Verfahren vorgestellt und von et. Anhand eines Szenarios lernen die in für proaktive Änderungen kennen und bewerten
		Fabrikbetrieb Planspiel: Im Rahmen des Praktikums wird ein haptisches Planspiel durchgeführt, anhand dessen aktuelle Tendenzen des Produktionsmanagements (z.B. Lean Production) simuliert werden können. Während des Praktikums werden mehrere Simluations- und Optimierungsrunden gespielt, in denen die Teilnehmer die Prinzipien der Push-/Pull-Steuerung gemeinsam erarbeiten, umsetzen, spielen und reflektieren.	
14. Literatur:		Praktikumsunterlagen	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 324901 Spezialisierungsfachversuch 1 324902 Spezialisierungsfachversuch 2 324903 Allgemeines Praktikum Maschinenbau 1 324904 Allgemeines Praktikum Maschinenbau 2 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium: 60 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32491 Praktikum Fabrikbet Gewichtung: 1.0	rieb (USL), schriftlich, eventuell mündlich,

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 102 von 357

18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 103 von 357

212 Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik

Zugeordnete Module: 2121 Kernfächer mit 6 LP

2122 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP2123 Ergänzungsfächer mit 3 LP

32550 Praktikum Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe u.

Oberflächentechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 104 von 357

2121 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 105 von 357

Modul: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072210001	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Rainer Gadow		
9. Dozenten:		Rainer Gadow Andreas Killinger		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
			toff- und Produktionstechnik technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik Vahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik	
11. Empfohlene Voraussetzungen:		abgeschlossene Prüfung in Werkstoffkunde I+II und Konstruktionslehre I +II mit Einführung in die Festigkeitslehre		
12. Lernziele:		Studierende können nach Bes	such dieses Moduls:	
		charakteristische Eigenschabeschreiben und beurteilen Belastungsfälle und Versag verstehen und analysieren.	gensmechanismen (mech., therm., chem.)	
		 Hochfeste Fasern und dere Technologien zur Verstärku und auswählen. 	n benennen, erklären und berechnen. en textiltechnische Verarbeitung beurteilen. ung von Werkstoffen benennen, vergleichen	
		Schichtverbunden benenne auswählen und anwenden.	ir Herstellung von Verbundwerkstoffen und en, erklären, bewerten, gegenüberstellen,	
		 Herstellungsprozesse hinsid Herausforderungen bewerte 	chtlich der techn. und wirtschaftl. en.	
		 In Produktentwicklung und 	Konstruktion geeignete Verfahren und de land d	
		 Prozesse abstrahieren sow 	rie Prozessmodelle erstellen und berechnen akterisierung erklären, bewerten, planen und	
13. Inhalt:		Dieser Modul hat die verschie	edenen Möglichkeiten zur Verstärkung wendung von Werkstoff-Verbunden	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 106 von 357

und Verbundbauweisen zum Inhalt. Dabei werden stoffliche sowie konstruktive und fertigungstechnische Konzepte berücksichtigt. Es werden Materialien für die Matrix und die Verstärkungskomponenten und deren Eigenschaften erläutert. Verbundwerkstoffe werden gegen monolithische Werkstoffe abgegrenzt. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis werden die Einsatzgebiete und -grenzen

von Verbundwerkstoffen beleuchtet. Den Schwerpunkt bilden die Herstellungsverfahren von Faser- und Schichtverbundwerkstoffen. Die theoretischen Inhalte werden durch Praktika vertieft und verdeutlicht.

Stichpunkte:

- · Grundlagen Festkörper
- Metalle, Polymere und Keramik; Verbundwerkstoffe in Natur und Technik; Trennung von Funktions- und Struktureigenschaften.
- Auswahl von Verstärkungsfasern und Faserarchitekturen; Metallische und keramische Matrixwerkstoffe.
- Klassische und polymerabgeleitete Herstellungsverfahren.
- · Mechanische, textiltechnische und thermische Verfahrenstechnik.
- · Grenzflächensysteme und Haftung.
- Füge- und Verbindungstechnik.
- Grundlagen der Verfahren zur Oberflächen-veredelung, funktionelle Oberflächeneigenschaften.
- · Vorbehandlungsverfahren.
- Thermisches Spritzen.
- · Vakuumverfahren; Dünnschichttechnologien PVD, CVD, DLC
- · Konversions und Diffusionsschichten.
- · Schweiß- und Schmelztauchverfahren
- Industrielle Anwendungen (Überblick).
- Aktuelle Forschungsgebiete.
- · Strukturmechanik, Bauteildimensionierung und Bauteilprüfung.
- · Grundlagen der Schichtcharakterisierung.

14. Literatur:

- Skript
- Filme
- Normblätter

Literaturempfehlungen:

- R. Gadow (Hrsg.): "Advanced Ceramics and Composites Neue keramische Werkstoffe und Verbundwerkstoffe". Renningen-Malmsheim: expert-Verl., 2000.
- K. K. Chawla: "Composite Materials Science and Engineering". Berlin: Springer US, 2008.
- K. K. Chawla: "Ceramic Matrix Composites". Boston: Kluwer, 2003.
- M. Flemming, G. Ziegmann, S. Roth: "Faserverbundbauweisen Fasern und Matrices". Berlin: Springer, 1995.
- H. Simon, M. Thoma: "Angewandte Oberflächentechnik für metallische Werkstoffe". München: Hanser, 1989.
- R. A. Haefer: "Oberflächen- und Dünnschichttechnologie". Berlin: Springer, 1987.
- L. Pawlowski: "The Science and Engineering of Thermal Spray Coatings". Chichester: Wiley, 1995

15. Lehrveranstaltungen und -formen:

- 130401 Vorlesung Verbundwerkstoffe I: Anorganische Faserverbundwerkstoffe
- 130402 Vorlesung Verbundwerkstoffe II: Oberflächentechnik und Schichtverbundwerkstoffe
- 130403 Exkursion Fertigungstechnik Keramik und Verbundwerkstoffe
- 130404 Praktikum Verbundwerkstoffe mit keramischer und metallischer Matrix
- 130405 Praktikum Schichtverbunde durch thermokinetische Beschichtungsverfahren

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:

Präsenzzeit: 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 107 von 357

	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h	
	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13041 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Fertigungstechnologie keramischer Bauteile	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 108 von 357

Modul: 32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072200002	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer Gadow	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
			off- und Produktionstechnik echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LF
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Festigkeit → 	off- und Produktionstechnik ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
11. Empfohlene Voraussetzungen: 12. Lernziele:		Die Studenten können: • Merkmale und Eigenheiten keramischer Werkstoffe unterscheiden beschreiben und beurteilen. • Belastungsfälle und Versagensmechanismen verstehen und analysieren. • werkstoffspezifische Unterschiede zwischen metallischen und keramischen Werkstoffen wiedergeben und erklären. • Technologien zur Verstärkung von Werkstoffen sowie die wirkende Mechanismen benennen, vergleichen und erklären. • Verfahren und Prozesse zur Herstellung von massivkeramischen Werkstoffen benennen, erklären, bewerten, gegenüberstellen, ausw und anwenden. • Herstellungsprozesse hinsichtlich der techn. und wirtschaftl. Herausforderungen bewerten und anwendungsbezogen auswähle • in Produktentwicklung und Konstruktion geeignete Verfahren und Stoffsysteme identifizieren, planen und auswählen. • Werkstoff- und Bauteilcharakterisierung erklären, bewerten, planer anwenden.	
13. Inhalt:		keramischer Materialien zum Inhalt. Darüber hinaus we werkstoffspezifische Bruchme berücksichtigt. Es werden kera Eigenschaften erläutert. Kerar werden gegen metallische We ingenieurstechnischen Beispie aus der industriellen Praxis we keramischen Werkstoffen aufgezeigt. Den S Formgebungsverfahren von M	amische Materialien und deren mische erkstoffe abgegrenzt. Anhand von elen erden die Einsatzgebiete und -grenzen vor Schwerpunkt bilden die

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 109 von 357

	Stichpunkte: • Grundlagen von Festkörpern im Allgemeinen und der Keramik. • Einteilung der Keramik nach anwendungstechnischen und stofflichen Kriterien, Trennung in Oxid-/ Nichtoxidkeramiken und Struktur-/ Funktionskeramiken. • Abgrenzung Keramik zu Metallen. • Grundregeln der Strukturmechanik, Bauteilgestaltung und Bauteilprüfung. • Klassische Herstellungsverfahren vom Rohstoff bis zum keramischen Endprodukt. • Formgebungsverfahren, wie das Axialpressen, Heißpressen, Kalt-, Heißisostatpressen, Schlicker-, Spritz-, Foliengießen und Extrudieren keramischer Massen. • Füge- und Verbindungstechnik. • Sintertheorie und Ofentechnik. • Industrielle Anwendungen (Überblick und Fallbeispiele).	
14. Literatur:	Skript	
	Brevier Technische Keramik, 4. Aufl., Fahner Verlag, 2003, ISBN 3-924158-36-3	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 322101 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile I 322102 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32211 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, bei weniger als 5 Kandidaten: mündlich, 40 min Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 110 von 357

Modul: 32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik

2. Modulkürzel:	072200004	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Andreas Killinger Frank Kern	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
			toff- und Produktionstechnik technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LF

12. Lernziele:

Die Studenten können:

- Funktionsprinzipien thermokinetischer Beschichtungsverfahren beschreiben und erklären.
- verfahrensspezifische Eigenschaften von Schichten auflisten und benennen.
- Unterschiede der einzelnen Verfahrensvarianten untereinander wiedergeben und gegenüberstellen.
- Eignung einer bestimmten Verfahrensvariante hinsichtlich vorgegebener Schichteigenschaften beurteilen und begründen.
- Herstellverfahren für Pulver und Drähte wiedergeben, vergleichen und Beispiele geben.
- Einfluss der Pulvereigenschaften auf den Prozess vorhersagen und bewerten.
- Einfluss der Pulvereigenschaften auf die Schichteigenschaften verstehen und ableiten.
- industrielle Anwendungsfelder im Maschinenbau benennen und wiedergeben.
- Chemie des Kohlenstoffs beschreiben und erklären.
- Pulverrohstoffe und Bindemittel auflisten und benennen.
- Rohstoffquellen, Rohstoffgewinnung und Aufbereitung wiedergeben und veranschaulichen.
- Elektrodenmaterialien und deren Fertigung auflisten, unterscheiden und beschreiben.
- Strukturwerkstoffe für Ingenieuranwendungen benennen und beurteilen.
- Kohlenstoffwerkstoffe für den Leichtbau aufzeigen und Beispiele geben.
- Eigenschaften, Herstellung und Anwendung von Carbon Nanotubes beschreiben und erklären.

13. Inhalt:

Dieser Modul hat die Grundlagen und Verfahrensvarianten der thermokinetischen Beschichtungsverfahren, sowie die verschiedenen Fertigungstechniken technischer Kohlenstoffe und deren Anwendung zum Inhalt. Dabei wird auf Fertigungs- und Anlagentechnik, Spritzzusatzwerkstoffe, moderne Online- Diagnoseverfahren, zerstörende und zerstörungsfreie Prüfverfahren für Schichtverbunde eingegangen. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis wird

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 111 von 357 eine Übersicht über die wichtigsten industriellen Anwendungen und aktuelle Forschungsschwerpunkte gegeben. Des Weiteren wird auf die Chemie des Kohlenstoffs, Rohstoffquellen, Rohstoffgewinnung und Aufbereitung eingegangen. Es werden Elektrodenmaterialien und deren Fertigung für die Stahlund Aluminiumindustrie erläutert. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis werden die Einsatzgebiete von Strukturwerkstoffen für Ingenieuranwendungen und Kohlenstoffen im Leichtbau beleuchtet. Des Weiteren wird auf die Herstellung, Eigenschaften und Anwendungen neuer Werkstoffe wie Carbon Nanotubes eingegangen.

Stichpunkte:

- Flammspritzen, Elektrolichtbogendrahtspritzen, Überschallpulverflammspritzen, Suspensionsflammspritzen, Plasmaspritzen.
- Herstellung und Eigenschaften von Spritzzusatzwerkstoffen.
- Fertigungs- und Anlagentechnik.
- Industrielle Anwendungen (Überblick).
- Grundlagen der Schichtcharakterisierung.
- Chemie des Kohlenstoffs.
- Pulverrohstoffe und Bindemittel.
- Feinkorngraphite (FG) und Sinterkohlenstoffe.
- Endkonturnahe Fertigung von FG-Komponenten.
- Kohlenstofffasern.
- Beschichtung von Kohlenstofffasern.
- Feuerfestmaterialien aus Kohlenstoff.
- Kohlenstofffaserverstärkte Verbundwerkstoffe.
- Kohlenstoff-Kohlenstoff-Faserverbunde.
- Carbon Nanotubes.

14. Literatur:	Skript, Literaturliste • 325001 Vorlesung Thermokinetische Beschichtungsverfahren • 325002 Vorlesung Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32501 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, bei weniger als 5 Kandidaten: mündlich, 40 min Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 112 von 357

2122 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

13970 Gerätekonstruktion und -fertigung in der Feinwerktechnik

14140 Materialbearbeitung mit Lasern

14150 Leichtbau

14160 Methodische Produktentwicklung

14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

14280 Werkstofftechnik und -simulation

30390 Festigkeitslehre I

32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik

32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 113 von 357

Modul: 13040 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072210001	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer Gadow Andreas Killinger	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
			toff- und Produktionstechnik technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik
11. Empfohlene Voraussetzungen:		abgeschlossene Prüfung in W +II mit Einführung in die Festi	/erkstoffkunde I+II und Konstruktionslehre I gkeitslehre
12. Lernziele:		Studierende können nach Bes	such dieses Moduls:
		charakteristische Eigenschabeschreiben und beurteilen Belastungsfälle und Versag verstehen und analysieren. Verstärkungsmechanismen Hochfeste Fasern und dere Technologien zur Verstärku und auswählen. Verfahren und Prozesse zu	und Schichtverbundwerkstoffe und aften der Werkstoffgruppen unterscheiden, eensmechanismen (mech., therm., chem.) benennen, erklären und berechnen. In textiltechnische Verarbeitung beurteilen. Ing von Werkstoffen benennen, vergleichen ir Herstellung von Verbundwerkstoffen und en, erklären, bewerten, gegenüberstellen,
		 Herstellungsprozesse hinsie Herausforderungen bewerte In Produktentwicklung und Stoffsysteme bzw. Verbund auswählen. Prozesse abstrahieren sow 	chtlich der techn. und wirtschaftl. en. Konstruktion geeignete Verfahren und bauweisen identifizieren, planen und ie Prozessmodelle erstellen und berechnen akterisierung erklären, bewerten, planen und
13. Inhalt:			denen Möglichkeiten zur Verstärkung wendung von Werkstoff-Verbunden

Dieser Modul hat die verschiedenen Möglichkeiten zur Verstärkung von Werkstoffen durch die Anwendung von Werkstoff-Verbunden und Verbundbauweisen zum Inhalt. Dabei werden stoffliche sowie konstruktive und fertigungstechnische Konzepte berücksichtigt. Es werden Materialien für die Matrix und die Verstärkungskomponenten und deren Eigenschaften erläutert. Verbundwerkstoffe werden gegen monolithische Werkstoffe abgegrenzt. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis werden die Einsatzgebiete und -grenzen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 114 von 357

von Verbundwerkstoffen beleuchtet. Den Schwerpunkt bilden die Herstellungsverfahren von Faser- und Schichtverbundwerkstoffen. Die theoretischen Inhalte werden durch Praktika vertieft und verdeutlicht.

Stichpunkte:

- · Grundlagen Festkörper
- Metalle, Polymere und Keramik; Verbundwerkstoffe in Natur und Technik; Trennung von Funktions- und Struktureigenschaften.
- Auswahl von Verstärkungsfasern und Faserarchitekturen; Metallische und keramische Matrixwerkstoffe.
- Klassische und polymerabgeleitete Herstellungsverfahren.
- Mechanische, textiltechnische und thermische Verfahrenstechnik.
- · Grenzflächensysteme und Haftung.
- Füge- und Verbindungstechnik.
- Grundlagen der Verfahren zur Oberflächen-veredelung, funktionelle Oberflächeneigenschaften.
- · Vorbehandlungsverfahren.
- Thermisches Spritzen.
- · Vakuumverfahren; Dünnschichttechnologien PVD, CVD, DLC
- · Konversions und Diffusionsschichten.
- · Schweiß- und Schmelztauchverfahren
- Industrielle Anwendungen (Überblick).
- Aktuelle Forschungsgebiete.
- · Strukturmechanik, Bauteildimensionierung und Bauteilprüfung.
- · Grundlagen der Schichtcharakterisierung.

14. Literatur:

- Skript
- Filme
- Normblätter

Literaturempfehlungen:

- R. Gadow (Hrsg.): "Advanced Ceramics and Composites Neue keramische Werkstoffe und Verbundwerkstoffe". Renningen-Malmsheim: expert-Verl., 2000.
- K. K. Chawla: "Composite Materials Science and Engineering". Berlin: Springer US, 2008.
- K. K. Chawla: "Ceramic Matrix Composites". Boston: Kluwer, 2003.
- M. Flemming, G. Ziegmann, S. Roth: "Faserverbundbauweisen Fasern und Matrices". Berlin: Springer, 1995.
- H. Simon, M. Thoma: "Angewandte Oberflächentechnik für metallische Werkstoffe". München: Hanser, 1989.
- R. A. Haefer: "Oberflächen- und Dünnschichttechnologie". Berlin: Springer, 1987.
- L. Pawlowski: "The Science and Engineering of Thermal Spray Coatings". Chichester: Wiley, 1995

15. Lehrveranstaltungen und -formen:

- 130401 Vorlesung Verbundwerkstoffe I: Anorganische Faserverbundwerkstoffe
- 130402 Vorlesung Verbundwerkstoffe II: Oberflächentechnik und Schichtverbundwerkstoffe
- 130403 Exkursion Fertigungstechnik Keramik und Verbundwerkstoffe
- 130404 Praktikum Verbundwerkstoffe mit keramischer und metallischer Matrix
- 130405 Praktikum Schichtverbunde durch thermokinetische Beschichtungsverfahren

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:

Präsenzzeit: 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 115 von 357

	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h	
	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13041 Fertigungsverfahren Faser- und Schichtverbundwerkstoffe (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Fertigungstechnologie keramischer Bauteile	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 116 von 357

Modul: 30390 Festigkeitslehre I

2. Modulkürzel:	041810010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte: 6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Stefan Weihe	
9. Dozenten:		Stefan Weihe	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fertigungst Verbundwerkstoffe und Ergänzungsfächer mit 6 →	technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks: → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kernfächer mit 6 LP →	toff- und Produktionstechnik berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Festigkeit →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die FestigkeitWerkstoffkunde I + II	slehre
12. Lernziele:		Die Studierenden verstehen die Grundlagen des Spannungs- und Verformungszustandes von isotropen Werkstoffen. Sie sind in der Lage einen beliebigen mehrachsigen Spannungszustand mit Hilfe von Festigkeitshypothesen in Abhängigkeit vom Werkstoff und der Beanspruchungssituation zu bewerten. Sie können Festigkeitsnachweise für praxisrelevante Belastungen (statisc schwingend, thermisch) durchführen. Die Grundlagen der Berechnung von Faserverbundwerkstoffen sind ihnen bekannt. Die Teilnehmer des Kurses sind in der Lage komplexe Bauteile auszulegen und sicherheitstechnisch zu bewerten.	
13. Inhalt:		 Spannungs- und Formänderungszustand Festigkeitshypothesen bei statischer und schwingender Beanspruc Werkstoffverhalten bei unterschiedlichen Beanspruchungsarten Sicherheitsnachweise Festigkeitsberechnung bei statischer Beanspruchung Festigkeitsberechnung bei schwingender Beanspruchung Berechnung von Druckbehältern Festigkeitsberechnung bei thermischer Beanspruchung Bruchmechanik Festigkeitsberechnung bei von Faserverbundwerkstoffen 	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online v - Issler, Ruoß, Häfele: Festigk 	erfügbar) eitslehre Grundlagen, Springer-Verlag

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 117 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	303901 Vorlesung Festigkeitslehre I303902 Übung Festigkeitslehre I		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	30391 Festigkeitslehre I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügb Zusatzmaterialien		
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 118 von 357

Modul: 13970 Gerätekonstruktion und -fertigung in der Feinwerktechnik

2. Modulkürzel:	072510002		5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivP	rof. Wolfgang Schinköt	he	
9. Dozenten:			Wolfgang Schinköthe Eberhard Burkard		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		→ G V	 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → 		
11. Empfohlene Vorau	ussetzungen:	Abgeso	hlossene Grundlagena	usbildung in Konstruktionslehre	
12. Lernziele:		Aufgab Gesam Zuverlä	Fähigkeiten zur Analyse und Lösung von komplexen feinwerktechnischen Aufgabenstellungen im Gerätebau unter Berücksichtigung des Gesamtsystems, insbesondere unter Berücksichtigung von Präzision, Zuverlässigkeit, Sicherheit, Umgebungs- und Toleranzeinflüssen beim Entwurf von Geräten und Systemen		
13. Inhalt:		Entwicklung und Konstruktion feinwerktechnischer Geräte und Systeme mit Betonung des engen Zusammenhangs zwischen konstruktiver Gestaltung und zugehöriger Fertigungstechnologie. Methodik der Geräteentwicklung, Ansätze zur kreativen Lösungsfindung, Genauigkeit und Fehlerverhalten in Geräten, Präzisionsgerätetechnik (Anforderungen und Aufbau genauer Geräte und Maschinen), Toleranzrechnung, Toleranzanalyse, Zuverlässigkeit und Sicherheit von Geräten (zuverlässigkeits- und sicherheitsgerechte Konstruktion), Beziehungen zwischen Gerät und Umwelt, Lärmminderung in der Gerätetechnik. Beispielhafte Vertiefung in zugehörigen Übungen und in den Praktika "Einführung in die 3D-Messtechnik", "Zuverlässigkeitsuntersuchungen und Lebensdauertests"			
14. Literatur:		 Schinköthe, W.: Grundlagen der Feinwerktechnik - Konstruktion und Fertigung. Skript zur Vorlesung Krause, W.: Gerätekonstruktion in Feinwerktechnik und Elektronik. München Wien: Carl Hanser 2000 			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 139701 Vorlesung Gerätekonstruktion und -fertigung in der Feinwerktechnik, 3 SWS 139702 Übung Gerätekonstruktion und -fertigung in der Feinwerktechnik (inklusive Praktikum, Einführung in die 3D-Meßtechnik, Zuverlässigkeitsuntersuchungen und Lebensdauertests), 1,0 SWS (2x1,5 h) 			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit:		42 h	
		Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h		itszeit: 138 h	
		Gesam	t:	180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		13971	schriftliche Prüfung, 12	d -fertigung in der Feinwerktechnik (PL), 20 Min., Gewichtung: 1.0, bei Kern- oder isterstudiengängen mündliche Prüfung	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 119 von 357

18. Grundlage für:	
19. Medienform:	Tafel
	• OHP
	Beamer
20 Angeboten von:	Institut für Konstruktion und Fertigung in der Feinwerktechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 120 von 357

Modul: 32210 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe

2. Modulkürzel:	072200002	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer Gadow	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
			toff- und Produktionstechnik echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LF
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Festigkeit → 	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
11. Empfohlene Voraussetzungen: 12. Lernziele:		beschreiben und beurteilen. Belastungsfälle und Versage analysieren. werkstoffspezifische Unterschen Werkstoffen wiederamischen Werkstoffen wieder Technologien zur Verstärkur Mechanismen benennen, verge Verfahren und Prozesse zur Werkstoffen benennen, erklär und anwenden. Herstellungsprozesse hinsich Herausforderungen bewerten in Produktentwicklung und K Stoffsysteme identifizieren, pla	ng von Werkstoffen sowie die wirkenden gleichen und erklären. Herstellung von massivkeramischen en, bewerten, gegenüberstellen, auswähle htlich der techn. und wirtschaftl. und anwendungsbezogen auswählen. fonstruktion geeignete Verfahren und
13. Inhalt:		keramischer Materialien zum Inhalt. Darüber hinaus we werkstoffspezifische Bruchme berücksichtigt. Es werden kera Eigenschaften erläutert. Kerar werden gegen metallische We ingenieurstechnischen Beispie aus der industriellen Praxis we keramischen Werkstoffen aufgezeigt. Den S Formgebungsverfahren von M	amische Materialien und deren mische erkstoffe abgegrenzt. Anhand von elen erden die Einsatzgebiete und -grenzen vor Schwerpunkt bilden die

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 121 von 357

	Stichpunkte: • Grundlagen von Festkörpern im Allgemeinen und der Keramik. • Einteilung der Keramik nach anwendungstechnischen und stofflichen Kriterien, Trennung in Oxid-/ Nichtoxidkeramiken und Struktur-/ Funktionskeramiken. • Abgrenzung Keramik zu Metallen. • Grundregeln der Strukturmechanik, Bauteilgestaltung und Bauteilprüfung. • Klassische Herstellungsverfahren vom Rohstoff bis zum keramischen Endprodukt. • Formgebungsverfahren, wie das Axialpressen, Heißpressen, Kalt-, Heißisostatpressen, Schlicker-, Spritz-, Foliengießen und Extrudieren keramischer Massen. • Füge- und Verbindungstechnik. • Sintertheorie und Ofentechnik. • Industrielle Anwendungen (Überblick und Fallbeispiele).	
14. Literatur:	Skript	
	Brevier Technische Keramik, 4. Aufl., Fahner Verlag, 2003, ISBN 3-924158-36-3	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 322101 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile I 322102 Vorlesung mit Übung Fertigungstechnik keramischer Bauteile II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32211 Grundlagen der Keramik und Verbundwerkstoffe (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, bei weniger als 5 Kandidaten: mündlich, 40 min Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 122 von 357

Modul: 14150 Leichtbau

2. Modulkürzel:	041810002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Stefan WeiheMichael Seidenfuß	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		Semester → Gruppe 1>Fertigung	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 stechnik keramischer Bauteile, d Oberflächentechnik>Kern-/ 6 LP
		Semester	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 sberechnung und Werkstoffmechanik her mit 6 LP
		Semester	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 sberechnung und Werkstoffmechanik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die FestigkeWerkstoffkunde I und II	itslehre
12. Lernziele:		leichte Bauteile durch Auswa Verarbeitungstechnologie zu bezüglich ihres Gewichtsopt gegebenenfalls verbessern.	Lage anhand des Anforderungsprofils ahl von Werkstoff, Herstell- und generieren. Sie können eine Konstruktio imierungspotentials beurteilen und Die Studierenden sind mit den wichtigsterechnung, der Herstellung und des Fügenne selbstständig lösen.
13. Inhalt:		 Werkstoffe im Leichtbau Festigkeitsberechnung Konstruktionsprinzipien Stabilitätsprobleme: Knicken und Beulen Verbindungstechnik Zuverlässigkeit Recycling 	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online verfügbar) - Klein, B.: Leichtbau-Konstruktion, Vieweg Verlagsgesellschaft - Petersen, C.: Statik und Stabilität der Baukonstruktionen, Vieweg Verlagsgesellschaft 	
		• 141501 Vorlesung Leichtba • 141502 Leichtbau Übung	au
16. Abschätzung Arbei		Präsenzzeit:	 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 123 von 357

	Gesamt:	180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14151 Leichtbau (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewicht1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform: PPT auf Tablet PC, Animationen u. Simulation		Animationen u. Simulationen
20. Angeboten von: Institut für Materialprüfung, We		üfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 124 von 357

Modul: 14140 Materialbearbeitung mit Lasern

2. Modulkürzel:	073010001	5. Moduldau	er: 1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas G	raf	
9. Dozenten:		Thomas Graf		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Schulkenntnisse in Ma	athematik und Physik.	
12. Lernziele:		insbesondere beim So Oberflächenveredeln welche Strahl-, Materi	zmöglichkeiten des Strahlwerkzeuges Laser chweißen, Schneiden, Bohren, Strukturieren, und Urformen kennen und verstehen. Wissen, al- und Umgebungseigenschaften sich wie auf en. Bearbeitungsprozesse bezüglich Qualität und d verbessern können.	
13. Inhalt:		 Laser und die Auswirkung ihrer Strahleigenschaften (Wellenlänge, Intensität, Polarisation, etc.) auf die Fertigung, Komponenten und Systeme zur Strahlformung und Stahlführung, Werkstückhandhabung, Wechselwirkung Laserstrahl-Werkstück physikalische und technologische Grundlagen zum Schneiden, Bohren und Abtragen, Schweißen und Oberflächenbehandeln, Prozeßkontrolle, Sicherheitsaspekte, Wirtschaftlichkeitsbetrachtunge 		
14. Literatur:		Buch: Helmut Hügel und Thomas Graf, Laser in der Fertigung, Viewe +Teubner (2009)		
		ISBN 978-3-8351-000	5-3	
15 Lehrveranstaltunge	en und -formen:	141401 Vorlesung m	it integrierter Übung Materialbearbeitung mit	
13. Leniveranstallunge		Lasern		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 125 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	14141 Materialbearbeitung mit Lasern (PL), schriftliche Prüfung, 120Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 126 von 357

Modul: 14160 Methodische Produktentwicklung

2. Modulkürzel:	072710010	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Hansgeorg Binz	
9. Dozenten:		Hansgeorg Binz	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	Abgeschlossene Grundlagena die Module	ausbildung in Konstruktionslehre z. B. durc
		 Konstruktionslehre I - IV od Grundzüge der Maschinenk Produktentwicklung bzw. Konstruktion in der Medizin 	konstruktion + Grundlagen der
12. Lernziele:		Im Modul Methodische Produl	ktentwicklung
			halb eines methodischen ses kennen gelernt, ichtige Produktentwicklungsmethoden in en (Kleingruppenarbeit) anwenden und
		Erworbene Kompetenzen : D	ie Studierenden
		 können die Stellung des Geschäftsbereichs "Entwicklung/Konstruktior im Unternehmen einordnen, beherrschen die wesentlichen Grundlagen des methodischen Vorgehens, der technischen Systeme sowie des Elementmodells, können allgemein anwendbare Methoden zur Lösungssuche anwenden, verstehen einen Lösungsprozess als Informationsumsatz, kennen die Phasen eines methodischen Produktentwicklungsprozesses, 	
		der Aufgabenstellung, zum Ausarbeiten vertraut und kö • beherrschen die Baureihen	ethoden zur Produktplanung, zur Klärung Konzipieren, Entwerfen und zum innen diese zielführend anwenden, entwicklung nach unterschiedlichen e die Grundlagen der Baukastensystematik
13. Inhalt:			Grundlagen der methodischen n Teil der Vorlesung werden zunächst

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 127 von 357

die Einordnung des Konstruktionsbereichs im Unternehmen und die Notwendigkeit der methodischen Produktentwicklung sowie die Grundlagen technischer Systeme und des methodischen Vorgehens behandelt. Auf Basis eines allgemeinen Lösungsprozesses werden dann der Prozess des Planens und Konstruierens sowie der dafür notwendige Arbeitsfluss erörtert. Einen wesentlichen Schwerpunkt stellen anschließend die Methoden für die Konstruktionsphasen

	"Produktplanung/Aufgabenklärung" und "Konzipieren" dar. Hier werden beispielsweise allgemein einsetzbare Lösungs- und Beurteilungsmethoden vorgestellt und an Fallbeispielen geübt.
	Der zweite Teil beginnt mit Methoden für die Konstruktionsphasen "Entwerfen" und "Ausarbeiten". Es werden Grundregeln der Gestaltung, Gestaltungsprinzipien und Gestaltungsrichtlinien ebenso behandelt wie die Systematik von Fertigungsunterlagen. Den Abschluss bildet das Kapitel Variantenmanagement mit Themen wie dem Entwickeln von Baureihen und Baukästen sowie von Plattformen.
	Der Vorlesungsstoff wird innerhalb eines eintägigen Workshops anhand eines realen Anwendungsbeispiel vertieft.
14. Literatur:	 Binz, H.: Methodische Produktentwicklung I + II. Skript zur Vorlesung Pahl G., Beitz W. u. a.: Konstruktionslehre, Methoden und Anwendung, 7. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2007 Lindemann, U.: Methodische Entwicklung technischer Produkte, 2. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2007 Ehrlenspiel, K.: Integrierte Produktentwicklung: Denkabläufe, Methodeneinsatz, Zusammenarbeit, 4. Auflage, Carl Hanser Verlag München Wien, 2009
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 141601 Vorlesung und Übung Methodische Produktentwicklung I 141602 Vorlesung und Übung Methodische Produktentwicklung II 141603 Workshop Methodeneinsatz im Produktentwicklungsprozess
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 50 h (4 SWS + Workshop)
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 130 h
	Gesamt: 180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14161 Methodische Produktentwicklung (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Prüfung: i. d. R. schriftlich (gesamter Stoff von beiden Semestern), nach jedem Semester angeboten, Dauer 120 min;bei weniger als 10 Kandidaten: mündlich, Dauer 40 min
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Beamer-Präsentation, Tafel
20. Angeboten von:	Institut für Konstruktionstechnik und Technisches Design

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 128 von 357

Modul: 32500 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik

072200004	5. Moduldauer:	1 Semester
6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4.0	7. Sprache:	Deutsch
er:	UnivProf. Rainer Gadow	
	Andreas Killinger Frank Kern	
ırriculum in diesem		technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		toff- und Produktionstechnik technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kernfächer mit 6 LP
	6.0 LP 4.0 er:	6.0 LP 6. Turnus: 4.0 7. Sprache: UnivProf. Rainer Gadow • Andreas Killinger • Frank Kern M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fertigungs Verbundwerkstoffe und Ergänzungsfächer mit 6 → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Fertigungs

11. Empfohlene Voraussetzungen:

12. Lernziele:

Die Studenten können:

- Funktionsprinzipien thermokinetischer Beschichtungsverfahren beschreiben und erklären.
- verfahrensspezifische Eigenschaften von Schichten auflisten und benennen.
- Unterschiede der einzelnen Verfahrensvarianten untereinander wiedergeben und gegenüberstellen.
- Eignung einer bestimmten Verfahrensvariante hinsichtlich vorgegebener Schichteigenschaften beurteilen und begründen.
- Herstellverfahren für Pulver und Drähte wiedergeben, vergleichen und Beispiele geben.
- Einfluss der Pulvereigenschaften auf den Prozess vorhersagen und bewerten.
- Einfluss der Pulvereigenschaften auf die Schichteigenschaften verstehen und ableiten.
- industrielle Anwendungsfelder im Maschinenbau benennen und wiedergeben.
- Chemie des Kohlenstoffs beschreiben und erklären.
- Pulverrohstoffe und Bindemittel auflisten und benennen.
- Rohstoffquellen, Rohstoffgewinnung und Aufbereitung wiedergeben und veranschaulichen.
- Elektrodenmaterialien und deren Fertigung auflisten, unterscheiden und beschreiben.
- Strukturwerkstoffe für Ingenieuranwendungen benennen und beurteilen.
- Kohlenstoffwerkstoffe für den Leichtbau aufzeigen und Beispiele geben.
- Eigenschaften, Herstellung und Anwendung von Carbon Nanotubes beschreiben und erklären.

13. Inhalt:

Dieser Modul hat die Grundlagen und Verfahrensvarianten der thermokinetischen Beschichtungsverfahren, sowie die verschiedenen Fertigungstechniken technischer Kohlenstoffe und deren Anwendung zum Inhalt. Dabei wird auf Fertigungs- und Anlagentechnik, Spritzzusatzwerkstoffe, moderne Online- Diagnoseverfahren, zerstörende und zerstörungsfreie Prüfverfahren für Schichtverbunde eingegangen. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis wird

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 129 von 357

eine Übersicht über die wichtigsten industriellen Anwendungen und aktuelle Forschungsschwerpunkte gegeben. Des Weiteren wird auf die Chemie des Kohlenstoffs, Rohstoffquellen, Rohstoffgewinnung und Aufbereitung eingegangen. Es werden Elektrodenmaterialien und deren Fertigung für die Stahlund Aluminiumindustrie erläutert. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis werden die Einsatzgebiete von Strukturwerkstoffen für Ingenieuranwendungen und Kohlenstoffen im Leichtbau beleuchtet. Des Weiteren wird auf die Herstellung, Eigenschaften und Anwendungen neuer Werkstoffe wie Carbon Nanotubes eingegangen.

Stichpunkte:

- Flammspritzen, Elektrolichtbogendrahtspritzen, Überschallpulverflammspritzen, Suspensionsflammspritzen, Plasmaspritzen.
- Herstellung und Eigenschaften von Spritzzusatzwerkstoffen.
- Fertigungs- und Anlagentechnik.
- Industrielle Anwendungen (Überblick).
- Grundlagen der Schichtcharakterisierung.
- Chemie des Kohlenstoffs.
- Pulverrohstoffe und Bindemittel.
- Feinkorngraphite (FG) und Sinterkohlenstoffe.
- Endkonturnahe Fertigung von FG-Komponenten.
- Kohlenstofffasern.
- Beschichtung von Kohlenstofffasern.
- Feuerfestmaterialien aus Kohlenstoff.
- Kohlenstofffaserverstärkte Verbundwerkstoffe.
- Kohlenstoff-Kohlenstoff-Faserverbunde.
- Carbon Nanotubes.

14. Literatur:	Skript, Literaturliste • 325001 Vorlesung Thermokinetische Beschichtungsverfahren • 325002 Vorlesung Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32501 Neue Werkstoffe und Verfahren in der Fertigungstechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, bei weniger als 5 Kandidaten: mündlich, 40 min Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich, 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 130 von 357

Modul: 32510 Oberflächen- und Beschichtungstechnik

2. Modulkürzel:	072200003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer GadowAndreas KillingerWolfgang KleinThomas Bauernhansl	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		 M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>V Produktionstechnik II → 	
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:		
12. Lernziele:		Die Studenten können:	
		 benennen, unterscheiden, Die physikalischen u. chem Oberflächeneigenschaften Oberflächeneigenschaften Die Eigenschaften verschie identifizieren, vergleichen, Verfahren der Oberflächen In Produktentwicklung und Stoffsysteme identifizieren. Unter Berücksichtigung öke 	benennen und darstellen. erklären, einstufen und vorhersagen. edener Materialien und Schichtsysteme voraussagen und analysieren. technik vergleichen und hinterfragen. Konstruktion geeignete Verfahren und onomischer und ökologischer auswählen, um gezielt funktionelle
13. Inhalt:		und Beschichtungstechnik.	ullgemeinen Grundlagen der Oberflächen- ndustrierelevanten und technologisch

Dabei werden vor allem die industrierelevanten und technologisch interessanten Beschichtungsverfahren

aus der Lackiertechnik, Galvanotechnik und Hartstofftechnik vorgestellt und besondere Aspekte der Schicht-Funktionalität, Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit behandelt. Der Stoff wird darüber hinaus praxisnah durch Besuche in den institutseigenen Versuchsfeldern veranschaulicht.

Stichpunkte:

- Einführung Oberflächentechnik
- Grundlagen Lackauftragsverfahren
- Funktionelle Oberflächeneigenschaften
- Vorbehandlungsverfahren und -anlagen
- Galvanische Abscheideverfahren
- Industrielle Nass- und Pulver-Lackierverfahren und -anlagen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 131 von 357

	 Grundlagen der numerischen Simulationsverfahren Thermisches Spritzen Kombinationsschichten Vakuumverfahren; Dünnschichttechnologien PVD, CVD, DLC Konversions- und Diffusionsschichten Elektropolieren Schweiß- und Schmelztauchverfahren Oberflächenanalytik 	
14. Literatur:	Skript Literaturempfehlungen	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 325101 Vorlesung Oberflächen- und Beschichtungstechnik I 325102 Vorlesung Oberflächen- und Beschichtungstechnik II 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32511 Oberflächen- und Beschichtungstechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, Als Kern- oder Ergänzungsfach im Rahmen des Spezialisierungsfachs: mündlich 40 min Anmeldung zur mündlichen Modulprüfung im LSF und zusätzlich per Email am IFKB beim Ansprechpartner Lehre	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 132 von 357

Modul: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

2. Modulkürzel:	072910003	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Andreas Pott	
9. Dozenten:		Armin Lechler Andreas Pott	
10. Zuordnung zum Ci Studiengang:	urriculum in diesem		technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP →	stoff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs →	stoff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →	
11. Empfohlene Voraussetzungen:			k mit Antriebstechnik" (Modul Regelungs-
12. Lernziele:		in Werkzeugmaschinen und I die Möglichkeiten heutiger Ste Hintergrund komfortabler Bed und Antriebsregelungstechnik Diagnosehilfen bei Systemau Steuerungsarten und Steueru Industrieroboter können die Sder Steuerung, wie z.B. Lage Verfahren interpretieren. Sie I	dienerführung, integrierter Mess- k (mechatronische Systeme) sowie esfall. Aus der Kenntnis der verschiedenen ungsfunktionen für Werkzeugmaschinen und Studierenden die Komponenten innerhalb sollwertbildung oder Adaptive Control- können die Auslegung der Antriebstechnik astellungen der Regelungs- und Messtechni
		Die Studierenden können erkennen, wie die Kinematik und Dynamik von Robotern und Parallelkinematiken beschrieben, gelöst und steuerungstechnisch integriert werden kann.	
13. Inhalt:		 Robotersteuerung): Aufbau Mess-, Antriebs-, Regelung Industrieroboter Kinematische und Dynamis Parallelkinematiken. 	sch, fluidisch, Numerische Steuerung, u, Architektur, Funktionsweise. gstechnik für Werkzeugmaschinen und sche Modellierung von Robotern und ume von Antriebssystemen und tellung.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 133 von 357

14. Literatur:	Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verlag München, 2006	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 142301 Vorlesung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 142302 Übung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42h Nacharbeitszeit: 138h Gesamt: 180h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14231 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafel	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 134 von 357

Modul: 14280 Werkstofftechnik und -simulation

2. Modulkürzel:	041810003	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Siegfried Schmauder		
9. Dozenten:		Siegfried Schmauder		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → 		
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Werkstoffkunde I und II; Einführung in die Festigkeitslehre; Grundlage der Numerik		
12. Lernziele:		Die Studierenden haben fundierte Kenntnisse über das Verhalten von Werkstoffen unter verschiedenen Beanspruchungen. Sie haben die Fähigkeiten, das Werkstoffverhalten mit Hilfe von entsprechenden Stoffgesetzen zu beschreiben und in eine Werkstoffsimulation umzusetzen.		
13. Inhalt:		I. Werkstofftechnik		
		Grundlagen		
		VersetzungstheoriePlastizitätFestigkeitssteigerung		
		Mechanisches Verhalten		
		statische Beanspruchungschwingende BeanspruchungZeitstandverhalten		
		Stoffgesetze		
		Mathematische GrundlagenElastisch-plastisches WerkstoffverhaltenViskoelastisches Werkstoffverhalten		
		Neue Werkstoffe		

- Keramiken
- Polymere
- Verbundwerkstoffe

II. Werkstoffsimulation

Was ist ein Modell?

Betrachtung vor dem Hintergrund der Größenordnung (von der atomistischen Ebene bis zum makroskopischen Bauteil)

Modellierung auf unterschiedlichen Skalen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 135 von 357

Anwendung materialwissenschaftlicher Modelle auf unterschiedlichen Zeit- und Längenskalen

Monte Carlo Methode

Molekulardynamik Methode

Kristallplastizität und Versetzungstheorie

Mikro-/Meso-/Makromechanik

Finite Elemente Methode

Bruch- und Schädigungsmechanik

14. Literatur:	 Manuskript zur Vorlesung Schmauder, Mishnaevsky Jr.: Micromechanics and Nanosimulation of Metals and Composites, Springer-Verlag (2008) 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	142801 Vorlesung Werksofftechnik und -simulation142802 Werksofftechnik und -simulation Übung	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h	
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h	
	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14281 Werkstofftechnik und -simulation (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	PPT auf Tablet-PC, Folien, Animationen	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 136 von 357

Modul: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

2. Modulkürzel:	073310001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		Prof. Uwe Heisel		
9. Dozenten:		Uwe Heisel		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Werkzeugr LP →	toff- und Produktionstechnik maschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Werkzeugmaschinen>Kernfächer mit 6 LP →		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	TM I - III, KL I - IV, Fertigungs	slehre	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen den konstruktiven Aufbau und die Funktionseinheiten von spanenden Werkzeugmaschinen und Produktionssystemen sowie die Formeln zu deren Berechnung, sie wissen, wie Werkzeugmaschinen und deren Funktionseinheiten funktionieren, sie können deren Aufbau und Funktionsweise erklären und die Formeln zur Berechnung von Werkzeugmaschinen anwenden		
13. Inhalt:		Überblick, wirtschaftliche Bedeutung von Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Trends und systematischen Einteilung - Beurteilung der Werkzeugmaschinen - Einführung in die Zerspanungslehre, Übungen - Berechnen und Auslegen von Werkzeugmaschinen (mit FEM) - Baugruppen der Werkzeugmaschinen - Drehmaschinen und Drehzellen - Bohr- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren - Maschinen für die Komplettbearbeitung - Ausgewählte Konstruktionen spanender Werkzeugmaschinen - Maschinen zur Gewinde- und Verzahnungsherstellung - Maschinen zur Blechbearbeitung - Erodiermaschinen - Maschinen für die Strahlbearbeitung - Maschinen für die Feinbearbeitung - Maschinen für die HSC-Bearbeitung - Rundtaktmaschinen und Transferstrassen - Maschinen mit paralleler Kinematik - Rekonfigurierbare Maschinen, Flexible Fertigungssysteme		
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlagen	im Internet, alte Prüfungsaufgaben	
		Verlag. 2. Perovic, B.: Handfuch Werl Fachbuchverlag.	rkzeugmaschinen. 2009 Berlin: Springer- kzeugmaschinen. 2006 München: Hanser- ndbuch der Fertigungstechnik. 6 Bände in 10 ichen: Hanser-Verlag.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 137 von 357

	 Tschätsch, H.: Werkzeugmaschinen der spanlosen und spanenden Formgebung. 2003 München: Hanser-Fachbuchverlag. Westkämper, E.; Warnecke, HJ.: Einführung in die Fertigungstechnik. 2010 Stuttgart: Vieweg + Teubner Verlag. Weck, M.: Werkzeugmaschinen. Band 1 bis 5. Berlin: Springer-Verlag: Witte, H.: Werkzeugmaschinen. Kamprath-Reihe: Technik kurz und bündig. 1994 Würzburg: Vogel-Verlag. 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135701 Vorlesung Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzeit: 42 h		
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h		
	Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13571 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips		
20. Angeboten von:	Institut für Werkzeugmaschinen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 138 von 357

2123 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren

32520 Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe

32530 Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln

32540 Grundlagen der Zerspanungstechnologie

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 139 von 357

Modul: 32540 Grundlagen der Zerspanungstechnologie

2. Modulkürzel:	073310004	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	Prof. Uwe Heisel		
9. Dozenten:		Johannes Rothmund		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Fertigungslehre		
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die begrifflichen Definitionen und Rechenformeln der Metallzerspanung, sie kennen die Vorgänge bei der Spanbildung und beim Werkzeugverschleiß, sie kennen die wichtigsten Werkzeuge und Schnittstellen, sie kennen die wichtigsten Schneidstoffe und Beschichtungen, sie kennen die Grundlagen der Kühlschmierstoffe, sie wissen, welche Einflüsse auf die Vorgänge bei der Zerspanung wirken, sie können einfache Zerspanungsprozesse auslegen und Kräfte und Leistungen berechnen		
13. Inhalt:		Einführung, Problemstellungen der Zerspantechnik - Definitionen, Spanbildung, Verschleiß und Standzeit - Tribologie - Kühlschmierstoffe, stofflicher Aufbau und Anwendungen - Hartstoffe, verschleißfeste Oberflächen - Schneidstoffe und Schneidplatten - Werkzeuge und Aufnahmen, Kraft- und Leistungsberechnung - Prozessauslegung und Werkzeugauswahl - mit Praxisübungen und Betriebsbesichtigungen		
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlagen im Internet, alte Prüfungsaufgaben		
15. Lehrveranstaltung	en und -formen:			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32541 Grundlagen der Zerspanungstechnologie (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips		
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 140 von 357

Modul: 32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren

2. Modulkürzel:	072200005	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Apl. Prof. Andreas Killinger		
9. Dozenten:		Andreas Killinger		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächer mit 3 LP 		
		→		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		 Die Studenten können: Funktionsprinzipien thermokinetischer Beschichtungsverfahren beschreiben und erklären. verfahrensspezifische Eigenschaften von Schichten auflisten und benennen. Unterschiede der einzelnen Verfahrensvarianten untereinander wiedergeben und gegenüberstellen. Eignung einer bestimmten Verfahrensvariante hinsichtlich vorgegebener Schichteigenschaften beurteilen und begründen. Herstellverfahren für Pulver und Drähte wiedergeben, vergleichen und Beispiele geben. Einfluss der Pulvereigenschaften auf den Prozess vorhersagen und bewerten. Einfluss der Pulvereigenschaften auf die Schichteigenschaften verstehen und ableiten. industrielle Anwendungsfelder im Maschinenbau benennen und wiedergeben. 		
13. Inhalt:		Dieser Modul hat die Grundlagen und Verfahrensvarianten der thermokinetischen Beschichtungsverfahren zum Inhalt. Dabei wird au Fertigungsund Anlagentechnik, Spritzzusatzwerkstoffe, moderne Onl Diagnoseverfahren, zerstörende und zerstörungsfreie Prüfverfahren für Schichtverbunde eingegangen. Anhand von Beispielen aus der industriellen Praxis wird eine Übersicht über die wichtigsten industrie Anwendungen und aktuelle Forschungsschwerpunkte gegeben. Stichpunkte: • Flammspritzen, Elektrolichtbogendrahtspritzen, Überschallpulverflammspritzen, Suspensionsflammspritzen, Plasmaspritzen. • Herstellung und Eigenschaften von Spritzzusatzwerkstoffen. • Fertigungs- und Anlagentechnik. • Industrielle Anwendungen (Überblick). • Grundlagen der Schichtcharakterisierung.		
14. Literatur:		Skript, Literaturliste		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 141 von 357

O1 Vorlesung Thermokinetische Beschichtungsverfahren enzzeit: 21 Stunden ststudium: 69 Stunden
ne: 90 Stunden
Thermokinetische Beschichtungsverfahren (BSL), schriftlich eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 142 von 357

Modul: 32530 Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln

2. Modulkürzel:	072210008	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow		
9. Dozenten:		Rainer Gadow		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden können Problemstellungen des Qualitätsmanagements in Prozessabläufen, Fertigung und Organisation sowie die Vernetzung in Unternehmen analysieren sowie hinsichtlich der Strukturen und Methoden bewerten. Sie können methodisches Wissen über Qualitätsmanagement und Kaizen-Werkzeuge anwenden, um Kernprozesse in Unternehmen zu identifizieren und deren Abläufe zu bewerten und zu optimieren. Dazu können sie die Grundlagen der statistischen Prozesskontrolle anwenden. Sie können in der Planungsphase Probleme im Produktionsablauf ermitteln und Strategien zur Fehlervermeidung an Produkten und Prozessen entwickeln.		
13. Inhalt:		In diesem Seminar werden grundlegende Methoden und Werkzeuge des Total Quality Managements, die Systematik des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses sowie prozessorientierte Führung in Industrieunternehmen und Institutionen behandelt und anhand von Fallstudien vertieft. Als grundlegende Methode zur Umsetzung und zum Verständnis von TQM-Systemen ist KAIZEN zu nennen, das daher den Schwerpunkt der Veranstaltung bildet. Weitere Themengebiete sind die statistische Prozesskontrolle, Kommunikationsund Visualisierungstechniken (Q7, M7), Qualitätstechniken (FMEA, QFD sowie Qualitätsmanagementsysteme (ISO 9000ff.).		
14. Literatur:		 Vorlesungsfolien Fallstudien (Case Studies) Lektüreempfehlungen: Imai, M.:"Kaizen:der Schlüssel zum Erfolg der Japaner im Wettbewerb".;Frankfurt/M., Berlin:Ullstein, 1994. Masing, W. (Hrsg.): "Handbuch Qualitätsmanagement"; München, Wien: Carl Hanser Verlag,1999. Kamiske G. F., Brauer JP.: "Qualitätsmanagement von A bis Z"; München: Hanser, 2006. 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 325301 Vorlesung +Übungen Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln 325302 Exkursion Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 143 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	32531	Total Quality Management (TQM) und unternehmerisches Handeln (BSL), schriftlich, eventuell mündlich, 60 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 144 von 357

Modul: 32520 Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe

Leistungspunkte: 3.0 LP		
CMC. 2.0	6. Turnus:	jedes Semester
. SWS: 2.0	7. Sprache:	Deutsch
. Modulverantwortlicher:	Frank Kern	
. Dozenten:	Frank Kern	
0. Zuordnung zum Curriculum in diesem tudiengang:		toff- und Produktionstechnik technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Ergänzungsfächer
1. Empfohlene Voraussetzungen:		
2. Lernziele:	Die Studenten können:	
	 und veranschaulichen. Elektrodenmaterialien und dund beschreiben. Strukturwerkstoffe für Ingenbeurteilen. Kohlenstoffwerkstoffe für de geben. 	
3. Inhalt:	Kohlenstoffe und deren Anwe Chemie des Kohlenstoffs, Rol Aufbereitung eingegangen. Es Fertigung für die Stahl- und A Beispielen aus der industrielle Strukturwerkstoffen für Ingeni im Leichtbau beleuchtet. Des	denen Fertigungstechniken technischer ndung zum Inhalt. Dabei wird auf die hstoffquellen, Rohstoffgewinnung und swerden Elektrodenmaterialien und deren luminiumindustrie erläutert. Anhand von en Praxis werden die Einsatzgebiete von euranwendungen und Kohlenstoffen Weiteren wird auf die Herstellung, agen neuer Werkstoffe wie Carbon
	Stichpunkte: Chemie des Kohlenstoffs. Pulverrohstoffe und Bindemi Feinkorngraphite (FG) und S Endkonturnahe Fertigung vo Kohlenstofffasern. Beschichtung von Kohlenstoff Feuerfestmaterialien aus Ko Kohlenstofffaserverstärkte V Kohlenstoff-Kohlenstoff-Fase Carbon Nanotubes.	Sinterkohlenstoffe. on FG-Komponenten. offfasern. hlenstoff. 'erbundwerkstoffe.
4. Literatur:	Skript	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 145 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	325201 Vorlesung Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlenstoffe	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32521 Werkstoffe und Fertigungstechnik technischer Kohlens (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0, bweniger als 5 Kandidaten: mündlich, 20 min	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Vorlesung, PPT presentation, Anschauungsmaterial	
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 146 von 357

Modul: 32550 Praktikum Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe u. Oberflächentechnik

2. Modulkürzel:	072210007	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Rainer Gadow	
9. Dozenten:		Rainer GadowAndreas KillingerFrank Kern	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			toff- und Produktionstechnik >Gruppe 1>Fertigungstechnik erbundwerkstoffe und Oberflächentechnik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Die Studierenden sind in der I anzuwenden und in der Praxis	Lage theoretische Vorlesungsinhalte s umzusetzen.
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/ma linksunddownloads.html	Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie abau/msc/msc_mach/
		Beispiele:	
		 Im Praktikum werden Grund des Schlickergießens verm Verfahrensschritte des Schlickergießens verm Verfahrensschritte des Schlicker Praxis anwenden. Präparation und Mikroskopi In diesem Spezialisierungsfidie einzelnen Schritte der PSchichtverbundwerkstoffen 	auteile durch Schlickergießens: dlagenkenntnisse in Bereich ittelt. Die Studenten lernen die lickergießens kennen und werden diese in ie an Schichtver bundwerkstoffen: fachversuch werden den Studenten Präparation und Mikroskopie an praktisch vermittelt. Die Studenten ichtmikroskopen und die Auswertung der
14. Literatur:		Praktikums-Unterlagen	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		(APMB) 1 • 325506 Praktische Übunger (APMB) 2 • 325507 Praktische Übunger (APMB) 3	nversuch 2 nversuch 3
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudiumszeit/ Nacharbe	eitszeit: 60 Stunden

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 147 von 357

	Gesamt: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32551	Praktikum Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe u. Oberflächentechnik (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 148 von 357

213 Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik

Zugeordnete Module: 2131 Kernfächer mit 6 LP

2132 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP2133 Ergänzungsfächer mit 3 LP

30910 Praktikum Werkstoff- und Bauteilprüfung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 149 von 357

2131 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14150 Leichtbau

30390 Festigkeitslehre I

30400 Methoden der Werkstoffsimulation

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 150 von 357

Modul: 30390 Festigkeitslehre I

2. Modulkürzel:	041810010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Stefan Weihe	
9. Dozenten:		Stefan Weihe	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Gruppe 1>Festigkeits>Kern-/Ergänzungsfäch→	berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Kernfächer mit 6 LP →	toff- und Produktionstechnik berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Festigkeit →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die FestigkeitWerkstoffkunde I + II	slehre
12. Lernziele:		Verformungszustandes von is Werkstoffen. Sie sind in der L Spannungszustand mit Hilfe v Festigkeitshypothesen in Abh Beanspruchungssituation zu können Festigkeitsnachweise schwingend, thermisch) durch Die Grundlagen der Berechnuihnen bekannt. Die Teilnehme	age einen beliebigen mehrachsigen von ängigkeit vom Werkstoff und der bewerten. Sie für praxisrelevante Belastungen (statisch, nführen. ung von Faserverbundwerkstoffen sind er complexe Bauteile auszulegen und
13. Inhalt:			tatischer und schwingender Beanspruchung schiedlichen Beanspruchungsarten tatischer Beanspruchung chwingender Beanspruchung Itern nermischer Beanspruchung
14. Literatur:		- Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online v	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 151 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	303901 Vorlesung Festigkeitslehre I303902 Übung Festigkeitslehre I	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	30391 Festigkeitslehre I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügba Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 152 von 357

Modul: 14150 Leichtbau

2. Modulkürzel:	041810002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Stefan WeiheMichael Seidenfuß	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		Semester → Gruppe 1>Fertigung	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 stechnik keramischer Bauteile, d Oberflächentechnik>Kern-/ 6 LP
		Semester	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 sberechnung und Werkstoffmechanik her mit 6 LP
		Semester	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 sberechnung und Werkstoffmechanik
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die FestigkeWerkstoffkunde I und II	itslehre
12. Lernziele:		leichte Bauteile durch Auswa Verarbeitungstechnologie zu bezüglich ihres Gewichtsopt gegebenenfalls verbessern.	Lage anhand des Anforderungsprofils ahl von Werkstoff, Herstell- und generieren. Sie können eine Konstruktio imierungspotentials beurteilen und Die Studierenden sind mit den wichtigsterechnung, der Herstellung und des Fügenne selbstständig lösen.
13. Inhalt:		 Werkstoffe im Leichtbau Festigkeitsberechnung Konstruktionsprinzipien Stabilitätsprobleme: Knick Verbindungstechnik Zuverlässigkeit Recycling 	en und Beulen
14. Literatur:			verfügbar) uktion, Vieweg Verlagsgesellschaft abilität der Baukonstruktionen, Vieweg
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		• 141501 Vorlesung Leichtba • 141502 Leichtbau Übung	au
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit:	 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 153 von 357

	Gesamt:	180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14151 Leichtbau (F 1.0	L), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung:
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	PPT auf Tablet PC,	Animationen u. Simulationen
20. Angeboten von:	Institut für Materialpr	üfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 154 von 357

Modul: 30400 Methoden der Werkstoffsimulation

2. Modulkürzel:	041810011	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Siegfried Schmaud	ler
9. Dozenten:		Siegfried Schmauder	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkston → Gruppe 1>Festigkeitsbook >Kern-/Ergänzungsfäche →	erechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werkston → Gruppe 1>Festigkeitsbook >Kernfächer mit 6 LP →	off- und Produktionstechnik perechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werkston → Vertiefungsmodule>Werkston Festigkeit	off- und Produktionstechnik ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die Festigkeitsle Mathematik	hre, Werkstoffkunde I + II, Höhere
12. Lernziele:		vertraut. Sie sind in der Lage, Spannungszustand in einfache sich Grundkenntnisse über die der wichtigsten numerischen S Makroebene angeeignet. Die Teilnehmer des Kurses ha	Grundlagen der Elastizitätstheorie mit analytischen Verfahren den en Bauteilen zu berechnen. Sie haben er Funktion und den Anwendungsbereich Simulationsmethoden auf der Mikro- und üben einen Überblick über die wichtigster laterialkunde und sind in der Lage Verfahren auszuwählen.
13. Inhalt:		 Elastizitätstheorie Spannungsfunktionen Energiemethoden Differenzenverfahren Finite-Elemente-Methode Grundlagen des elastisch-plastischen Werkstoffverhaltens Traglastverfahren Gleitlinientheorie Seminar "Multiskalige Materialmodellierung" inkl. Einführung in und praktische Übungen mit dem System ABAQUS/CAE 	
14. Literatur:		Manuskript zur Vorlesung und ergänzende Folien im Internet Schmauder, S., L. Mishnaevsky: Micromechanics and Nanosimulation Metals and Composites, Springer Verlag	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		• 304001 Vorlesung Methoden • 304002 Übung Methoden de	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 155 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	30401 Methoden der Werkstoffsimulation (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 156 von 357

2132 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14150 Leichtbau

30390 Festigkeitslehre I

30400 Methoden der Werkstoffsimulation

32050 Werkstoffeigenschaften 32060 Werkstoffe und Festigkeit

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 157 von 357

Modul: 30390 Festigkeitslehre I

2. Modulkürzel:	041810010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Stefan Weihe	
9. Dozenten:		Stefan Weihe	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks: → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kernfächer mit 6 LP →	toff- und Produktionstechnik berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Vertiefungsmodule>WFestigkeit→	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die FestigkeitWerkstoffkunde I + II	slehre
12. Lernziele:		Die Studierenden verstehen die Grundlagen des Spannungs- und Verformungszustandes von isotropen Werkstoffen. Sie sind in der Lage einen beliebigen mehrachsigen Spannungszustand mit Hilfe von Festigkeitshypothesen in Abhängigkeit vom Werkstoff und der Beanspruchungssituation zu bewerten. Sie können Festigkeitsnachweise für praxisrelevante Belastungen (statis schwingend, thermisch) durchführen. Die Grundlagen der Berechnung von Faserverbundwerkstoffen sind ihnen bekannt. Die Teilnehmer des Kurses sind in der Lage komplexe Bauteile auszulegen und sicherheitstechnisch zu bewerten.	
13. Inhalt:		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	tatischer und schwingender Beanspruchungschiedlichen Beanspruchungsarten tatischer Beanspruchung chwingender Beanspruchung ltern nermischer Beanspruchung
14. Literatur:		 Manuskript zur Vorlesung Ergänzende Folien (online v Issler, Ruoß, Häfele: Festigk 	erfügbar) ceitslehre Grundlagen, Springer-Verlag

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 158 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	303901 Vorlesung Festigkeitslehre I303902 Übung Festigkeitslehre I	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	30391 Festigkeitslehre I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbard Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 159 von 357

Modul: 14150 Leichtbau

2. Modulkürzel:	041810002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Stefan WeiheMichael Seidenfuß	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	Semester → Gruppe 1>Fertigung	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 stechnik keramischer Bauteile, d Oberflächentechnik>Kern-/ 6 LP
		Semester	stoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2 sberechnung und Werkstoffmechanik her mit 6 LP
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2. Semester → Gruppe 1>Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik>Kernfächer mit 6 LP → 	
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die FestigkeWerkstoffkunde I und II	itslehre
12. Lernziele:		leichte Bauteile durch Auswa Verarbeitungstechnologie zu bezüglich ihres Gewichtsopt gegebenenfalls verbessern.	Lage anhand des Anforderungsprofils ahl von Werkstoff, Herstell- und generieren. Sie können eine Konstruktio imierungspotentials beurteilen und Die Studierenden sind mit den wichtigsterechnung, der Herstellung und des Fügenne selbstständig lösen.
13. Inhalt:		 Werkstoffe im Leichtbau Festigkeitsberechnung Konstruktionsprinzipien Stabilitätsprobleme: Knicken und Beulen Verbindungstechnik Zuverlässigkeit Recycling 	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online verfügbar) - Klein, B.: Leichtbau-Konstruktion, Vieweg Verlagsgesellschaft - Petersen, C.: Statik und Stabilität der Baukonstruktionen, Vieweg Verlagsgesellschaft 	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	• 141501 Vorlesung Leichtba • 141502 Leichtbau Übung	au
16. Abschätzung Arbei		Präsenzzeit:	 42 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 160 von 357

	Gesamt:	180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14151 Leichtbau (F 1.0	L), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung:
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	PPT auf Tablet PC,	Animationen u. Simulationen
20. Angeboten von:	Institut für Materialpr	üfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 161 von 357

Modul: 30400 Methoden der Werkstoffsimulation

2. Modulkürzel:	041810011	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Siegfried Schmaud	der
9. Dozenten:		Siegfried Schmauder	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kern-/Ergänzungsfäche →	perechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Festigkeitsl >Kernfächer mit 6 LP →	toff- und Produktionstechnik berechnung und Werkstoffmechanik
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Festigkeit →	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitslehre, Werkstoffkunde I + II, Höhere Mathematik	
12. Lernziele:		Die Studierenden sind mit den Grundlagen der Elastizitätstheorie vertraut. Sie sind in der Lage, mit analytischen Verfahren den Spannungszustand in einfachen Bauteilen zu berechnen. Sie haben sich Grundkenntnisse über die Funktion und den Anwendungsbereich der wichtigsten numerischen Simulationsmethoden auf der Mikro- und Makroebene angeeignet. Die Teilnehmer des Kurses haben einen Überblick über die wichtigsten Simulationsmethoden in der Materialkunde und sind in der Lage problemspezifisch geeignete Verfahren auszuwählen.	
13. Inhalt:		 Elastizitätstheorie Spannungsfunktionen Energiemethoden Differenzenverfahren Finite-Elemente-Methode Grundlagen des elastisch-plastischen Werkstoffverhaltens Traglastverfahren Gleitlinientheorie Seminar "Multiskalige Materialmodellierung" inkl. Einführung in und praktische Übungen mit dem System ABAQUS/CAE 	
14. Literatur:		Manuskript zur Vorlesung und ergänzende Folien im Internet Schmauder, S., L. Mishnaevsky: Micromechanics and Nanosimulation Metals and Composites, Springer Verlag	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 304001 Vorlesung Methoden der Werkstoffsimulation 304002 Übung Methoden der Werkstoffsimulation 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 162 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	30401 Methoden der Werkstoffsimulation (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 163 von 357

Modul: 32060 Werkstoffe und Festigkeit

2. Modulkürzel:	041810019	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Stefan Weihe		
9. Dozenten:		Michael SeidenfußKarl MaileAndreas KlenkLudwig Stumpfrock		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsle + II	ehre, Höhere Mathematik, Werkstoffkunde I	
12. Lernziele:		sicherheitstechnischen Beurte sind mit wichtigen Werkstoffsi vertraut. Die Teilnehmer des l	Die Studierenden beherrschen grundlegende Vorgehensweisen bei der sicherheitstechnischen Beurteilung von Werkstoffen und Bauteilen. Sie sind mit wichtigen Werkstoffsimulations- und Berechnungsmethoden vertraut. Die Teilnehmer des Kurses können das Wissen, das sie in den Kernmodulen erworben haben, gezielt in die Praxis umsetzen.	
13. Inhalt:			eranstaltungen auf. Die berechnungsorientierten n sich gegenseitig. Um g zu gewährleisten, müssen die staltung aus dem Werkstoffblock und eine	
		Berechnungsblock: Lehrblock 1 - Werkstoffmodel - Definition und Aufbau von W - Einbindung in Finite Elemen - Stoffgesetze • statische Plastizität • zyklische Plastizität • Kriechen • zyklische Viskoplastizität - Schädigungsmodelle - Selbstständige Programmier Materialmodells in ein komme Elemente Programm. Evaluat	Verkstoffgesetzen te Anwendungen rung und Implementierung eines erzielles Finite	
		Lehrblock 2 - Festigkeitslehre - Bruchmechanische Bauteila • Linearelastische Bruchmech • Elastisch-plastische Bruchm • zyklisches Risswachstum • Kennwertermittlung • Normung und Regelwerke • Anwendung auf Bauteile - Bauteilanalyse bei zyklische	II, SoSe nalyse nanik nechanik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 164 von 357

- Bauteilanalyse mit Finite Elemente Simulationen

Werkstoffblock:

Lehrblock 3 - Schadenskunde, WiSe

- Definition und Klassifizierungen von Schäden
- Schäden durch mechanische Beanspruchung
- Schäden durch thermische Beanspruchung
- Schäden durch korrosive Beanspruchung
- Schäden durch tribologische Beanspruchung

Lehrblock 4 - Fügetechnik, SoSe

- 1.Technische Bedeutung der Schweißtechnik und werkstoffkundliche Vorgänge beim Schweißen von metallischen Werkstoffen
- Gefügveränderungen
- Schweißfehler
- Eigenspannungen
- Schweißeignung
- 2. Schweißverfahren
- WIG, Mig-Mag, UP, E-Hand
- Laserstrahlschweißen, Elektronenstrahlschweißen, Plasmaschweißen, Reibrührschweißen, Widerstandspunktschweißen
- 3. Festigkeitsverhalten geschweißter Bauteile
- Versagen unter verschiedenen Beanspruchungsformen
- Auslegung und Berechnung
- 4. Schäden in geschweißten Konstruktionen
- 5. Qualitätssicherung in der Schweißtechnik
- zerstörungsfreie Prüfung
- Anforderungen, Ausbildung und Regelwerke

14. Literatur:	Alle Lehrblöcke: - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien im Internet (online verfügbar) Zusätzlich: Lehrblock 1 - Werkstoffmodellierung Lemaitre, J., Chaboche, JL.: Mechanics of solid materials, Cambridg University Press	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	• 320601 VL Berechnungsblock • 320602 VL Werkstoffblock	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32061 Werkstoffe und Festigkeit (PL), schriftliche Prüfung, 120 M Gewichtung: 1.0, Neben der Prüfungsanmeldung in LSF is eine zusätzliche Anmeldung am IMWF notwendig.	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügba Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 165 von 357

Modul: 32050 Werkstoffeigenschaften

2. Modulkürzel:	041810012	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß		
9. Dozenten:		Andreas Klenk		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Kern-/Ergänzungsfäch →	berechnung und Werkstoffmechanik	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W →	toff- und Produktionstechnik Vahlmöglichkeit Gruppe III: Werkstofftechnik	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsle	ehre, Werkstoffkunde I + II	
12. Lernziele:		belastungsabhängigen Schäc von metallischen Werkstoffen und betrieblichen Einsatz. Sie im Kraftwerksbau verwendete deren Charakterisierung. Sie zur Beschreibung des Werkst und den damit verbundenen F Kurses können für thermisch Belastung ermitteln, geeignet	Die Studierenden haben Grundkenntnisse über die belastungsabhängigen Schädigungsmechanismen und Versagensarten von metallischen Werkstoffen in Verbindung mit deren Verarbeitung und betrieblichen Einsatz. Sie haben vertiefte Kenntnisse über die im Kraftwerksbau verwendeten Werkstoffe, deren Eigenschaften und deren Charakterisierung. Sie sind vertraut mit den wichtigsten Gesetzen zur Beschreibung des Werkstoffverhaltens im Hochtemperaturbereich und den damit verbundenen Regelwerken. Die Teilnehmer des Kurses können für thermisch belastete Bauteile die spezifische Belastung ermitteln, geeignete Werkstoffe dafür auswählen und deren Sicherheit mit unterschiedlichen Methodiken beurteilen.	
13. Inhalt:		 Beanspruchungs- und Versa Werkstoffprüfung (Kriechen Regelwerke und Richtlinien Beanspruchungsabhängige Werkstoffe des Kraftwerkba Stoffgesetze und Werkstoffr Beanspruchungen von warn Zustands- und Schädigungs 	u. Ermüdung) Schädigungsmechanismen us nodelle	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online verfügbar) - Maile, K.: Fortgeschrittene Verfahren zur Beschreibung des Verformungs- und Schädigungsverhaltens von Hochtemperaturbauteilen im Kraftwerksbau, Shaker Verlag - Roos, E., Maile, K.: Werkstoffkunde für Ingenieure, 4. Auflage, Sprir Verlag, 2011 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		320501 Vorlesung Werkstoffeigenschaften320502 Übung Werkstoffeigenschaften		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h		Selbststudium: 138 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32051 Werkstoffeigenschaft Gewichtung: 1.0	en (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min.,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 166 von 357

1Ω	Cri	ındlag	ο für	
10.	GIL	ıııuıay	c iui	

19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 167 von 357

2133 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 30900 Festigkeitslehre II

32070 Werkstoffmodellierung32080 Schadenskunde32090 Fügetechnik

32100 Projekt- und Qualitätsmanagement

32570 Neue Werkstoffe und moderne Produktionsverfahren im Automobilbau

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 168 von 357

Modul: 30900 Festigkeitslehre II

2. Modulkürzel:	041810015	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Michael Seidenfuß Ludwig Stumpfrock	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Ergänzungsfächer mit →	sberechnung und Werkstoffmechanik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsl	ehre, Werkstoffkunde I + II
12. Lernziele:		Die Studierenden beherrschen die Grundlagen der Bruchmechanik. Sie können die entsprechenden Normen und Regelwerke anwenden. Die Verfahren zur Kennwertbestimmung sind ihnen bekannt. Die Studierenden sind mit den Verfahren und Normen zur Bewertung schwingend beanspruchter Bauteile vertraut. Die Kursteilnehmer sind in der Lage hochbeanspruchte integere und angerissene Bauteile hinsichtlich ihrer Sicherheit gegen Versagen zu berechnen und zu bewerten.	
13. Inhalt:		 Bruchmechanische Bautei Linearelastische Bruchme Elastisch-plastische Bruch Zyklisches Risswachstum Kennwertermittlung Normung und Regelwerke Anwendung auf Bauteile Bauteilanalyse bei zyklisch Bauteilanalyse mit Finite E 	echanik hmechanik n e e ner Belastung
14. Literatur:		 Manuskript zur Vorlesung Roos, E.: Grundlagen und notwendige Voraussetzungen zur Anwendung der Rißwiderstandskurve in der Sicherheitsanalyse angerissener Bauteile, VDI Verlag, Reihe Nr. 122, 1993, ISBN 3-18-142218-5 	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	309001 Vorlesung Festigke	itslehre II
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
17. Prüfungsnummer/n	und -name:	30901 Festigkeitslehre II (Backettung: 1.0	SL), schriftliche Prüfung, 60 Min.,
18. Grundlage für :			
19. Medienform:		Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügb Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von:		In atituet film Matanial anii funa a M	Verkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 169 von 357

Modul: 32090 Fügetechnik

2. Modulkürzel:	041810016	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß		
9. Dozenten:		Karl Maile		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeitsl >Ergänzungsfächer mit →	berechnung und Werkstoffmechanik	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Werkstoffkunde I + II		
12. Lernziele:		um die beim Schweißen ablau verstehen. Zum Verständnis o können die Studierenden auf Werkstofftechnik zurückgreife	Die Teilnehmer des Kurses haben die werkstoffkundlichen Kenntnisse, um die beim Schweißen ablaufenden metallkundlichen Vorgänge zu verstehen. Zum Verständnis der technischen Qualitätsanforderungen können die Studierenden auf Kenntnisse der Festigkeitsberechnung und Werkstofftechnik zurückgreifen. Die Studierenden sind in der Lage, die Risiken und Anforderungen von unterschiedlichen Fügeverfahren zu	
13. Inhalt:		Vorgänge beim Schweißen vor • Gefügveränderungen • Schweißfehler • Eigenspannungen • Schweißeignung 2. Schweißverfahren • WIG, Mig-Mag, UP, E-Hand	ronenstrahlschweißen, Plasmaschweißen, ndspunktschweißen weißter Bauteile en Beanspruchungsformen Konstruktionen chweißtechnik	
14. Literatur:				
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	320901 Vorlesung Fügetechnik		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32091 Fügetechnik (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :				
		Manuskript, PPT-Präsentatior Zusatzmaterialien	nen, Interaktive Medien, Online verfügbare	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 170 von 357

Modul: 32570 Neue Werkstoffe und moderne Produktionsverfahren im Automobilbau

2. Modulkürzel:	041810020	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Berthold Hopf	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem		kstoff- und Produktionstechnik tsberechnung und Werkstoffmechanik it 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeits	slehre, Festigkeitslehre I
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die für den Automobilbau relevanten Werkstoffe. Sie sind mit den werkstoff- und bauteilspezifischen Fertigungs- und Fügeverfahren vertraut. Die Kursteilnehmer können problemspezifisch Werkstoffe und Produktionsmethoden für Bauteile und Bauteilgruppen auswählen. Die wichtigsten Strategien zur Reduzierung des Treibstoffverbrauchs und somit des CO ₂ -Ausstosses sind ihnen bekannt.	
13. Inhalt:		 Werkstoffe/Umformtechnik Fügeverfahren Automatisierte Fertigung im Rohbau Automatisierte Fertigung in der Endmontage Herausforderungen im Karosseriebau aufgrund der geforderten CO-Emissionen 	
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Roos E., Maile, K.: Werkstoffkunde für Ingenieure, 4. Auflage, Springe Verlag, 2011 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		325701 Vorlesung Neue Werkstoffe und moderne Produktionsverfahren im Automobilbau	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32571 Neue Werkstoffe und moderne Produktionsverfahren im Automobilbau (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :			
19. Medienform:		Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügba Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von: Institut für Materialprüfung,		Werkstoffkunde und Festigkeitslehre	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 171 von 357

Modul: 32100 Projekt- und Qualitätsmanagement

2. Modulkürzel: 04181001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte: 3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS: 2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:	Karl Maile	
10. Zuordnung zum Curriculum in d Studiengang:		stoff- und Produktionstechnik sberechnung und Werkstoffmechanik t 3 LP
11. Empfohlene Voraussetzungen:		
12. Lernziele:	zur Stabilisierung und Optim einschlägigen Normung und Sie können die unterschiedli bewerten und gegeneinande Lage, für eine Problemstellu und -techniken auszuwählen	e Grundlagen des Qualitätsmanagements ierung von Prozessen. Sie sind mit der den entsprechenden Regelwerken vertraut chen Qualitätsmanagementsysteme er abgrenzen. Die Kursteilnehmer sind in de ng geeignete Qualitätssicherungsstrategien bzw. zu entwer fen und umzusetzen. den Strategien des Projektmanagements
13. Inhalt:	 Theorie und Ziele des Qua Rechtliche Anforderungen Qualitätsmanagement Normung und Regelwerke Grundlagen Techniken Systeme Werkzeuge Projektmanagement Grundlagen Durchführung Führen und Managen 	an das Qualitätsmanagement
14. Literatur:	 Starke, L.: Der Qualitätsma 	und ergänzende Folien im Internet anagement-Beauftragte, Hanser Verlag a Qualitätsmanagement - Strategien, O 9000:2000
15. Lehrveranstaltungen und -forme	n: 321001 Vorlesung Projekt-	und Qualitätsmanagement
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32101 Projekt- und Qualität 60 Min., Gewichtung	tsmanagement (BSL), schriftliche Prüfung, g: 1.0
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentatio Zusatzmaterialien	onen, Interaktive Medien, Online verfügbare

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 172 von 357

20. Angeboten von:

Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 173 von 357

Modul: 32080 Schadenskunde

2. Modulkürzel:	041810013	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 1>Festigkeits >Ergänzungsfächer mit →	berechnung und Werkstoffmechanik
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Einführung in die Festigkeitsle	ehre, Werkstoffkunde I + II
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen den grundsätzlichen Ablauf einer Schadensuntersuchung. Die möglichen unterschiedlichen Schadensursachen und die dadurch verursachten Schäden sind ihnen bekannt. Sie können Schäden anhand ihrer Erscheinungsform bezüglic ihrer Ursache einordnen und klassifizieren. Die Kursteilnehmer sind in der Lage anhand des Schadensbildes die Ursachen selbstständig zu erkennen und entsprechende Abhilfemaßnahmen vorzuschlagen.	
13. Inhalt:		Definition und Klassifizierunge Schäden durch mechanische Schäden durch thermische Be Schäden durch korrosive Bea Schäden durch tribologische	Beanspruchung eanspruchung anspruchung
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien (online verfügbar) - Broichhausen, J.: Schadenskunde, Carl Hanser Verlag - Lange, G.: Systematische Beurteilung technischer Schadensfälle, WILEY-VHC Verlag - Grosch, J.:Schadenskunde im Maschinenbau, 5th Edn. Expert-Verl., Renningen, 2010 	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	320801 Vorlesung Schaden	skunde
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32081 Schadenskunde (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :			
19. Medienform:		Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbar Zusatzmaterialien	
20. Angeboten von:		Institut für Materialprüfung, W	erkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 174 von 357

Modul: 32070 Werkstoffmodellierung

2. Modulkürzel:	041810014	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:		Michael Seidenfuß	
9. Dozenten:		Andreas Klenk Michael Seidenfuß	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 1>Festigkeitsberechnung und Werkstoffmechanik>Ergänzungsfächer mit 3 LP → 	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsle + II	ehre, Höhere Mathematik, Werkstoffkunde
12. Lernziele:		Werkstoffgesetzen vertraut. S Gleichungen der Werkstoffges implementieren. Sie kennen fo Beschreibung von zyklischem Schädigungsmodelle zur Bes ihnen bekannt. Die Kursteilne Werkstoffmodelle auszuwähle	on Grundlagen von mehrdimensionalen ie sind in der Lage die konstitutiven setze in Finite Elemente Programme zu ortgeschrittene Werkstoffmodelle zur und viskosem Verhalten. Die wichtigsten chreibung des Werkstoffversagens sind hmer sind in der Lage problemspezifisch en und einzusetzen. Sie haben die u entwerfen und programmtechnisch
13. Inhalt:		Materialmodells in ein komme	nte Anwendungen erung und Implementierung eines
14. Literatur:		 - Manuskript zur Vorlesung - Ergänzende Folien im Internet (online verfügbar) - Lemaitre, J., Chaboche, JL.: Mechanics of solid materials, Cambrid, University Press 	
14. Literatur:		 Ergänzende Folien im Intern Lemaitre, J., Chaboche, JL 	
	 en und -formen:	 Ergänzende Folien im Intern Lemaitre, J., Chaboche, JL 	.: Mechanics of solid materials, Cambridge erung
15. Lehrveranstaltunge		 Ergänzende Folien im Intern Lemaitre, J., Chaboche, JL University Press 320701 VL Werkstoffmodelli 	.: Mechanics of solid materials, Cambridge erung
14. Literatur: 15. Lehrveranstaltunge 16. Abschätzung Arbei 17. Prüfungsnummer/r	itsaufwand:	 Ergänzende Folien im Intern Lemaitre, J., Chaboche, JL University Press 320701 VL Werkstoffmodelli 320702 Übung Werkstoffmo Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h 	.: Mechanics of solid materials, Cambridge erung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 175 von 357

19. Medienform:	Manuskript, PPT-Präsentationen, Interaktive Medien, Online verfügbare Zusatzmaterialien
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 176 von 357

Modul: 30910 Praktikum Werkstoff- und Bauteilprüfung

2. Modulkürzel:	041810018	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Stefan Weihe	
9. Dozenten:			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Spezialisierungsmodule Werkstoffmechanik →	toff- und Produktionstechnik >Gruppe 1>Festigkeitsberechnung und
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Einführung in die Festigkeitsle	ehre, Werkstoffkunde I + II
12. Lernziele:		Die Studierenden sind mit fortgeschrittenen Methoden der Werkstoffprüfung vertraut. Sie sind in der Lage modernste Messtechnik einzusetzen. Sie können ihre Prüfergebnisse mit Finite Elemente Ergebnissen plausibilisieren und verifizieren. Die Kursteilnehmer sind in der Lage, komplexe experimentelle Untersuchungen zu planen, durchzuführen und auszuwerten sowie die Ergebnisse einem fachkundigen Publikum zu präsentieren.	
13. Inhalt:		zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/ma linksunddownloads.html	Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie abau/msc/msc_mach/
		Beispiele:	
		Fließkurven charakterisiere von Werkstoffen. In diesem und Druckversuche durchg die Fließkurven bestimmen Werkstoffe, Temperaturen Teilnehmer die Einflussgröf Versuchsdurchführung erle den entsprechenden Versu Messtechnik. Praktische Einführung in die eines der wichtigsten Simul Anwendung. In diesem Spe Studierenden den Umgang	Skurven metallischer Werkstoffe n das Last- Verformungsverhalten Praktikumsversuch werden Zugeführt, aus denen die Studierenden Durch die Wahl verschiedener und Dehnraten quantifizieren die Sen auf die Fließkurven. Während der rnen die Studierenden den Umgang mit chseinrichtungen und der zugehörigen Methode der Finiten Elemente. Sie ist lationsinstrumente in der technischen ezialisierungsfachversuch erlernen die mit dem Finite Elemente Programm eine einfache Probengeometrie, führen eine rteilen die Ergebnisse.
14. Literatur:		- Manuskripte zu den Versuch	nen
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	 309101 Spezialisierungsfacl 309102 Spezialisierungsfacl 309103 Spezialisierungsfacl 309104 Spezialisierungsfacl 309105 Praktische Übunger (APMB) 1 	nversuch 2 nversuch 3

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 177 von 357

	 309106 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 2 309107 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 3 309108 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 4
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 48 h Summe: 90 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	30911 Praktikum Werkstoff- und Bauteilprüfung (USL), schriftlich und mündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Materialprüfung, Werkstoffkunde und Festigkeitslehre

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 178 von 357

220 Gruppe 2

Zugeordnete Module: 221 Kunststofftechnik

222 Laser in der Materialbearbeitung

223 Mikrosystemtechnik
224 Steuerungstechnik
225 Umformtechnik
226 Werkzeugmaschinen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 179 von 357

221 Kunststofftechnik

Zugeordnete Module: 2211 Kernfächer mit 6 LP

2212 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
 2213 Ergänzungsfächer mit 3 LP
 33790 Praktikum Kunststofftechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 180 von 357

2211 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 181 von 357

Modul: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung

2. Modulkürzel:	041710001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Christian Bonten		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 Ll	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Vertiefungsmodule>WFestigkeit→	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden werden Kenntnisse über werkstoffkundliche Grundlagen auffrischen, wie z.B. dem chemischen Aufbau von Polymeren, Schmelzeverhalten, sowie die unterschiedlichen Eigenschaften des Festkörpers. Darüber hinaus kennen die Studierender die Kunststoffverarbeitungstechniken und können vereinfachte Fließprozesse mit Berücksichtigung thermischer und rheologischer Zustandsgleichungen analytisch/numerisch beschreiben. Durch die Einführungen in Faserkunststoffverbunde (FVK), formlose Formgebungsverfahren, Schweißen und Thermoformen, sowie Aspekten der Nachhaltigkeit werden die Studierenden das Grundwissen der Kunststofftechnik erweitern. Die zu der Vorlesung gehörenden Workshops helfen den Studierenden dabei, Theorie und Praxis zu vereinen.		
13. Inhalt:		 Einführung der Grundlagen: Einleitung zur Kunststoffgeschichte, die Unterteilung und wirtschaftliche Bedeutung von Polymerwerkstoffer chemischer Aufbau und Struktur vom Monomer zu Polymer Erstarrung und Kraftübertragung der Kunststoffe Rheologie und Rheometrie der Polymerschmelze Eigenschaften des Polymerfestkörpers: elastisches, viskoelastische Verhalten der Kunststoffe; thermische, elektrische und weitere Eigenschaften; Methoden zur Beeinflussung der Polymereigenschaften; Alterung der Kunststoffe Grundlagen zur analytischen Beschreibung von Fließprozessen: physikalische Grundgleichungen, rheologische und thermische Zustandgleichungen Einführung in die Kunststoffverarbeitung: Extrusion, Spritzgießen ur Verarbeitung vernetzender Kunststoffe Einführung in die Faserkunststoffverbunde und formlose Formgebungsverfahren Einführung der Weiterverarbeitungstechniken: Thermoformen, Beschichten; Fügetechnik Nachhaltigkeitsaspekte: Biokunststoffe und Recycling 		
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 182 von 357

	W. Michaeli, E. Haberstroh, E. Schmachtenberg, G. Menges: Werkstoffkunde Kunststoffe, Hanser Verlag		
	• W. Michaeli: Einführung in die Kunststoffverarbeitung, Hanser Verlag/>		
	G. Ehrenstein: Faserverbundkunststoffe, Werkstoffe - Verarbeitung - Eigenschaften , Hanser Verlag		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	140101 Vorlesung Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Nachbearbeitungszeit: 124 Stunden Summe : 180 Stunden		
	Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14011 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :	 37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik 37700 Kunststoffverarbeitungstechnik 18380 Kunststoffverarbeitung 1 39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1 18390 Kunststoffverarbeitung 2 39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2 41150 Kunststoff-Werkstofftechnik 18400 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 32690 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 18410 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 39450 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 18420 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 		
19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe		
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 183 von 357

2212 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung 37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik

37690 Kunststoff-Konstruktionstechr 41150 Kunststoff-Werkstofftechnik

60540 Methoden der zerstörungsfreien Prüfung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 184 von 357

Modul: 37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik

041710008

3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Christian Bonten	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Kunststofftechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LF →	
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Bachelor-Abschluss. Vorlesung: Grundlagen der Kunststofftechnik	
12. Lernziele:		Durch überlagertes Zusammenwirken von Bauteil-Gestaltung, Verarbeitungsverfahren und Werkstoff ist die Vorhersage der Eigenschaften des fertigen Kunststoffbauteils ein komplexer Analyseprozess. Durch die Vorlesung Kunststoff-Konstruktionstechnik sind die Studierenden einerseits in der Lage, Wissen anzuwenden, also werkstoffgerecht, verarbeitungsgerecht und belastungsgerecht zu konstruieren, andererseits das erlernte Wissen eigenständig zu erweitern und auf neue Produkt-Gestalt, Verarbeitungsrandbedingungen und neue eingesetzte Werkstoffe sinngemäß anzupassen. Gegen Ende der Vorlesung wird die Gesamtheit der Einflüsse auf den Produktentwicklungsprozess gemeinsam erarbeitet, analysiert und weiterentwickelt auf Produktbeispiele hin angepasst.	
13. Inhalt:		Kunststoff-Konstruktionste	chnik 1:

5. Moduldauer:

13. Inhalt:

2. Modulkürzel:

Kunststoff-Konstruktionstechnik 1:

• Einführung zur Notwendigkeit und Anforderung bei der Entwicklung neuer Produkte

1 Semester

- Schritte zur Umsetzung des Lösungskonzeptes in ein stofflich und maßlich festgelegtes Bauteil: Auswahl des Werkstoffes und des Fertigungsverfahrens, sowie die Gestaltung und Dimensionierung
- Korrelation zwischen Stoffeigenschaften und Verarbeitungseinflüssen
- Fertigungsgerechte Produktenwicklung: Beispiel der Spritzgießsonderverfahren
- Einführung in die Auslegung des Spritzgießwerkzeuges
- Gestaltungs- und Dimensionierungsrichtlinien im konstruktiven Einsatz mit Kunststoff
- Modellbildung und Simulation in der Bauteilauslegung unter Berücksichtigung des jeweiligen Verarbeitungsprozesses
- Werkstoffgerechtes Konstruieren und spezielle Verbindungstechniken
- Überblick über Maschinenelemente aus Kunststoff
- Einführung in Rapid Prototyping und Rapid Tooling
- · Einführung in die Bauteilprüfung

Kunststoff-Konstruktionstechnik 2:

Behandlung der wichtigsten Phasen der Entstehung von Kunststoffprodukten aus Markt-, Unternehmens- und Technologiesicht.

Marktsicht: Produktinnovationen für die Unternehmenssicherung; Impulse für neue Produkte; Zeitmanagement für Produktinnovationen; Strategien zur Ausrichtung des Produktsortiments.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 185 von 357 <u>Unternehmenssicht</u>: Management von Entwicklungsprojekten; betriebliche Organisationsformen; Simultaneous Engineering in der Kunststoffindustrie; strategische, taktische und operative Entscheidungen während der Produktentstehung; Technologiemanagement für Kunststoffprodukte; Wissensmanagement; Innovationsmanagement.

Technologiesicht:

- Alleinstellungsmerkmale von Kunststoffprodukten:
 Werkstoffspezifische Alleinstellungsmerkmale; Vorteile der hohen
 Formgebungsvielfalt.
- Konzeptphase: Aufgaben der Vorentwicklung; Anforderungen und Funktionen von Produkten; Umsetzung in Werkstoffkennwerte; Wahl des richtigen Werkstoffes; Wahl des geeigneten Verarbeitungsverfahrens; Wahl eines geeigneten Fügeverfahrens
- <u>Ausarbeitungsphase</u>: Nutzung von Prototypen; Möglichkeiten der virtuellen Gestaltgebung; Möglichkeiten der virtuellen Fertigung; Relevanz der virtuellen Erprobung; Erproben und Bewerten von Produkten

Resümee

Präsentation in pdf-Format	
 Gottfried W. Ehrenstein: Mit Kunststoffen konstruieren - Eine Einführung, Carl Hanser Verlag München, ISBN-10: 3-446-41322-1 ISBN-13: 978-3-446-41322-1. Gunter Erhard: Konstruktion mit Kunststoffen, Carl Hanser Verlag München, ISBN 3-446-22589-7. Bonten, Christian: Produktentwicklung - Technologiemanagement für Kunststoffprodukte, Carl Hanser Verlag München, ISBN 3-446-21696-0. 	
 376901 Vorlesung Kunststoff-Konstruktionstechnik 1 376902 Vorlesung Kunststoff-Konstruktionstechnik 2 	
Präsenzzeit: 56 h Selbststudium: 124 h Summe: 180 h	
Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben	
37691 Kunststoff-Konstruktionstechnik (PL), schriftlich oder mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
Beamer-PräsentationTafelanschriebe	
Institut für Kunststofftechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 186 von 357

Modul: 41150 Kunststoff-Werkstofftechnik

2. Modulkürzel:	041710012	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Christian Bonten	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststofft →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LF
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	Vorlesung: Grundlagen der K	unststofftechnik
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen im Studierenden	Modul Kunststoff-Werkstofftechnik 1: Die
12. Lemzicie.		 Geschichte und wachsende haben die Studierenden da die mechanischen Eigensch viskoelastische Verhalten v können die wichtigen Prüf-Charakterisierung der therm magnetischen sowie optisch einordnen und entsprechen auswählen. verstehen, wie die Eigensch Anwendung von Additiven, und Weichmachern beeinflut Erworbene Kompetenzen im Studierenden haben die Fähigkeit erlangt analysieren und aus Model Aufbereitungsprozesses ab haben einfache Modelle en beschrieben und daraus die Aufbereitungsprozess gezoe sind in der Lage mit den erl Versuchsergebnisse zu bev Qualität neu generierter Ku können damit neue Grundla Kunststoffaufbereitungsmas 	nischen, mechanischen, elektrischen, hen Eigenschaften der Polymerwerkstoffe ad gegebener Aufgabenstellungen haften von Polymerwerkstoffe durch die Fasern, Füllstoffen, Verstärkungsstoffen usst werden und wie Kunststoffe altern. Modul Kunststoff-Werkstofftechnik 2: Die Kunststoffaufbereitungsprozesse zu den die wichtigsten Kenngrößen eines uzuleiten. In twickelt, mit deren Hilfe Experimente er richtigen Schlüsse für den und werden können. In ernten methodischen Werkzeugen werten und Vorhersagen hinsichtlich der inststoffe zu machen. In agen für die Gestaltung von schinen und -prozessen aufzeigen.
13. Inhalt:		Kunststoff-Werkstofftechni	k 1:
			erteilung und wirtschaftliche Bedeutung vor scher Aufbau und Struktur vom Monomer

von Polymerwerkstoffen, chemischer Aufbau und Struktur vom Monomer zum Polymer

- Verhalten in der Schmelze: Rheologie und Rheometrie.
- Elastisches und viskoelastisches Verhalten von Kunststoffen
- Thermische und weitere Eigenschaften von Kunststoffen
- Beeinflussung der Polymereigenschaften und Alterung

Kunststoff-Werkstofftechnik 2:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 187 von 357

	 Darstellung und formale Beschreibung der kontinuierlichen und diskontinuierlichen Grundoperationen der Kunststoffaufbereitung (Zerteilen, Verteilen, Homogenisieren, Entgasen, Granulieren) Modifikation von Polymeren durch Einarbeitung von Additiven (Pigmente, Stabilisatoren, Gleitmittel, Füll- und Verstärkungsstoffen, Schlagzähmacher, etc.) Grundlagen der reaktiven Kunststoffaufbereitung Generierung neuer Werkstoffeigenschaftsprofile durch Funktionalisieren, Blenden und Legieren Theoretische Ansätze zur Beschreibung der Morphologieausbildung bei Mehrphasensystemen sowie Konzepte zur Herstellung von Kunststoffen auf der Basis nachwachsender Rohstoffe Übersicht über gängige Kunststoffrecyclingprozesse; Verfahrens- und Anlagenkonzepte; Eigenschaften und Einsatzfelder von Rezyklaten 	
14. Literatur:	 Präsentation in pdf-Format W. Michaeli, E. Haberstroh, E. Schmachtenberg, G. Menges: Werkstoffkunde Kunststoffe, Hanser Verlag G. Ehrenstein: Polymer-Werkstoffe, Struktur - Eigenschaften - Anwendung, Hanser Verlag I. Manas, Z. Tadmor: Mixing and Compounding of Polymers, Hanser Verlag 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 411501 Vorlesung Kunststoff-Werkstofftechnik 1 411502 Vorlesung Kunststoff-Werkstofftechnik 2 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudium: 138 h Summe: 180 h Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	41151 Kunststoff-Werkstofftechnik (BSL), mündliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe	
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 188 von 357

Modul: 14010 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung

2. Modulkürzel:	041710001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Christian Bonten		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 Ll	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Vertiefungsmodule>WFestigkeit→	toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe I: Werkstoffe und	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden werden Kenntnisse über werkstoffkundliche Grundlagen auffrischen, wie z.B. dem chemischen Aufbau von Polymeren, Schmelzeverhalten, sowie die unterschiedlichen Eigenschaften des Festkörpers. Darüber hinaus kennen die Studierender die Kunststoffverarbeitungstechniken und können vereinfachte Fließprozesse mit Berücksichtigung thermischer und rheologischer Zustandsgleichungen analytisch/numerisch beschreiben. Durch die Einführungen in Faserkunststoffverbunde (FVK), formlose Formgebungsverfahren, Schweißen und Thermoformen, sowie Aspekten der Nachhaltigkeit werden die Studierenden das Grundwissen der Kunststofftechnik erweitern. Die zu der Vorlesung gehörenden Workshops helfen den Studierenden dabei, Theorie und Praxis zu vereinen.		
13. Inhalt:		 Einführung der Grundlagen: Einleitung zur Kunststoffgeschichte, die Unterteilung und wirtschaftliche Bedeutung von Polymerwerkstoffer chemischer Aufbau und Struktur vom Monomer zu Polymer Erstarrung und Kraftübertragung der Kunststoffe Rheologie und Rheometrie der Polymerschmelze Eigenschaften des Polymerfestkörpers: elastisches, viskoelastische Verhalten der Kunststoffe; thermische, elektrische und weitere Eigenschaften; Methoden zur Beeinflussung der Polymereigenschaften; Alterung der Kunststoffe Grundlagen zur analytischen Beschreibung von Fließprozessen: physikalische Grundgleichungen, rheologische und thermische Zustandgleichungen Einführung in die Kunststoffverarbeitung: Extrusion, Spritzgießen ur Verarbeitung vernetzender Kunststoffe Einführung in die Faserkunststoffverbunde und formlose Formgebungsverfahren Einführung der Weiterverarbeitungstechniken: Thermoformen, Beschichten; Fügetechnik Nachhaltigkeitsaspekte: Biokunststoffe und Recycling 		
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 189 von 357

	W. Michaeli, E. Haberstroh, E. Schmachtenberg, G. Menges: Werkstoffkunde Kunststoffe, Hanser Verlag		
	• W. Michaeli: Einführung in die Kunststoffverarbeitung, Hanser Verlag />		
	G. Ehrenstein: Faserverbundkunststoffe, Werkstoffe - Verarbeitung - Eigenschaften , Hanser Verlag		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	140101 Vorlesung Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden Nachbearbeitungszeit: 124 Stunden Summe : 180 Stunden		
	Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14011 Kunststofftechnik - Grundlagen und Einführung (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :	 37690 Kunststoff-Konstruktionstechnik 37700 Kunststoffverarbeitungstechnik 18380 Kunststoffverarbeitung 1 39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1 18390 Kunststoffverarbeitung 2 39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2 41150 Kunststoff-Werkstofftechnik 18400 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 32690 Auslegung von Extrusions- und Spritzgießwerkzeugen 18410 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 39450 Kunststoffaufbereitung und Kunststoffrecycling 18420 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe 		
19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe		
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 190 von 357

Modul: 60540 Methoden der zerstörungsfreien Prüfung

2. Modulkürzel:	041711001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Marc Kreutzbruck	
9. Dozenten:		Marc Kreutzbruck	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Kunststofftechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 L →	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		vertraut, sie kennen die Beso geeigneten Verfahren für spe die damit erzielten Ergebniss sind nach den Übungen und d werkstoffspezifisch das optim auszuwählen, im Prüflabor au den Messablauf zu protokollie und die Genauigkeit der Auss Lage, die werkstoffspezifische zu charakterisieren. Sie wisse jeweiligen Prüfverfahren anko	m Prinzip und den typischen nzelnen zerstörungsfreien Prüfverfahren nderheiten, so dass sie die am besten zifische Anwendungen auswählen und ezuverlässig interpretieren können. Sie dem Praktikum in der Lage, bauteil- und ale zerstörungsfreie Prüfverfahren (ZfP) uf vorgegebene Bauteile anzuwenden, eren, das Ergebnis zu interpretieren sage zu quantifizieren. Sie sind in der en Fehler zu klassifizieren und auch en, worauf es bei Messungen mit dem ommt (Messtechnikaspekt) und können die chnischen Komponenten auswählen und
13. Inhalt:		Nach der Aufbereitung der Grundlagen von Schwingungen und Wellen werden die modernen zerstörungsfreien Prüfverfahren (ZfP) vorgestellt Zu diesen Verfahren zählen unter anderem: Röntgen Wirbelstrom magnetische Streuflußprüfung Ultraschall Thermografie weitere Sonderverfahren	

Zu jedem Verfahren wird das zugrunde liegende physikalische Prinzip erläutert, Vorteile und Einschränkungen beschrieben und schließlich typische Anwendungsbeispiele an industrierelevanten Bauteilen gezeigt.

Die Übungen folgen inhaltlich dem Aufbau der Vorlesung und werden im 14-tägigen Wechsel mit dem Praktikum angeboten. Hierbei wird nicht nur der Vorlesungsstoff vertieft, sondern inhaltlich Vorbereitungsarbeit für das Praktikum geleistet.

Das Praktikum besteht aus sieben unterschiedlichen Versuchen, die inhaltlich dem Aufbau der Vorlesung und den Übungen folgen. Die Verfahren werden jeweils auf konkrete praxisrelevante Beispiele angewendet, typische Ergebnisse erzielt und interpretiert. Das Praktikum wird im 14-tägigen Wechsel mit den Übungen angeboten

14. Literatur:

• Detaillierte Vorlesungsunterlagen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 191 von 357

	 Übungsaufgaben Ausführliche Praktikumsanleitungen auf Homepage und in ILIAS Handbook of nondestructive evaluation, Charles J. Hellier, McGrav Hill, Inc., 2001, ISBN: 0-07-028121-1 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 605401 Vorlesung Zerstörungsfreie Prüfung 605402 Übung Zerstörungsfreie Prüfung 605403 Praktikum Zerstörungsfreie Prüfung 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit:		
	Vorlesung: 28 Stunden		
	Übungen: 14 Stunden		
	Praktikum: 14 Stunden		
	Selbststudium:		
	Vorlesung: 62 Stunden		
	Übungen: 31 Stunden		
	Praktikum: 31 Stunden		
	Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	60541 Methoden der zerstörungsfreien Prüfung (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 192 von 357

2213 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe

36910 Mehrphasenströmungen

39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1
39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2
41130 Konstruieren mit Kunststoffen
41140 Kunststoff-Werkstofftechnik 1

56310 Berechnungsmethoden in der Kunststoffverarbeitung 60560 Zerstörende Prüfung und Analytik von Kunststoffen

60570 Faserkunststoffverbunde

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 193 von 357

Modul: 56310 Berechnungsmethoden in der Kunststoffverarbeitung

2. Modulkürzel:	041700278	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Kalman Geiger		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Teilnahme am Modul: Kunstst	tofftechnik - Einführung und Grundlagen	
12. Lernziele:		Die Studierenden		
		zum Beispiel die Tensormathe Tensoroperationen im dreidim	imerisches Grundlagenwissen, wie ematik in der Strömungsmechanik, nensionalen Raum und die physikalischen uitäts-, Impuls- und Energiegleichung in der t und erweitert.	
		können eindimensionale Strömungen und Wärmeübertragungsprozesse in Fließkanälen berechnen sowie überprüfen.		
		Diskretisierungsverfahren für	nungsmethoden bzw. die gebräuchlichsten komplexe zwei- und dreidimensionale stoffverarbeitungsmaschinen auswählen	
		haben die erlernten numerisch Übungen an praktischen Beis	nen Methoden in vorlesungsbegleitenden pielen angewandt.	
13. Inhalt:		Tensoranalysis		
		Anwendung der physikalische	en Grundgleichungen	
		Kontinuitätsgleichung,		
		Impulsgleichung,		
		Energiegleichung,		
		Thermodynamische Zustands	gleichung,	
		Rheologische Zustandsgleichungen.		
		Analytische Darstellung eleme strukturviskoser Medien	entarer Strömungsformen newtonscher und	
		Wärmeübertragungsvorgänge	e in der Kunststoffverarbeitung,	
		Anwendung der hydrodynamis verarbeitungsprozesse,	schen Ähnlichkeitstheorie für Kunststoff-	
		Simulation eindimensionaler S	Scherströmungen,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 194 von 357

Extrusionswerkzeuge mit Fließkanälen mit annähernd eindimensionalen Strömungsformen, Auslegungskonzepte für Spritzgießwerkzeuge Grundlagen der Diskretisierung Räumliche Diskretisierung/ Gittertypen Diskretisierungsverfahren Numerische Lösungsverfahren für diskretisierte Transportdifferentialgleichungen Gaußsches Eliminationsverfahren Cholesky-Zerlegung **ILU-Zerlegung** Modelle zur Berechnung mehrphasiger Strömungen Berechnung von Formfüllvorgängen Berechnung von Faserorientierungen Grundlagen der Berechnung des Festkörperverhaltens 14. Literatur: Präsentation in pdf-Format Charles L. Tucker - Fundamentals of Computer Modeling for Polymer Processing Joel H. Ferziger, Milovan Peric - Numerische Strömungsmechanik 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 563101 Vorlesung Berechnungsmethoden in der Kunststoffverarbeitung 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h • 56311 Berechnungsmethoden in der Kunststoffverarbeitung (BSL), 17. Prüfungsnummer/n und -name: schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0 V Vorleistung (USL-V), schriftliche Prüfung 18. Grundlage für ...: 19. Medienform: 20. Angeboten von:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 195 von 357

Modul: 60570 Faserkunststoffverbunde

2. Modulkürzel:	041711002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Marc Kreutzbruck		
9. Dozenten:		Marc Kreutzbruck		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststofft →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:		_	
12. Lernziele:		Aufbau und Eigenschaften. S Wissens über Auswahl und H richtig umsetzen. Sie können	den Zusammenhang zwischen Werkstoff- ie sind in der Lage, anhand des erlernten erstellung der Materialien deren Einsatz die Problematik von Materialfehlern bei de satz erkennen und geeignete Maßnahmen	
13. Inhalt:		"Faserverbund" wird auf die u eingegangen. Anschließend v	esonderheiten des Leichtbau-Werkstoffs nterschiedlichen Matrix- und Faserarten verden die zahlreichen Halbzeuge Herstellungsverfahren näher erläutert. Zu :	
		SpritzgießenSMC, RTMPultrusionFlechten, Wickeln u.v.m.		
			f die Eigenschaften des gegangen, die unter anderem die aserlängen dieser Materialien beinhalten.	
			noch wichtigen Einführung in die ach der Herstellung werden die aktuellen ststoffverbunden behandelt.	
		Recycling von Faserkunststoffverbunden und die daraus resultierender Problemen sind ebenfalls Teil dieser Vorlesung.		
14. Literatur:		Detaillierte Vorlesungsunterlagen		
		Faserverbund-Kunststoffe: Werkstoffe, Verarbeitung, Eigenschafte:Gottfried W. Ehrenstein, ISBN: 3446227164, 9783446227163		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	605701 Vorlesung Faserkur	nststoffverbunde	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 28Stunden		
		Selbststudium: 62 Stunden		
		Summe: 90 Stunden		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 196 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	60571	Faserkunststoffverbunde (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min. Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 197 von 357

Modul: 41130 Konstruieren mit Kunststoffen

2. Modulkürzel:	041710010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Christian Bonten	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	Vorlesung: Grundlagen der K	unststofftechnik
12. Lernziele:		Im Modul Konstruieren mit Ku	ınststoffen
		Verarbeitungsverfahren und haben die Studierenden die den Konstruktionsprozess of weiterentwickelt und auf Pro Erworbene Kompetenzen: Die beherrschen die systematis Verarbeitungsverfahrens. beherrschen die werkstoffg belastungsgerechte Konstru können das erlernte Wisser	e Gesamtheit der Einflüsse auf gemeinsam erarbeitet, analysiert, oduktbeispiele hin angepasst. e Studierenden sche Wahl des Werkstoffs und des erechte, verarbeitungsgerechte und uktion von Kunststoffbauteilen. In eigenständig erweitern und auf neue eingesetzte und neue eingesetzte
13. Inhalt:		Konstruieren mit Kunststoffen	:
		 Kunststoffspezifische Eigenschaften und deren Beeinflussung Kunststoff-Verarbeitungsverfahren für Konstruktionsbauteile Virtuelle Fertigung (Simulation des Verarbeitungs-prozesses) und dessen Einfluss auf Bauteileigensch. Konstruktions- und Integrationsmöglichkeiten durch Sonderverfahre Geometrische Unterteilung von Kunststoffbauteilen und systematisch Werkstoffvorauswahl Auswahl des Fertigungsverfahrens und fertigungsgerechtes Konstruieren werkstoffgerechte Verbindungstechnik werkstoffgerechtes Konstruieren Auslegung von Kunststoffbauteilen (analytisch, empirisch und mit iterativen Näherungsverfahren) Dimensionierung und Dimensionierungskennwerte 	
14. Literatur:		Carl Hanser Verlag München, 978-3-446-41322-1.	Kunststoffen konstruieren - Eine Einführung, , ISBN-10: 3-446-41322-7/ISBN-13: mit Kunststoffen, Carl Hanser Verlag -7.
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	411301 Vorlesung Konstruie	_

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 198 von 357

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
	Es gibt keine alten Prüfungsaufgaben	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	41131 Konstruieren mit Kunststoffen (BSL), schriftlich oder mündlich, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer-Präsentation Tafelanschriebe	
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 199 von 357

Modul: 41140 Kunststoff-Werkstofftechnik 1

O Madullaineal	044740044	C. Maduldanas	4 Compostor
2. Modulkürzel:	041710014	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Christian Bonten	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	rriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Kunststoffte →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:	Vorlesung: Grundlagen der Ki	unststofftechnik
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen im I Studierende	Modul Kunststoff-Werkstofftechnik 1: Die
		 Geschichte und wachsende haben das rheologische Flie Eigenschaften, sowie das e Kunststoffen verstanden. können die wichtigen Prüf- Charakterisierung der thern magnetischen sowie optischeinordnen und entsprechen auswählen. verstehen, wie die Eigensch Anwendung von Additiven, 	deren chemische Aufbau, Unterteilung, e wirtschaftliche Bedeutung kennen gelern eßverhalten, die mechanischen elastische und viskoelastische Verhalten vor und Analyseverfahren zur nischen, mechanischen, elektrischen, hen Eigenschaften der Polymerwerkstoffe de gegebener Aufgabenstellungen haften von Polymerwerkstoffe durch die Fasern, Füllstoffen, Verstärkungsstoffen usst werden und wie Kunststoffe altern.
13. Inhalt:		Kunststoff-Werkstofftechnik 1	:
		Polymerwerkstoffen, chemis zum Polymer Verhalten in der Schmelze: Elastisches und viskoelastis	sches Verhalten von Kunststoffen genschaften von Kunststoffen eigenschaften und Alterung
14. Literatur:		Werkstoffkunde Kunststoffe	rkstoffe , Struktur - Eigenschaften -
15. Lehrveranstaltunge	n und -formen:	411401 Vorlesung Kunststof	ff-Werkstofftechnik 1
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
		Es gibt keine alten Prüfungsa	ufgaben
17. Prüfungsnummer/n	und -name:	41141 Kunststoff-Werkstoffte Min., Gewichtung: 1.0	echnik 1 (BSL), mündliche Prüfung, 30

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 200 von 357

1	Ω	Cri	ınd	اعمد	e für	
- 1	ο.	OIL	ariu	ıayc	, iui	

19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 201 von 357

Modul: 39420 Kunststoffverarbeitungstechnik 1

2. Modulkürzel:	041710003	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
3. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten	
). Dozenten:		Christian Bonten Simon Geier	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	Semester	kstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2.
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Bachelor-Abschluss. Vorlesung: Grundlagen der	Kunststofftechnik
12. Lernziele:		beiden wichtigsten Kunststo "Spritzgießen". Die Studente praktischen und industrieller die Komplexität des einzelne	erweitern ihr Grundlagenwissen über die
3. Inhalt:		Behandlung der wichtigsten Formgebungsverfahren Extrusion und Spritzgießen sowie Folgeverfahren und Sonderverfahren.	
		Extrusion:	
		Unterteilung der verschiedenen Arten der Extrusion (Doppelschnecke, Einschnecke), Maschinenkomponenten, Extrusionsprozess, rheologisc und thermodynamische Detailvorgänge in Schnecke und Werkzeug, Grundlagen der Prozesssimulation. Folgeprozesse Folienblasen, Flachfolie, Blasformen, Thermoformen	
		Spritzgießen:	
		rheologische und thermodyr	oritzgießprozess und -zyklus, namische Detailvorgänge in Schnecke rundlagen der Prozesssimulation.
		Mehrkomponentenspritzgießen, Montagespritzgießen, In-Mold- Decoration u.a.	
4. Literatur:		Präsentation in pdf-FormaW. Michaeli, Einführung ir	at n die Kunststoffverarbeitung, Hanser Verlag
5. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	394201 Vorlesung Kunstst	offverarbeitung 1
6. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit:	28 h
		Selbststudiumszeit / Nachar	beitszeit: 62 h
		Gesamt:	90 h
7. Prüfungsnummer/r	und -name:	39421 Kunststoffverarbeitu mündlich, 60 Min., 0	ingstechnik 1 (BSL), schriftlich oder

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 202 von 357

18. Grundlage für ...:

19. Medienform:	Beamer-Präsentation, OHF, Tafelanschriebe
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 203 von 357

Modul: 39430 Kunststoffverarbeitungstechnik 2

2. Modulkürzel:	041710004	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Christian Bonten Hubert Ehbing	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	Semester	toff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2. echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Bachelor-Abschluss. Vorlesung: Grundlagen der K	unststofftechnik
12. Lernziele:		die Verarbeitung aller Polyme und chemische Eigenschafter Verarbeitungsprozess bestim beherrschen die Besonderhei reagierenden Werkstoffe. Sie spezifischen Materialeigensch	ie Studierenden das Wissen über erwerkstoffe, deren physikalische n maßgeblich erst durch Reaktion im mt werden, auf. Die Studierenden iten der Verarbeitungstechnologien dieser sind darüber hinaus vertraut mit den haften dieser Werkstoffe und verstehen es hsten Anwendungen nutzbar zu machen.
13. Inhalt:		Die Vorlesung behandelt die gängigen Formgebungsprozesse für reagierende Polymerwerkstoffe unter verfahrens-, betriebs- und anlagentechnischen Gesichtspunkten.	
		Verarbeitungstechnologie von Reaktionskunststoffen:	
		Silikonkautschuk) und Harzsy diese gezielt durch den Form können, Charakterisierung de	chnische Aspekte der rbeitungsverfahren für Kautschuke (z.B. vsteme, Werkstoffeigenschaften und wie gebungsprozess beeinflusst werden es Verarbeitungsverhaltens, Technologien endung von Simulationswerkzeugen
		Technologie der Pressen (z Schaumstoffherstellung:	.B. SMC); Technologie der
		Stoffliche und prozesstechnische Aspekte der Schaumstoffherstellung Reaktionsschaumstoffe, Spritzgießen und Extrudieren thermoplastisch Schaumsysteme, Verwendung von Schaumwerkstoffen zur Gewichtsreduktion (Leichtbau) und zur Dämmung (akustische und thermische Dämmung), Gestalten mit Schaumstoffen	
14. Literatur:		Präsentation in pdf-FormatW. Michaeli, Einführung in	die Kunststoffverarbeitung, Hanser Verlag.
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	394301 Vorlesung Kunststo	ffverarbeitung 2
16. Abschätzung Arbe	tsaufwand:	Präsenzzeit:	28 h
		Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 62 h	
		Gesamt:	90 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 204 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	39431 Kunststoffverarbeitungstechnik 2 (BSL), schriftlich oder mündlich, 90 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer-PräsentationTafelanschriebe	
20. Angeboten von:	Institut für Kunststofftechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 205 von 357

Modul: 36910 Mehrphasenströmungen

2. Modulkürzel:	074610010	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Manfred Piesche	
9. Dozenten:		Manfred Piesche	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststofft →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Inhaltlich: Höhere Mathematik Formal: keine	(I - III, Strömungsmechanik
12. Lernziele:		mathematisch-numerische Mo	de der Lehrveranstaltung in der Lage, odelle von Mehrphasenströmungen zu hematischphysikalischen Grundlagen von
13. Inhalt:		Mehrphasenströmungen: Transportprozesse bei Gas-Flüssigkeitsströmungen in Rohren Kritische Massenströme Blasendynamik Bildung und Bewegung von Blasen Widerstandsverhalten von Feststoffpartikeln Pneumatischer Transport körniger Feststoffe durch Rohrleitungen Kritischer Strömungszustand in Gas-Feststoffgemischen Strömungsmechanik des Fließbettes	
14. Literatur:		 Durst, F.: Grundlagen der Strömungsmechanik, Springer Verlag, 20 Brauer, H.: Grundlagen der Ein- und Mehrphasenströmungen, Sauerlaender, 1971 Bird, R.: Transport Phenomena, New York, Wiley, 2002 	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	369101 Vorlesung Mehrphasenströmungen	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 h Selbststudium: 69 h Summe: 90 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		36911 Mehrphasenströmungen (BSL), mündliche Prüfung, 30 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			g der Grundlagen durch kombinierten nd Präsentationsfolien, Rechnerübungen
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 206 von 357

Modul: 32700 Rheologie und Rheometrie der Kunststoffe

2. Modulkürzel:	041700005	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Christian Bonten	
9. Dozenten:		Kalman Geiger Christian Bonten	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Kunststofft →	toff- und Produktionstechnik echnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Bachelor-Abschluss. Vorlesung: Grundlagen der K	unststofftechnik
12. Lernziele:		zu analysieren und aus Mode Kenngrößen einer Kunststoffs Modelle entwickeln, mit derer daraus die richtigen Schlüsse einer Kunststoffschmelze ziel Versuchsergebnisse bewerte Fließverhaltens von Kunststo	gt rheometrische Messergebnisse ellen die wichtigsten rheologischen schmelze abzuleiten. Sie können einfache hälfe Experimente beschreiben und für rheologischen Eigenschaften nen. Sie können mit diesem Werkzeug n und Vorhersagen hinsichtlich des ffschmelzen machen. Sie schöpfen damit taltung von rheometrischen Messverfahrer
13. Inhalt:		Aufgabe und Bedeutung der Rheologie und Rheometrie in der Kunststofftechnik; Aufbau und Struktur rheologischer Zustandsgleichungen. Definition und messtechnische Ermittlung darin enthaltener Stoffwertfunktionen. Darstellung stoffspezifischer Rheometersysteme, ihre Messprinzipien und Auswertetechniken. Anwendung rheologischer Stoffwerte bei der Maschinen- und Werkzeugauslegung auf dem Gebiet der Kunststoffverarbeitung.	
14. Literatur:		 Umfassendes Skript Praktische Rheologie der K	Cunststoffe und Elastomere, VDI-Verlag
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	327001 Vorlesung Rheologi	e und Rheometrie der Kunststoffe
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Präsenzzeit: 28 h	
		Selbststudiumszeit / Nacharb	eitszeit: 62 h
		Gesamt: 90 h	
17. Prüfungsnummer/ı	n und -name:	32701 Rheologie und Rheor Prüfung, Gewichtung	metrie der Kunststoffe (BSL), mündliche : 1.0
18. Grundlage für :			
19. Medienform:		Beamer-PräsentationOHFTafelanschriebe	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 207 von 357

20. Angeboten von:

Institut für Kunststofftechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 208 von 357

Modul: 60560 Zerstörende Prüfung und Analytik von Kunststoffen

2. Modulkürzel:	041700013	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Christian Bonten		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Kunststofftechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Teilnahme am Modul: Kunsts	tofftechnik - Einführung und Grundlagen	
12. Lernziele:		Methoden in der Kunststoffted verschiedenen Situationen un Neben der Vermittlung theore	störende Prüfverfahren und analytische chnik kennenlernen und deren Einsatz in der Problemfällen vermittelt bekommen. tischen Wissens, werden Studierende mit Lage versetzt werden, die Prüfverfahren uwerten.	
		Konkret werden Kenntnisse z	u folgenden Verfahren vermittelt:	
		 (Gelpermeationschromatog Gaschromatograph, Lösung Charakterisierung der Fließ MFI- und MFR-Messung) Charakterisierung der mech (Kurzzeiteigenschaften, Lar Verhalten) Thermoanalytik: Messung the Größen (DSC, IR-Spektrost) Wärmeausdehnungskoeffiz 	eigenschaften (verschiedene Rheometer, nanischen Festkörpereigenschaften ngzeiteigenschaften, Dynamisches hermodynamischer und physikalischer kopie, Wärmeleitfähigkeit, ient, Dichtemessung, Glührückstand,) ischen Methoden (LIMI, REM, TEM, AFM)	
		Aussagekraft der jeweiligen P die Fähigkeit zu vermitteln, die kritisch auf deren Zuverlässig	nmerk auf die Zweckmäßigkeit und die rüfverfahren gelegt, um den Studierenden e Ergebnisse zu interpretieren sowie diese keit und Genauigkeit zu hinterfragen. n Normen einiger der Prüfverfahren	
		Praktische Übungsbestandtei vermitteln und vertiefen.	le werden die Vorlesungsinhalte ergänzend	
13. Inhalt:		 und Analytik in der Kunststo Molekulare Charakterisierung Anwendungsbereich sowie Charakterisierung der Fließ 	nd praktischer Bezug von Prüfverfahren offtechnik ng: Vorstellen explizierter Verfahren, Diskussion der Vor- und Nachteile eigenschaften: Vorstellen explizierter reich sowie Diskussion der Vor- und	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 209 von 357

Nachteile

20. Angeboten von:

• Charakterisierung der mechanischen Festkörpereigenschaften: Vorstellen explizierter Verfahren, Anwendungsbereich sowie Diskussion der Vor- und Nachteile • Messung thermodynamischer und physikalischer Größen: Vorstellen explizierter Verfahren, Anwendungsbereich sowie Diskussion der Vorund Nachteile • Anwendung von mikroskopischen Methoden: Vorstellen explizierter Verfahren, Anwendungsbereich sowie Diskussion der Vor- und Nachteile • Bauteilprüfung: Vorstellen explizierter Verfahren, Anwendungsbereich sowie Diskussion der Vor- und Nachteile • Standardisierung und Normung von Prüfverfahren: Notwendigkeit und Grenzen • Praxisbezogene Übungen zur Auswahl, Durchführung und Interpretation von Prüfverfahren und der Analytik in der Kunststofftechnik 14. Literatur: Präsentation in PDF-Format Bonten, C.: Kunststofftechnik, Carl Hanser Verlag Grellmann, W.; Seidler, S.: Kunststoffprüfung, Carl Hanser Verlag Frick, A.; Stern, C.: Praktische Kunststoffprüfung, Carl Hanser Verlag 605601 Zerstörende Prüfung und Analytik von Kunststoffen 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 28 h Selbststudium: 62 h Summe: 90 h 60561 Zerstörende Prüfung und Analytik von Kunststoffen (BSL), 17. Prüfungsnummer/n und -name: schriftliche Prüfung, 60 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für ...: 19. Medienform:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 210 von 357

Modul: 33790 Praktikum Kunststofftechnik

2. Modulkürzel:	041710009	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Christian Bonten		
9. Dozenten:		Christian Bonten		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Spezialisierungsmodule>Gruppe 2>Kunststofftechnik → 		
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden sind in der Lage, theoretische Vorlesungsinhalte sinnvoll anzuwenden und sie weitgehend selbständig in die Praxis umzusetzen		
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu der zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/m linksunddownloads.html	n Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie	
		1. Glattrohr- und Nutbuchs	enextruder im Vergleich	
		 Ermittlung der Durchsatzkennfelder m& (n) für verschiedene Werkzeugwiderstandsbeiwerte Messung der axialen Massedruckverläufe p(z) Ermittlung der Massetemperaturen und Massetemperaturhomogenitäten an der Schneckenspitze Ermittlung der spezifischen Energieumsätze Energiebilanzen beider Extrudertypen Möglichkeiten der Energieeinsparung Beeinflussung der thermischen und mischtechnischen Schmelzehomogenität durch Schneckengeometrie-Variationen Systemdrosselung Materialvorwärmung 		
		2. Rheologische Charakteri (Blends)	isierung von Polymermischungen	
		 Kapillar- und Rotationsrhee Erlernen und Praktizieren of rheologischer Stoffgesetze viskoelastischen Flüssigke Unter Verwendung verschi IRIS, RheoHub) werden die ermittelten Messdatensätz Stoffwertfunktionen der vis Darstellung der Ergebnisse 	der numerischen Parameteridentifikation e und diskreter Relaxationszeitspektren von	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 211 von 357

Skript, e-learning Programme, Praktikumsunterlagen

14. Literatur:

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 337901 Spezialisierungsfachversuch 1 337902 Spezialisierungsfachversuch 2 337903 Spezialisierungsfachversuch 3 337904 Spezialisierungsfachversuch 4 337905 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 1 337906 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 2 337907 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 3 337908 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 4
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudiumszeit/ Nacharbeitszeit: 60 Stunden Gesamt: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33791 Praktikum Kunststofftechnik (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 212 von 357

222 Laser in der Materialbearbeitung

Zugeordnete Module: 2221 Kernfächer mit 6 LP

2222 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP2223 Ergänzungsfächer mit 3 LP33800 Praktikum Lasertechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 213 von 357

2221 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module:

14140 Materialbearbeitung mit Lasern29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 214 von 357

Modul: 29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen

2. Modulkürzel:	073000002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Thomas Graf	
9. Dozenten:		Thomas Graf	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit 6 LP 	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Das Prinzip der Laserstrahlerzeugung, insbesondere die Anregung, stimulierte Emission, Strahlausbreitung und optische Resonatoren kennen und verstehen. Wissen, welche Eigenschaften des Laseraktiven Mediums und des Resonators sich wie auf die erzeugte Strahlung auswirken. Laserkonzepte bezüglich Leistungsdaten, Wirkungsgrad und Strahlqualität bewerten und verbessern können.	
13. Inhalt:		 Physikalische Grundlagen der Strahlausbreitung, Strahlerzeugung un Strahlverstärkung laseraktives Medium, Inversionserzeugung, Wechselwirkung der Strahlung mit dem laseraktives Medium (Ratengleichungen) Laser als Verstärker und Oszillator, Güteschaltung, Modenkopplung, Resonatoren technologische Aspekte, insbesondere CO2-, Nd:YAG- Yb:YAG-, Faser- und Diodenlaser 	
14. Literatur:		Buch:	
		Graf Thomas, "Laser - Grundlagen der Laserstrahlerzeugung", Springe Vieweg 2015,	
		ISBN:978-3-658-07953-6	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	299901 Vorlesung (mit integrierten Übungen) Grundlagen der Laserstrahlquellen	
16. Abschätzung Arbei	itsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		29991 Grundlagen der Lase 120 Min., Gewichtung	rstrahlquellen (PL), schriftliche Prüfung, g: 1.0

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 215 von 357

18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Strahlwerkzeuge	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 216 von 357

Modul: 14140 Materialbearbeitung mit Lasern

2. Modulkürzel:	073010001	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Graf		
9. Dozenten:		Thomas Graf		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit 6 LP → W.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Schulkenntnisse in Mathema	atik und Physik.	
12. Lernziele:		Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten des Strahlwerkzeuges Laser insbesondere beim Schweißen, Schneiden, Bohren, Strukturieren, Oberflächenveredeln und Urformen kennen und verstehen. Wissen, welche Strahl-, Material- und Umgebungseigenschaften sich wie auf die Prozesse auswirken. Bearbeitungsprozesse bezüglich Qualität und Effizienz bewerten und verbessern können.		
13. Inhalt:		 Intensität, Polarisation, et Komponenten und Syster Werkstückhandhabung, Wechselwirkung Laserstra physikalische und technol Bohren und Abtragen, Sc 	ne zur Strahlformung und Stahlführung,	
14. Literatur:		Buch: Helmut Hügel und Thomas Graf, Laser in der Fertigung, View +Teubner (2009)		
		ISBN 978-3-8351-0005-3		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	141401 Vorlesung mit inte Lasern	grierter Übung Materialbearbeitung mit	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 217 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	14141 Materialbearbeitung mit Lasern (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 218 von 357

2222 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14140 Materialbearbeitung mit Lasern

29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen

33420 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 219 von 357

Modul: 33420 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung

073000003	5. Moduldauer:	2 Semester
6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4.0	7. Sprache:	Deutsch
er:	UnivProf. Thomas Graf	
	Rudolf Weber Andreas Letsch	
rriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Laser in de Ergänzungsfächer mit 6 →	r Materialbearbeitung>Kern-/
ssetzungen:		
	 in der Materialbearbeitung in der Materialbearbeitung in Begreifen der für den Anlag entscheidendenLaserproze Wissen wie diese durch gewerden können. 	genbau ssgrößen. eignete Auslegung der Anlagen erfüllt hen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten
	 Anlagenkonzepte vom Robe Auslegung der Anlage von Strahlführungssystemen bis Peripherie von der Steuerung 	gen des Lasers in der Materialbearbeitung oterschweißen bis zur Laserfusion den mechanische Komponenten und s zur Achsendynamik ng bis zu Sicherheitsaspekten der Stückkostenrechnung bis zur
	Folien der Vorlesungen	
n und -formen:	Teil I: von der Anwe	echnik für die laserbasierte Fertigung
tsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
und -name:	der Anwendung zur A Min., Gewichtung: 1.0 Fertigung - Teil I: von mündlich, 20 minAnla Fertigung -Teil II: von 20 min(Wird nach Mö- abgehalten) • 33422 Anlagetechnik für die	laserbasierte Fertigung - Teil I: von III (PL), mündliche Prüfung, 40 (PL), mündliche Prüfung, 40 (PL), Anlagentechnik für die laserbasierte der Anwendung zur Anlage, 0,5, gentechnik für die laserbasierte der Anlage zum Betrieb, 0,5, mündlich, glichkeit in einem gemeinsamen Termin (PL), mündliche Prüfung, 40 Min.,
	6.0 LP	6.0 LP 6. Turnus: 4.0 7. Sprache: In Rudolf Weber • Andreas Letsch M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Laser in de Ergänzungsfächer mit 6 → Begreifen der für den Anlag entscheidenden Laserproze • Wissen wie diese durch ger werden können. • Anlagen bezüglich technisch bewerten und verbessern k Die wichtigsten Anwendung • Anlagenkonzepte vom Rob • Auslegung der Anlage von Strahlführungssystemen bis • Peripherie von der Steueru • Kommerzielle Aspekte von Anlagenamortisation Folien der Vorlesungen an und -formen: ■ 334201 Vorlesung Anlagent Teil I: von der Anwe • 334202 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334202 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334203 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334204 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334205 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334206 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334207 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334208 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334209 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334201 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anwe • 334202 Vorlesung Anlagent Teil II: von der Anlage tsaufwand: 9 Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 220 von 357

1	9.	M	احط	ien	ıfο	rm

20. Angeboten von:

Institut für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 221 von 357

Modul: 29990 Grundlagen der Laserstrahlquellen

2. Modulkürzel:	073000002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte: 6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Graf		
9. Dozenten:		Thomas Graf		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit LP 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Das Prinzip der Laserstrahlerzeugung, insbesondere die Anregung, stimulierte Emission, Strahlausbreitung und optische Resonatoren kennen und verstehen. Wissen, welche Eigenschaften des Laseraktiven Mediums und des Resonators sich wie auf die erzeugte Strahlung auswirken. Laserkonzepte bezüglich Leistungsdaten, Wirkungsgrad und Strahlqualität bewerten und verbessern können.		
13. Inhalt:		Strahlverstärkung • laseraktives Medium, Invers Strahlung mit dem laseraktives Medium (Rater • Laser als Verstärker und Os Resonatoren	er Strahlausbreitung, Strahlerzeugung ur ionserzeugung, Wechselwirkung der ngleichungen) szillator, Güteschaltung, Modenkopplung, besondere CO2-, Nd:YAG- Yb:YAG-,	
14. Literatur:		Buch:		
		Graf Thomas, "Laser - Grund Vieweg 2015,	lagen der Laserstrahlerzeugung", Spring	
		ISBN:978-3-658-07953-6		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	299901 Vorlesung (mit integ Laserstrahlquellen	rierten Übungen) Grundlagen der	
16. Abschätzung Arbei	itsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	29991 Grundlagen der Lase 120 Min., Gewichtung	rstrahlquellen (PL), schriftliche Prüfung, g: 1.0	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 222 von 357

18. Grundlage für:		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut für Strahlwerkzeuge	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 223 von 357

Modul: 14140 Materialbearbeitung mit Lasern

2. Modulkürzel:	073010001	5. Moduldau	er: 1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas G	raf	
9. Dozenten:		Thomas Graf		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 1>Fertigungstechnik keramischer Bauteile, Verbundwerkstoffe und Oberflächentechnik>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kern-/ Ergänzungsfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Kernfächer mit 6 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, . Semester → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Schulkenntnisse in Ma	athematik und Physik.	
12. Lernziele:		insbesondere beim So Oberflächenveredeln welche Strahl-, Materi	zmöglichkeiten des Strahlwerkzeuges Laser chweißen, Schneiden, Bohren, Strukturieren, und Urformen kennen und verstehen. Wissen, al- und Umgebungseigenschaften sich wie auf en. Bearbeitungsprozesse bezüglich Qualität und d verbessern können.	
13. Inhalt:		 Intensität, Polarisati Komponenten und S Werkstückhandhabe Wechselwirkung La physikalische und te Bohren und Abtrage 	<u>o</u> .	
14. Literatur:		Buch: Helmut Hüge +Teubner (2009)	I und Thomas Graf, Laser in der Fertigung, Viewe	
		ISBN 978-3-8351-000	5-3	
15 Lehrveranstaltunge	en und -formen:	141401 Vorlesung m	it integrierter Übung Materialbearbeitung mit	
13. Leniveranstallunge		Lasern		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 224 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	14141	Materialbearbeitung mit Lasern (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Institut	für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 225 von 357

2223 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 29980 Einführung in das Optik-Design

32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren

32740 Physikalische Prozesse der Lasermaterialbearbeitung

32760 Diodenlaser36120 Scheibenlaser

46900 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil I: von der Anwendung zur

Anlage

46910 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil II: von der Anlage zum

Betrieb

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 226 von 357

Modul: 46900 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil I: von der Anwendung zur Anlage

2. Modulkürzel:	073000004		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ier:	UnivP	rof. Thomas Graf	
9. Dozenten:		Rudolf '	Weber	
10. Zuordnung zum Ci Studiengang:	urriculum in diesem	→ G		toff- und Produktionstechnik r Materialbearbeitung>Ergänzungsfäch
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		in del Begre Lasel Wisse werde Anlag	· Material-bearbeitung eifen der für den Anlag rprozessgrößen. en wie diese durch ged en können.	nnvolle und effiziente Laser-Anwendunge I kennen und verstehen. Igenbau entschei¬den¬den eignete Auslegung der Anlagen erfüllt hen und wirtschaftlichen Gesichtspunkter önnen.
13. Inhalt:		AnlagAusleStrahPeripKomr	genkonzepte vom Rob gung der Anlage von Iführungssystemen bis herie von der Steuerui	gen des Lasers in der Materialbearbeitung oterschweißen bis zur Laserfusion den mechanische Komponenten und s zur Achsendynamik ng bis zu Sicherheitsaspekten der Stückkostenrechnung bis zur
14. Literatur:		Folien o	ler Vorlesungen	_
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	469001	Anlagentechnik für o der Anwendung zur	die laserbasierte Fertigung - Teil I: von Anlage
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	46901	<u> </u>	e laserbasierte Fertigung - Teil I: von der ge (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min.,
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 227 von 357

Modul: 46910 Anlagentechnik für die laserbasierte Fertigung - Teil II: von der Anlage zum Betrieb

2. Modulkürzel:	073000005		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivP	rof. Thomas Graf	
9. Dozenten:		Andrea	s Letsch	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		→ G		toff- und Produktionstechnik r Materialbearbeitung>Ergänzungsfäche
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		in der Begre Laser überp Verst Syste Verst Einsa	Material-bearbeitung eifen der für den Anlag prozessgrößen und w brüft werden. ändnis zur Auswahl ur emkomponenten für La ändnis für Messtechni ttz für Regelungssyste	k zur Bewertung von Laserstrahlung und
13. Inhalt:		bis zuSpezAn HandAnlagMateNorm	um Werkstück ifikation und Auslegun and von Beispielen au	s der Praxis werden verschiedene ndungen des Lasers in der ert
14. Literatur:		Folien o	ler Vorlesungen	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	469101	Anlagentechnik für der Anlage zum Bet	die laserbasierte Fertigung - Teil II: von rieb
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	46911		e laserbasierte Fertigung - Teil II: von eb (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min.,
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 228 von 357

Modul: 32760 Diodenlaser

3. Leistungspunkte: 3.0 LP 6. Turnus: jedes Semester 4. SWS: 2.0 7. Sprache: Deutsch 8. Modulverantwortlicher: UnivProf. Thomas Graf 9. Dozenten: Uwe Brauch 10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang: M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächrimit 3 LP → mit 3 LP 11. Empfohlene Voraussetzungen: keine 12. Lernziele: Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden	2. Modulkürzel:	073000008	5. Moduldauer:	1 Semester		
8. Modulverantwortlicher: 9. Dozenten: Uwe Brauch 10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang: M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächrmit 3 LP → Till Empfohlene Voraussetzungen: 11. Empfohlene Voraussetzungen: keine 12. Lernziele: Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester		
9. Dozenten: 10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang: M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächemit 3 LP → mit 3 LP → Terpitungsnummer/n und verstehen. 11. Empfohlene Voraussetzungen: 12. Lernziele: Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kanten-und Verftkalemiter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang: M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächmit 3 LP → 11. Empfohlene Voraussetzungen: keine 12. Lernziele: Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Thomas Graf			
Studiengang: → Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächmit 3 LP → 11. Empfohlene Voraussetzungen: keine 12. Lernziele: Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	9. Dozenten:		Uwe Brauch			
Die Grundlagen und Funktionsprinzipien von Diodenlasern kennen und verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kanten-und Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	_		→ Gruppe 2>Laser in	→ Gruppe 2>Laser in der Materialbearbeitung>Ergänzungsfächer		
verstehen. 13. Inhalt: Halbleiter-Grundlagen (Energieniveaus und deren Besetzung, optische Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
Übergänge, Dotierung, pn-Übergang, Materialaspekte), Aufbau und Eigenschaften der verschiedenen Laserdioden-Bauformen (Kantenund Vertikalemitter, Leistungsskalierung) und deren technologische Realisierung (Epitaxie, Lithographie, Konfektionierung). 14. Literatur: Skript und Folien der Vorlesung 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 327601 Vorlesung Diodenlaser 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	12. Lernziele:					
15. Lehrveranstaltungen und -formen: 16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	13. Inhalt:		Übergänge, Dotierung, pn- Eigenschaften der verschie und Vertikalemitter, Leistur	Übergang, Materialaspekte), Aufbau und edenen Laserdioden-Bauformen (Kantenngsskalierung) und deren technologische		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	14. Literatur:		Skript und Folien der Vorle	sung		
Selbststudium: 69 Stunden 17. Prüfungsnummer/n und -name: 32761 Diodenlaser (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	15. Lehrveranstaltung	en und -formen:	327601 Vorlesung Diode	nlaser		
1.0 18. Grundlage für: 19. Medienform:	16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Selbststudium: 69 Stunder			
19. Medienform:	17. Prüfungsnummer/n und -name:		· · ·	mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung:		
	18. Grundlage für:					
20. Angeboten von: Institut für Strahlwerkzeuge	19. Medienform:					
	20. Angeboten von:		Institut für Strahlwerkzeuge)		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 229 von 357

Modul: 29980 Einführung in das Optik-Design

2. Modulkürzel:	073100007	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Alois Herkommer		
9. Dozenten:		Alois Herkommer Christoph Menke		
10. Zuordnung zum Cı Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Laser in de mit 3 LP →	toff- und Produktionstechnik er Materialbearbeitung>Ergänzungsfäch	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	empfohlen: Grundlagen der T	echnischen Optik	
12. Lernziele:		Die Studierenden - kennen die physikalischen Grundlagen der optischen Abbildung und sind mit den Konventionen und Bezeichnungen der geometrischen Optik vertraut - können die Bildgüte von optischen Systemen bewerten - kennen die Entstehung und die Auswirkung einzelner Abbildungsfehler - können geeignete Korrektionsmittel zu den einzelnen Abbildungsfehler benennen und anwenden - sind in der Lage mit Hilfe des Optik-Design Programms ZEMAX (auf bereitgestellten Rechnern) einfache Optiksysteme zu optimieren		
13. Inhalt:		 Grundlagen der geometrischen Optik Geometrische und chromatische Aberrationen (Entstehung, Systemat Auswirkung, Gegenmaßnahmen) Bewertung der Abbildungsgüte optischer Systeme Verschiedene Typen optischer Systeme (Fotoobjektive, Teleskope, Okulare, Mikroskope, Spiegelsysteme, Zoomsysteme) Systementwicklung (Ansatzfindung, Optimierung, Tolerierung, Konstruktion) 		
14. Literatur:		 - Manuskript der Vorlesung - Gross: Handbook of optical systems Vol. 1-4 - Kingslake: Lens Design Fundamentals - Smith: Modern Optical Engineering - Fischer/Tadic-Galeb: Optical System Design - Shannon: The Art and Science of Optical Design 		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	299801 Vorlesung Einführur	ng in das Optik-Design	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		mündlich, 60 Min., Ge	tik-Design (BSL), schriftlich, eventuell ewichtung: 1.0, abhängig von der neldungen findet eine ca. 20-minütige	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 230 von 357

mündliche Prüfung oder e	eine 60-minütige schriftliche	e Prüfung
statt		

18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Powerpoint-Vortrag
	für Studenten bereitgestellte Notebooks mit Zemax-Optik-Design Programm
20. Angeboten von:	Technische Optik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 231 von 357

Modul: 32740 Physikalische Prozesse der Lasermaterialbearbeitung

2. Modulkürzel:	073000006		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivP	rof. Thomas Graf	
9. Dozenten:		• Peter • Thoma		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	→ G		toff- und Produktionstechnik r Materialbearbeitung>Ergänzungsfäcl
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Laserm welche auf das	aterialbearbeitungsver Bedeutung die einzelr jeweilige Verfahrense hiedliche Prozesse un	en und Modelle der unterschiedlichen fahren kennen und verstehen. Wissen den Wechselwirkungsmechanismen rgebnis hat. Modellierungsansätze für d Geometrien bewerten und verbessern
13. Inhalt:		Laser abtragent Model Laser Ersta Anha	gen, -schneiden und - ellierung der physikalis estrahl/ Werkstück: Aberren, Schmelzbadbewend zahlreicher Beispie eselwirkungsmechanis	verfahren: Laserstrahlschweißen, -bohrei
14. Literatur:		Folien o	ler Vorlesungen	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	327401	Vorlesung Physikali Lasermaterialbearbe	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Selbstst	zzeit: 21 Stunden tudium: 69 Stunden : 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	und -name:			se der Lasermaterialbearbeitung (BSL), nündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:		Institut f	ür Strahlwerkzeuge	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 232 von 357

Modul: 36120 Scheibenlaser

2. Modulkürzel:	073000088	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Thomas Graf	
9. Dozenten:		Uwe Brauch	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Laser in de mit 3 LP →	toff- und Produktionstechnik er Materialbearbeitung>Ergänzungsfäch
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		und verstehen. Wissen, wie d sonstigen optischen Kompon werden. Scheibenlaseroszilla	atzbereiche von Scheibenlasern kennen lie dazu benötigten Laserkristalle und enten hergestellt und charakterisiert toren und -verstärker im cw-, Puls- und ungsbezogen auslegen können.
13. Inhalt:		 Theoretische Grundlagen, A Charakterisierung von Scheib Optische Komponenten für Seinschließlich Beschichtungen Pumplichtanordnungen, Hoch Verdoppler etc. Auslegung und Anwendungen 	dungsbereiche von Scheibenlasern. Auslegung, Herstellung und benlasern und deren Komponenten. Scheibenlaser: Scheibenlaserkristalle n, Wärmesenke und Montage, nleistungs-Laserspiegel, Modulatoren, en von Scheibenlaser-oszillatoren und - Ultra-kurz-puls-betrieb einschließlich
		und verstehen. Wissen, wie d sonstigen optischen Kompon werden. Scheibenlaser¬oszill	atzbereiche von Scheibenlasern kennen lie dazu benötigten Laserkristalle und enten hergestellt und charakterisiert atoren und -verstärker im cw-, Puls- und endungsbezogen auslegen können.
14. Literatur:		Dauerstrichbetriebs und erste	Theoretische Grundlagen des e experimentelle Ergebnisse anhand von versität Stuttgart, Herbert Utz Verlag.
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	361201 Vorlesung Scheiber	nlaser
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Präsenzzeit: 28 Stunden Selbststudium: 62 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	36121 Scheibenlaser (BSL), Gewichtung: 1.0	mündliche Prüfung, 20 Min.,
18. Grundlage für :			
19. Medienform:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 233 von 357

Modul: 32110 Thermokinetische Beschichtungsverfahren

 2. Modulkürzel:	072200005	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Apl. Prof. Andreas Killinger	
9. Dozenten:		Andreas Killinger	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	Verbundwerkstoffe und mit 3 LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkst	echnik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Ergänzungsfächer
	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:	, and the second	beschreiben und erklären. • verfahrensspezifische Eigenbenennen. • Unterschiede der einzelnen wiedergeben und gegenübers • Eignung einer bestimmten V Schichteigenschaften beurteile • Herstellverfahren für Pulver Beispiele geben. • Einfluss der Pulvereigenschabewerten. • Einfluss der Pulvereigenschaverstehen und ableiten.	erfahrensvariante hinsichtlich vorgegebene
13. Inhalt:		thermokinetischen Beschichtu Fertigungsund Anlagentechnil Diagnoseverfahren, zerstören für Schichtverbunde eingegan industriellen Praxis wird eine U Anwendungen und aktuelle Fo Stichpunkte: • Flammspritzen, Elektrolichtt Überschallpulverflammspritz Plasmaspritzen.	zen, Suspensionsflammspritzen, ten von Spritzzusatzwerkstoffen. hnik. Überblick).
 14. Literatur:		Skript, Literaturliste	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 234 von 357

321101 Vorlesung Thermokinetische Beschichtungsverfahre Präsenzzeit: 21 Stunden
Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden
32111 Thermokinetische Beschichtungsverfahren (BSL), sch eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 235 von 357

Modul: 33800 Praktikum Lasertechnik

2. Modulkürzel:	073000009	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Thomas Graf	
9. Dozenten:		Thomas GrafAndreas Voß	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Spezialisierungsmodule Materialbearbeitung →	stoff- und Produktionstechnik e>Gruppe 2>Laser in der
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Besuch des Spezialisierungs	moduls Grundlagen der Laserstrahlquellen
12. Lernziele:		Die Studierenden sind in der anzuwenden und in der Praxi	Lage, theoretische Vorlesungsinhalte is umzusetzen.
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/ma linksunddownloads.html	n Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie abau/msc/msc_mach/

Beispiele:

- Scheibenlaser Zu Beginn des Versuchs wird der Resonator des Scheibenlasers justiert und zum Lasen gebracht. Mit Hilfe eines Leistungsmessgerätes wird dann die Laserschwelle und der differentielle Wirkungsgrad bestimmt. Durch gezieltes Einfügen von Verlusten im Resonator werden Resonatormoden erzeugt und mit einer Kamera aufgenommen.
- 2) Laserstrahlpropagation Mit der Messerschneidenmethode wird in mehreren Ebenen der Strahldurchmesser eines HeNe-Lasers gemessen. Um die Strahlpropagationseigenschaften zu bestimmen, muss nach ISO 11146 der Strahldurchmesser in mindestens 10 Messebenen ermittelt werden. Fünf dieser Messebenen sind im Bereich der Taille und fünf Messebenen bei Positionen größer als zwei Rayleighlängen aufzunehmen. Im Rahmen dieses Versuchs ist ein Teleskop so einzurichten, dass die oben beschriebene Messvorschrift angewendet werden kann.
- 3) Polarisation Im Rahmen dieses Versuchs werden die Polarisationseigenschaften eines HeNe- Lasers untersucht. Nach der Charakterisierung dieses Lasers wird mit Hilfe von doppelbrechenden Materialien zirkular und elliptisch polarisiertes Licht erzeugt. Mit Hilfe des Brewstereffekts wird die optische Dichte eines unbekannten Materials bestimmt.
- 4) Interferometer Zu Beginn des Versuchs wird ein Interferometer aufgebaut, mit dem die Oberfläche eines Spiegels vermessen wird. Mit einem weiteren Interferometer wird der Ausdehnungskoeffizient von Aluminium bestimmt. Hierzu wird die Längenänderung eines Aluminiumblocks beim Abkühlen interferometrisch gemessen, der zuvor elektrisch erwärmt wurde
- 5) Faserlaser Zu Beginn des Versuchs wird ein Faserlaser in Betrieb genommen. Es werden charakteristische Eigenschaften des Lasers bestimmt und der Einfluss von Biegung der Faser untersucht. Die

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 236 von 357

Studierenden sind in der Lage, theoretische Vorlesungsinhalte
anzuwenden und in der Praxis umzusetzen

14. Literatur:	Praktikums-Unterlagen
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 338001 Spezialisierungsfachversuch 1 338002 Spezialisierungsfachversuch 2 338003 Spezialisierungsfachversuch 3 338004 Spezialisierungsfachversuch 4 338005 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbar (APMB) 1 338006 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbar (APMB) 2 338007 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbar (APMB) 3 338008 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbar (APMB) 4
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium / Nacharbeitszeit: 60 Stunden Gesamt: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33801 Praktikum Lasertechnik (USL), schriftlich, eventuell mündlich Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Strahlwerkzeuge

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 237 von 357

223 Mikrosystemtechnik

Zugeordnete Module: 2231 Kernfächer mit 6 LP

2232 Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 LP2233 Ergänzungsfächer mit 3 LP

33810 Praktikum Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 238 von 357

2231 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik

32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau

33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik

33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 239 von 357

Modul: 32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau

2. Modulkürzel:	073400003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. André Zimmermar	nn
9. Dozenten:		André ZimmermannTobias Grözinger	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Systemaufbau" bildet zusamn Verbindungstechnik - Techno der Gehäuse-, Aufbau- und V Die Studierenden erwerben g wesentliche Fragestellungen	bei der Entwicklung der Aufbau- und soren und Systemen aus verschiedenen
		Die Studierenden sollen:	
		der Technologien der Aufba erkennen, wie das Einsatzg Anforderungen an die Aufba welche Anforderungen zu e die Einflüsse insbesondere Verbindungstechnik auf die erkennen; die Auswirkungen der Aufba Zuverlässigkeit und Kosten die von der Stückzahl abhä der Aufbau- und Verbindun kennenlernen. Ein besonde	die parasitären Einflüsse der Aufbau- und Eigenschaften der Sensoren und Systeme au- und Verbindungstechniken auf Qualität
13. Inhalt:		Sensoren und Mikrosysteme verschiedene Branchen; Über für Sensoren; Grundzüge zur Aufbaustrategien und Montag der eingesetzten Werkstoffe; Beanspruchungen und Stress	pauten von Mikrosystemen; Einteilung der nach Anforderungen und Spezifikationen für rsicht zu mikrotechnischen Bauelementen Systemarchitektur, Übersicht über reprozesse; grundlegende Eigenschaften umwelt- und betriebsbedingte sin verschiedenen Anwendungen;

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 240 von 357

wesentliche Ausfallmechanismen bei mikrotechnischen Bauelementen

und Aufbauten; Qualität und Zuverlässigkeit von Sensoren und Mikrosystemen; Funktionsprüfung und Kalibrierung; Besonderheiten

	von speziellen Sensorsystemen für verschiedene Branchen; Aspekte der Fertigung von Sensoren und Mikrosystemen bei kleinen und großen Stückzahlen. Die jeweiligen Lehrinhalte werden anhand von einschlägigen Beispielen diskutiert und veranschaulicht. Die Lehrinhalte werden durch Übungen vertieft. In einem praktischen Teil wird der Bezug der Lehrinhalte zur industriellen Praxis dargestellt.
14. Literatur:	Vorlesungsmanuskript und Literaturangaben darin
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	322401 Vorlesung (inkl. Übungen)
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32241 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel, Demonstrationsobjekte
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 241 von 357

Modul: 33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien

3. Leistungspunkte: 6		LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
4. SWS: 8. Modulverantwortlicher: 9. Dozenten: 10. Zuordnung zum Curric Studiengang:	4.0 ulum in diesem	7. Sprache: UnivProf. André Zimmerman • André Zimmermann • Mahdi Soltani M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verk zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	Deutsch toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
8. Modulverantwortlicher: 9. Dozenten: 10. Zuordnung zum Curric Studiengang:	ulum in diesem	UnivProf. André Zimmermar • André Zimmermann • Mahdi Soltani M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
9. Dozenten: 10. Zuordnung zum Curric Studiengang: 11. Empfohlene Vorausset		• André Zimmermann • Mahdi Soltani M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
10. Zuordnung zum Curric Studiengang: 11. Empfohlene Vorausset		• Mahdi Soltani M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
Studiengang: 11. Empfohlene Vorausset		→ Gruppe 2>Mikrosyste LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
<u> </u>	tzungen:	→ Gruppe 2>Mikrosyste → keine Das Modul "Aufbau- und Verk zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	mtechnik>Kernfächer mit 6 LP bindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
<u> </u>	tzungen:	Das Modul "Aufbau- und Verb zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
12. Lernziele:		zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern	ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor-
			likrosysteme. Die Studierenden erwerben ogien und Fertigungsverfahren bei der
		Qualität und Zuverlässigkeidie wesentlichen technolog kennenlernen;	n und in Abhängigkeit der
13. Inhalt:		und Kleben in der SMDTechn Typen; Chipmontage mit Die- TAB-Bonden; Thermoplastisc Devices "MID") mit Spritzgieß Technik, Laserbasierte MID-T Kunststoffen; Chip-und SMD Sensoren und Aktoren in MID	I Verbindungstechnik; Leiterplatten; Löten ik; Dickschichttechnik; Gehäusearten und Bonden, Drahtbonden, Flip-Chip-Technik, he Systemträger (Moulded Interconnect technik, Zweikomponentenspritzguss- MID-Technik; Chemische Metallbeschichtung vor-Montage auf MID; Heißpräge-MID-Technik-Technik; Fügen und Verbinden von n und Schweißen; Qualitätsmanagement in technik.
		diskutiert und veranschaulich	rden anhand von einschlägigen Beispielen t. Die Lehrinhalte werden durch Übungen Teil wird der Bezug der Lehrinhalte zur t.
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript und Lit	teraturangaben darin

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 242 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	337601 Vorlesung(inkl. ÜB, Pr, Exkursion) Aufbau- und Verbindungstechnik II - Technologien	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33761 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel, Demonstrationsobjekte	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 243 von 357

Modul: 32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik

2. Modulkürzel:	072420002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Hermann Sandma	aier
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit (
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste →	etoff- und Produktionstechnik emtechnik>Kernfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Im Modul Mikrosystemtechnik	K
		Märkte und Bauelemente b kennen gelernt • wissen die Studierenden, w einer Miniaturisierung verha genutzt werden kann, um N zu realisieren • können die Studierenden d	nen Überblick über die bedeutendsten zw. Systeme der Mikrosystemtechnik (MSTwie sich einzelne physikalische Größen bei alten bzw. ändern und wie diese Skalierung Mikrosensoren und mikroaktorische Antriebeie bedeutendsten Sensoren und Systeme ch vorgegebene Spezifikationen entwerfen
		Erworbene Kompetenzen:	
		Die Studierenden	
		Produkte der Mikrosystemt besitzen die Grundlagen, uphysikalische Größen, wie piezoelektrische und magne Frequenzen, thermische Prequenzen, thermische Prequenzen von Flüssigkeiter kennen die physikalischen Wandlungsprinzipien bzw. beherrschen die wesentlich Vorgehens zur Realisierung einschließlich der teilweise mikroaktorischen Antriebe können anhand vorgegebet	ärkte der MST und können die wichtigsten echnik benennen und beschreiben m Auswirkungen einer Miniaturisierung auf mechanische Spannungen, elektrische, etische Kräfte, Zeitkonstanten und nänomene, Reibungseffekte und das n und Gasen beurteilen zu können Grundlagen zu den bedeutendsten Messeffekten der MST nen Grundlagen des methodischen g von mikrosystemtechnischen Sensoren in den Sensoren erforderlichen ner Spezifikationen einen Mikrosensornen Auswerteschaltung auslegen und

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 244 von 357

Die Vorlesung Mikrosystemtechnik vermittelt den Studierenden die Grundlagen, und das Basiswissen zur Gestaltung und Entwicklung von mikrotechnischen Funktionselementen, Sensoren und Systemen. Anhand der Skalierung von physikalischen Gesetzen und Größen werden

13. Inhalt:

	die Grundlagen vermittelt, die zur Auslegung und Berechnung von Bauelementen und Systemen der Mikrosystemtechnik benötigt werden. Es werden die Grundlagen zur Auslegung von schwingungsfähigen Systemen, wie sie in Beschleunigungssensoren und Drehratensensoren erforderlich sind, vermittelt. Einen weiteren Schwerpunkt bilden die in der MST bedeutendsten Wandlungsprinzipien und die Beschreibung anisotroper Effekte. Die gewonnenen Kenntnisse werden anschließend eingesetzt, um den Aufbau und die Funktionsweise der wirtschaftlich bedeutenden Mikrosensoren zu erläutern. Ausführlich wird auf die Mikrosensoren zur Messung von Abständen bzw. Wegen, Drücken, Beschleunigungen, Drehraten, magnetischen und thermischen Größen sowie Durchflüssen, Winkel und Neigungen eingegangen. Da Mikrosensoren heute in der Regel ein elektrisches Ausgangssignal liefern, werden auch für die Sensorsignalauswertung wichtige elektronische Schaltungen behandelt.
14. Literatur:	 Schwesinger N., Dehne C., Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 HSU Tai-Ran, MEMS and Microsystems, Wiley, 2008 Korvink, J. G., Paul O., MEMS - A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006 Menz, W., Mohr, J., Paul, O.; Mikrosystemtechnik für Ingenieure, Weinheim: Wiley-VCH, 2005 Völklein, F., Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, Mescheder U.; Mikrosystemtechnik, Teubner Stuttgart Leipzig, 2000 Pagel L., Mikrosysteme, J. Schlembach Fachverlag, 2001
	Online-Vorlesungen: - http://www.sensedu.com - http://www.ett.bme.hu/memsedu
	Lernmaterialien: - Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS
	Übungen zur Vorlesung
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	322301 Vorlesung Mikrosystemtechnik
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32231 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	33540 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Übungen)
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 245 von 357

Modul: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

2. Modulkürzel:	073400001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortliche	er:	UnivProf. André Zimmerman	n
9. Dozenten:		André Zimmermann Eugen Ermantraut	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	off- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster →	off- und Produktionstechnik ntechnik>Kernfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →	
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:	keine	
Die Studierenden erwerben Kenntnisse über di Werkstoffeigenschaften, sowie Grundlagen der Fertigung von mikrotechnischen Bauteilen und Studierenden sind in der Lage, die Besonderhe und Fertigung von mikrotechnischen Bauteilen Produktentwicklung und Produktion zu erkenne Lösungswege einzuarbeiten.		e Grundlagen der Konstruktion und en Bauteilen und Systemen. Die e, die Besonderheiten der Konstruktion ischen Bauteilen und Systemen in der	
13. Inhalt:		Technik, Thermische Oxida Lithographie und Maskenter Ätztechniken zur Strukturier Plasmaätzen) Reinraumtechnik Elemente der Aufbau- und \ (Bondverfahren, Chipgehäu LIGA-Technik Mikrotechnische Bauteile au	chnik ten dünner Schichten (PVD- und CVD- tion) chnik tung (Nasschemisches Ätzen, RIE, IE, Verbindungstechnik für Mikrosysteme isetechniken) us Kunststoff (z.B. Mikrospritzguss) llen (z.B. spanende Mikrobearbeitung) chnik
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript und Literaturangaben darin	
 15. Lehrveranstaltungen und -formen: 135401 Vorlesung Grundlagen der Mikrotechnik 135402 Freiwillige Übung zur Vorlesung Grundlagen der Mikrotechnik 			
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h	
		Selbststudiumszeit / Nacharbe	eitszeit: 138 h

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 246 von 357

	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13541 Grundlagen der Mikrotechnik (PL), schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overhead-Projektor-Anschrieb, Tafelanschrieb, Demonstrationsobjekte	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 247 von 357

Modul: 33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik

2. Modulkürzel:	072420003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Hermann Sandma	aier
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier Joachim Sägebarth	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik emtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit (
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste →	stoff- und Produktionstechnik emtechnik>Kernfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Im Modul Mikrofluidik und Mik	kroaktorik
		mikrofluidischen Phänomerhaben die Studierenden die Aktorprinzipien kennen gelekönnen die Studierenden d	e physikalischen Grundlagen zu
		Erworbene Kompetenzen	
		Die Studierenden	
		 können die wichtigsten Baubenennen und mit Hilfe phyerläutern, beherrschen die wesentlich Vorgehens beim Entwurf und Bauelementen und Mikroak haben ein Gefühl für den te einzelner Bauelemente ent sind mit den technischen Gkönnen diese bewerten, besitzen die Grundlagen, uphysikalische Größen, wie fluidische Strömungen, etc. sind in der Lage, auf der Bawirtschaftlicher Randbeding auszuwählen und entsprec Systeme zu entwerfen. 	echnischen Aufwand zur Herstellung wickelt, Grenzen der Bauelemente vertraut und Im Auswirkungen einer Miniaturisierung auf Kräfte, Zeitkonstanten, Wärmetransport, beurteilen zu können, asis gegebener technischer und gungen, die optimalen Bauelemente hende mikrofluidische bzw. aktorische
13. Inhalt:		voneinander sind. Während behandelt wird, wird im Sor die Mikroaktorik eingegang	eile aufgeteilt, die weitgehen unabhängig d im Wintersemester die Mikrofluidik mmersemester schwerpunktmäßig auf en. In keinem Teil der Vorlesung werden e des anderen Teils vorausgesetzt.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 248 von 357

- Die Vorlesung kann deshalb sowohl im Sommer als auch im Wintersemester begonnen werden.
- Im Vorlesungsteil mit dem Schwerpunkt Mikrofluidik werden die physikalischen Grundlagen zu Fluideigenschaften und zur Fluiddynamik vermittelt sowie die Randbedingungen beim miniaturisieren von Fluidsystemen dargestellt. Des Weiteren wird die Entwicklung, Funktionsweise und Herstellung von mikrofluidischen Bauelementen und Aktoren anhand bereits realisierter Systeme (z.B. Lab-On-A-Chip) analysiert.
- Im Vorlesungsteil mit dem Schwerpunkt Mikroaktorik werden die physikalischen Grundlagen zur Mikroaktorik vermittelt. Anhand von Übungen werden die vermittelten Kenntnisse vertieft. Es werden insbesondere die elektrostatischen, die piezoelektrischen, die magnetischen, magneto- und elektrostriktiven sowie die thermischen Aktorprinzipien behandelt. Dabei werden auch die Auswirkungen einer Miniaturisierung auf das Aktorprinzip (Kraft, Weg, Geschwindigkeit bzw. Frequenz, Leistungsverbrauch, etc.) analysiert. Des Weiteren wird auf die Entwicklung und Funktionsweise bereits realisierter mikroaktorischer Bauelemente und Systeme eingegangen.

14. Literatur:

- Pagel L., Mikrosysteme, J. Schlembach Fachverlag, 2001
- Nam-Trung Nguyen, Mikrofluidik: Entwurf, Herstellung und Charakterisierung, Teubner, 2004
- Korvink, J. G., Paul O., MEMS A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006
- Nam-Trung Nguyen, Steven T. Wereley, Fundamentals and applications of microfluidics, Artech House, 2006
- Patrick Tabeling, Introduction to microfluidics, Oxford University Press, 2006
- Oliver Geschke, Henning Klank, Pieter Telleman, Microsystem engineering of lab on a chip devices, Wiley-VCH, 2008
- HSU Tai-Ran, MEMS and Microsystems, Wiley, 2008
- Schwesinger N., Dehne C., Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009

Online-Vorlesungen:

- http://www.sensedu.com
- http://www.ett.bme.hu/memsedu

Lernmaterialien:

- Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	336901 Vorlesung mit Übungen : Mikrofluidik und Mikroaktorik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand: Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33691 Mikrofluidik und Mikroaktorik (PL), mündliche Prüfung, 40 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :	33530 Mikrofluidik (Übungen)	
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 249 von 357

Modul: 13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

2. Modulkürzel:	072420001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Hermann Sandma	ier
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →	
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Im Modul Technologien der N	ano- und Mikrosystemtechnik I
		zur Herstellung von Bauele Nano- und Mikrosystemtech • können die Studierenden ei	e wichtigsten Technologien und Verfahren menten der Mikroelektronik als auch der hnik kennen gelernt, inzelne technologische Prozesse bewerten ssabläufe selbstständig zu entwerfen.
		Erworbene Kompetenzen:	
		Die Studierenden	
		benennen und beschreibenkönnen die wichtigsten Ver	erialien der Nano- und Mikrosystemtechnik , fahren der Mikroelektronik sowie der Nano- nennen und mit Hilfe physikalischer
		Grundlagenkenntnisse erläbeherrschen die wesentlich Vorgehens zur Herstellung	
		können diese bewerten, sind in der Lage, auf der Bawirtschaftlicher Randbeding 	en Grenzen der Verfahren vertraut und asis gegebener technologischer und gungen, die optimalen Prozessverfahren mpletten Prozessablauf für die Herstellung elementen zu entwerfen.
13. Inhalt:		um die komplexen Prozessab modernen Bauelementen der Mikrosystemtechnik zu verste werden zunächst die wichtigs	Studierenden die Grundlagen, däufe bei der Herstellung von Mikroelektronik sowie der Nano- und ehen. Nach einer Einführung in die Thematil ten Materialien - insbesondere Silizium erden die bedeutendsten Prozesse zur

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 250 von 357

	Herstellung von mikroelektronischen und mikrosystemtechnischen Bauelementen und Systemen behandelt. Insbesondere werden die Grundlagen zur Dünnschichttechnik, zur Lithographie und zu den Ätzverfahren vermittelt. Abschließend werden als Vertiefung die Prozessabläufe der Oberflächen- und Bulkmikromechanik kurz vorgestellt und erläutert. Anhand von Anwendungsbeispielen wird gezeigt, wie durch eine geschickte Aneinanderreihung der einzelnen Prozesse komplexe Bauelemente, wie elektronische Schaltungen oder Mikrosysteme, hergestellt werden können.	
14. Literatur:	 Korvink, J. G.; Paul O.,MEMS - A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006 Menz, W.; Mohr, J.; Paul, O., Mikrosystemtechnik für Ingenieure, Weinheim: Wiley-VCH, 2005 Madou, M., Fundamentals of Microfabrication, 2. Auflage, Boca Raton: crcpress, 1997 Bhushan, B., Handbook of Nanotechnology, Springer, 2003 Völklein, F.; Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, 2. Auflage, Wiesbaden, Vieweg, 2006 Schwesinger N.; Dehne C.; Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 Online-Vorlesungen: http://www.sensedu.com http://www.ett.bme.hu/memsedu Lernmaterialien:	
	Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135601 Vorlesung Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h	
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h	
	Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13561 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 251 von 357

2232 Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

32220 Grundlagen der Biomedizinischen Technik

32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik

32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau 32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme

32730 Aktorik in der Gerätetechnik; Konstruktion, Berechnung und Anwendung

mechatronischer Komponenten 33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik

33710 Optische Messtechnik und Messverfahren

33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 252 von 357

Modul: 32730 Aktorik in der Gerätetechnik; Konstruktion, Berechnung und Anwendung mechatronischer Komponenten

2. Madulkürzak	072540002	F. Maduldauari	2 Competer	
2. Modulkürzel:	072510003	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Wolfgang Schinkö	the	
9. Dozenten:		Wolfgang Schinköthe		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6 LP → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Abgeschlossene Grundlagena	ausbildung in einem Bachelor	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die Grundlagen der Magnettechnik und -technologie (Werkstoffe, Verfahren, konstruktive Auslegung, Magnetisierung). Die Studierenden können elektromagnetische Antriebe (rotatorische und lineare Schrittmotoren) vereinfacht berechnen, gestalten und auslegen. Die Studierenden können elektrodynamische Antriebe (rotatorische und lineare Gleichstromkleinstmotoren) vereinfacht berechnen, gestalten und auslegen. Die Studierenden kennen piezoelektrische, magnetostriktive und andere unkonventionelle Aktorik.		
13. Inhalt:		Behandelt werden feinwerkted Wirkprinzipe mit den Schwerp	chnische Antriebe unterschiedlicher unkten:	
		 Auslegung, Magnetisierung Elektromagnetische Antrieb Berechnung, Gestaltung, A Elektrodynamische Antriebe Gleichstromkleinstmotoren; Piezoelektrische, magnetos (neue Werkstoffe in mechal Gestaltung, Anwendung) Beispiele zur Realisierung r 	ne (rotatorische und lineare Schrittmotoren; nwendung) e (rotatorische und lineare Berechnung, Gestaltung, Anwendung) striktive und andere unkonventionelle Aktorik tronischen Komponenten, Berechnung, mechatronischer Lösungen in der e Vertiefung in zugehörigen Übungen und	
14. Literatur:		Berechnung und Anwendu Skript zur Vorlesung Schinköthe, W.: Aktorik in de Berechnung und Anwendu 2 Übung und Praktikumsver Skript zu Übung und Praktikumsten Schinköthe, W.: Aktorik in de Berechnung und Anwendu Teil 3 Übung und Praktikum Lineardirektantriebe. Skript Kallenbach, E.; Stölting, H	ler Gerätetechnik - Konstruktion, ng mechatronischer Komponenten - nsversuch Lineare Antriebssysteme/	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 253 von 357

Leipzig: Fachbuchverlag Leipzig im Carl Hanser Verlag 2011

enzzeit: 42 Stunden		
ststudium: 138 Stunden me: 180 Stunden		
1 Aktorik in der Gerätetechnik: Konstruktion, Berechnung und Anwendung mechatronischer Komponenten (PL), mündliche Prüfung, 40 Min., Gewichtung: 1.0		
Tafel, Overhead-Projektor, Beamer-Präsentation		
Konstruktion und Fertigung in der Feinwerktechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 254 von 357

Modul: 32240 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau

2. Modulkürzel:	073400003	5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. André Zimmerman	nn
9. Dozenten:		André ZimmermannTobias Grözinger	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Systemaufbau" bildet zusamm Verbindungstechnik - Technol der Gehäuse-, Aufbau- und V Die Studierenden erwerben g wesentliche Fragestellungen I	bei der Entwicklung der Aufbau- und soren und Systemen aus verschiedenen
		Die Studierenden sollen:	
		 der Technologien der Aufbaterenten, wie das Einsatzg Anforderungen an die Aufbaterenten die Einflüsse insbesondere Verbindungstechnik auf die erkennen; die Auswirkungen der Aufbaterenten die von der Stückzahl abhäter Aufbaterenten. Ein besonde kompletter Sensoren oder Stellegt. 	die parasitären Einflüsse der Aufbau- und Eigenschaften der Sensoren und Systeme au- und Verbindungstechniken auf Qualität kennenlernen; ngigen spezifischen Vorgehensweisen bei gstechnik von Sensoren und Systemen eres Augenmerk wird auf die Erfordernisse Systeme über den ganzen Lebenszyklus
13. Inhalt:		Sensoren und Mikrosysteme i verschiedene Branchen; Über für Sensoren; Grundzüge zur	pauten von Mikrosystemen; Einteilung der nach Anforderungen und Spezifikationen für rsicht zu mikrotechnischen Bauelementen Systemarchitektur, Übersicht über eprozesse; grundlegende Eigenschaften

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 255 von 357

der eingesetzten Werkstoffe; umwelt- und betriebsbedingte Beanspruchungen und Stress in verschiedenen Anwendungen; wesentliche Ausfallmechanismen bei mikrotechnischen Bauelementen

und Aufbauten; Qualität und Zuverlässigkeit von Sensoren und Mikrosystemen; Funktionsprüfung und Kalibrierung; Besonderheiten

	von speziellen Sensorsystemen für verschiedene Branchen; Aspekte der Fertigung von Sensoren und Mikrosystemen bei kleinen und großen Stückzahlen. Die jeweiligen Lehrinhalte werden anhand von einschlägigen Beispielen diskutiert und veranschaulicht. Die Lehrinhalte werden durch Übungen vertieft. In einem praktischen Teil wird der Bezug der Lehrinhalte zur industriellen Praxis dargestellt.	
14. Literatur:	Vorlesungsmanuskript und Literaturangaben darin	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	322401 Vorlesung (inkl. Übungen)	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32241 Aufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- und Systemaufbau (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel, Demonstrationsobjekte	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 256 von 357

Modul: 33760 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien

2. Modulkürzel:	073400002	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. André Zimmermar	nn
9. Dozenten:		André Zimmermann Mahdi Soltani	
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyster →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kernfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		zusammen mit dem Modul "A und Systemaufbau" den Kern und Verbindungstechnik für N	oindungstechnik - Technologien" bildet ufbau- und Verbindungstechnik - Sensor- der Ausbildung in der Gehäuse-, Aufbau- likrosysteme. Die Studierenden erwerben ogien und Fertigungsverfahren bei der
			orfoloso los A. fl. o
		 die wichtigsten Fertigungsv Verbindungstechnik kenner 	
		 Systemerfordernisse zu bev die Eigenschaften der wicht Qualität und Zuverlässigkei die wesentlichen technolog kennenlernen; 	
13. Inhalt:		und Kleben in der SMDTechn Typen; Chipmontage mit Die- TAB-Bonden; Thermoplastisc Devices "MID") mit Spritzgieß Technik, Laserbasierte MID-T Kunststoffen; Chip-und SMD- Sensoren und Aktoren in MID	I Verbindungstechnik; Leiterplatten; Löten ik; Dickschichttechnik; Gehäusearten und Bonden, Drahtbonden, Flip-Chip-Technik, he Systemträger (Moulded Interconnect technik, Zweikomponentenspritzguss- MID-Technik; Chemische Metallbeschichtung von-Montage auf MID; Heißpräge-MID-Technik-Technik; Fügen und Verbinden von und Schweißen; Qualitätsmanagement in technik.
		diskutiert und veranschaulicht	rden anhand von einschlägigen Beispielen Die Lehrinhalte werden durch Übungen Teil wird der Bezug der Lehrinhalte zur t.
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript und Lit	eraturangaben darin

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 257 von 357

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	337601 Vorlesung(inkl. ÜB, Pr, Exkursion) Aufbau- und Verbindungstechnik II - Technologien	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33761 Aufbau- und Verbindungstechnik - Technologien (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel, Demonstrationsobjekt	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 258 von 357

Modul: 32250 Design und Fertigung mikro- und nanoelektronischer Systeme

2. Modulkürzel:	052110003		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivP	rof. Joachim Burghartz	2
9. Dozenten:		Joachin	n Burghartz	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			ruppe 2>Mikrosyster	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mi
		→ V		toff- und Produktionstechnik /ahlmöglichkeit Gruppe IV:
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	V/Ü Gru	undlagen der Mikroelel	ktronikfertigung (Empfehlung)
12. Lernziele:			lung weiterführender K chniken in der Elektror	enntnisse der wichtigsten Technologien ikfertigung
13. Inhalt:		die Her	stellung von Mikrochip ektronischer Schaltung	dierte und praxisbezogene Einführung in s und die besonderen Aspekte beim Test gen sowie dem Verpacken der Chips in IC
		LithogWaferCMOSPacka	llagen der Mikroelektro grafieverfahren -Prozesse S-Gesamtprozesse aging und Test ät und Zuverlässigkeit	onik
14. Literatur:		- S. Wo - S. Sze 1981 - P.E. A College - L.E. G	olf: Silicon Processing for Physics of Semiconous and D.R. Holberge Publishing.	Physics and Devices; Mc Graw-Hill, 2002 or the VLSI Era, Vol. 2; Lattice Press, 19 ductor Devices, 2nd Ed. Wiley Interscience: CMOS Analog Circuit Design, Saunders perpuhl: The Design and Aanalysis of VLS
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	322501		ng Design und Fertigung mikro- und Systeme (Blockveranstaltung)
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32251	(PL), schriftliche Prüfu	mikro- und nanoelektronischer Systeme ung, 120 Min., Gewichtung: 1.0, oder bei erender:mündlich, 40 min.
18. Grundlage für :				
		PowerF		-

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 259 von 357

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 260 von 357

Modul: 32220 Grundlagen der Biomedizinischen Technik

2. Modulkürzel:	040900001	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Joachim Nagel	
9. Dozenten:		Johannes PortJoachim Nagel	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	keine	
12. Lernziele:		Die Studierenden	
12. Lernziele:		Instrumentierung kennen die physikalischen und Annahmen wichtiger bi haben wesentliche Kenntni besitzen fundamentale Ken von der Physiologie der zu können die Verfahren bewe biomedizinischen Technik korefügen über einen wesen Begriffe besitzen sowohl grundleger Fach- und Methodenwisser Kenntnisse sind in der Lage, eine Verb einerseits und den Ingenieu herzustellen sowie neue Kehin zu gesamten Organsysi Systeme, Verfahren und Merravention, Diagnose und	indung zwischen der Medizin und Biologie urund Naturwissenschaften andererseits enntnisse von der molekularen Ebene bistemen zu erforschen und neue Materialien, ethoden zu entwickeln, mit dem Ziel der Therapie von Krankheiten sowie der nversorgung, der Rehabilitation und der
13. Inhalt:		In dem Modul werden folgend	de Inhalte vermittelt:
		 Kenngrößen die grundlegenden Eigenscheiten der Ele einzuhaltenden Maßnahme die physikalischen Grundla photoelektrischer, elektrocheite die wesentlichen Prinzipien Besonderheiten der Signalverstärkung und Signalverstärkung und Signalverstärkung 	ektroden und damit die entsprechenden en bei der Ableitung der Signale gen wichtiger mechanoelektrischer, nemischer und thermoelektrischer Wandler und die biomedizinisch spezifischen erfassung, Signalverarbeitung,

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 261 von 357

Systems

- Messverfahren kardiovaskulärer Kenngrößen, wie Elektrokardiogramm, Impedanzkardiogramm, Impedanzplethysmogramm, Blutdruckmessung, Blutflussmessung, etc.
- Messverfahren respiratorischer Kenngrößen, wie Impedanzpneumographie, Pneumotachographie, Spirometrie, Ganzkörperplethysmographie, etc.
- Messverfahren biochemischer Kenngrößen, wie pH-Wert-Messung, Ionenkonzentrationsmessung, Sauerstoffmessung, etc.
- Messverfahren neurologischer Kenngrößen, wie das Elektroenzephalogramm, Elektroneurogramm, Evozierte Potentiale, etc.
- Messverfahren visueller Kenngröße, wie das Elektrookulogramm, das Elektroretinogramm, etc., - wichtige physikalische, akustische Kenngrößen
- Messverfahren akustischer Kenngrößen, wie das Audiogramm, otoakustisch evozierte Potentiale, Elektrocochleogramm, etc.
- Messverfahren weiterer wichtiger Kenngrößen, wie das Elektromyogramm, Elektronystagmogramm, etc.
- Bildgebende Verfahren, wie die Röntgentechnik, Ultraschall,
 Magnetresonanztechnik, Endoskopietechnik, Thermographie, etc.
- Beispiele für Implantate und Funktionsersatz, wie das Cochlea-Implantat, Mittelohrprothese, Hörgeräte, Herzschrittmacher, Herzklappenersatz, etc.
- Beispiele aktueller Forschung, wie das Brain- Computer Interface, biohybride Armprothese, etc..

14. Literatur:

- Port, J.: Grundlagen der Biomedizinischen Technik, Vorlesungsskript und Vorlesungsfolien
- Bronzino, J.: The Biomedical Engineering Handbook I+II, 2. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2000
- Wintermantel, E., Ha, S.-W.: Medizintechnik: Life Science Engineering,
 5. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2009
- Kramme, R.: Medizintechnik, 3. Auflage, Springer- Verlag, 2007
- Schmidt, R., Lang, F.: Physiologie des Menschen, 30. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2007
- Eichmeier, J.: Medizinische Elektronik, 3. Auflage, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 1997
- Czichos, H., Hennecke, M., Hütte: Das Ingenieurwissen, 33. Auflage, Springer-Verlag Berlin
- Heidelberg, 2008 Dössel, O.: Bildgebende Verfahren in der Medizin, Springer-Verlag Berlin
- Heidelberg, 2000 Kalender, W.: Computertomographie. Grundlagen, Gerätetechnologie, Bildqualität, Anwendungen, 2. Auflage, Publicis Corporate Publishing Verlag, 2006
- Pschyrembel, Klinisches Wörterbuch, 261. Auflage, Walter de Gruyter-Verlag, 2007
- Bannwarth, H., Kremer, B. P., Schulz, A.: Basiswissen Physik, Chemie und Biochemie, Springer- Verlag Berlin Heidelberg, 2007
- Brdicka, R.: Grundlagen der physikalischen Chemie, 15. Auflage, Wiley-VCH-Verlag, 1990

15. Lehrveranstaltungen und -formen:

322201 Grundlagen der Biomedizinischen Technik

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:

Präsenzzeit: 58 Stunden Selbststudium: 122 Stunden Summe: 180 Stunden

17. Prüfungsnummer/n und -name:

32221 Grundlagen der Biomedizinischen Technik (PL), schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 262 von 357

18. Grundlage für :	33470 Übungen zur Biomedizinischen Technik
19. Medienform:	Beamer-Präsentation, Overhead-Projektor, Tafel
20. Angeboten von:	Institut für Biomedizinische Technik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 263 von 357

Modul: 32230 Grundlagen der Mikrosystemtechnik

2. Modulkürzel:	072420002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Hermann Sandma	ier	
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit LP → M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kernfächer mit 6 LP 		
		→ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		Im Modul Mikrosystemtechnik	X.	
		 kennen gelernt wissen die Studierenden, weiner Miniaturisierung verhagenutzt werden kann, um Nzu realisieren können die Studierenden der Mikrosystemtechnik nacund auslegen. 	zw. Systeme der Mikrosystemtechnik (MS vie sich einzelne physikalische Größen be alten bzw. ändern und wie diese Skalierur Mikrosensoren und mikroaktorische Antriel ie bedeutendsten Sensoren und Systeme ch vorgegebene Spezifikationen entwerfe	
		Erworbene Kompetenzen: Die Studierenden		
		 haben ein Gefühl für die Märnendukte der Mikrosystemte besitzen die Grundlagen, uphysikalische Größen, wie piezoelektrische und magne Frequenzen, thermische Phyerhalten von Flüssigkeiter kennen die physikalischen Wandlungsprinzipien bzw. beherrschen die wesentlich Vorgehens zur Realisierung 	ärkte der MST und können die wichtigsten echnik benennen und beschreiben m Auswirkungen einer Miniaturisierung aumechanische Spannungen, elektrische, etische Kräfte, Zeitkonstanten und nänomene, Reibungseffekte und das n und Gasen beurteilen zu können Grundlagen zu den bedeutendsten Messeffekten der MST nen Grundlagen des methodischen g von mikrosystemtechnischen Sensoren in den Sensoren erforderlichen	

13. Inhalt:

Die Vorlesung Mikrosystemtechnik vermittelt den Studierenden die Grundlagen, und das Basiswissen zur Gestaltung und Entwicklung von mikrotechnischen Funktionselementen, Sensoren und Systemen. Anhand der Skalierung von physikalischen Gesetzen und Größen werden

• können anhand vorgegebener Spezifikationen einen Mikrosensor einschließlich der elektrischen Auswerteschaltung auslegen und

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 264 von 357

entwerfen.

mikroaktorischen Antriebe

	die Grundlagen vermittelt, die zur Auslegung und Berechnung von Bauelementen und Systemen der Mikrosystemtechnik benötigt werden. Es werden die Grundlagen zur Auslegung von schwingungsfähigen Systemen, wie sie in Beschleunigungssensoren und Drehratensensoren erforderlich sind, vermittelt. Einen weiteren Schwerpunkt bilden die in der MST bedeutendsten Wandlungsprinzipien und die Beschreibung anisotroper Effekte. Die gewonnenen Kenntnisse werden anschließend eingesetzt, um den Aufbau und die Funktionsweise der wirtschaftlich bedeutenden Mikrosensoren zu erläutern. Ausführlich wird auf die Mikrosensoren zur Messung von Abständen bzw. Wegen, Drücken, Beschleunigungen, Drehraten, magnetischen und thermischen Größen sowie Durchflüssen, Winkel und Neigungen eingegangen. Da Mikrosensoren heute in der Regel ein elektrisches Ausgangssignal liefern, werden auch für die Sensorsignalauswertung wichtige elektronische Schaltungen behandelt.			
14. Literatur:	 Schwesinger N., Dehne C., Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 HSU Tai-Ran, MEMS and Microsystems, Wiley, 2008 Korvink, J. G., Paul O., MEMS - A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006 Menz, W., Mohr, J., Paul, O.; Mikrosystemtechnik für Ingenieure, Weinheim: Wiley-VCH, 2005 Völklein, F., Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, Mescheder U.; Mikrosystemtechnik, Teubner Stuttgart Leipzig, 2000 Pagel L., Mikrosysteme, J. Schlembach Fachverlag, 2001 Online-Vorlesungen: http://www.sensedu.com 			
	- http://www.ett.bme.hu/memseduLernmaterialien:- Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS			
	Übungen zur Vorlesung			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	322301 Vorlesung Mikrosystemtechnik			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32231 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0			
18. Grundlage für :	33540 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Übungen)			
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial			
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 265 von 357

Modul: 13540 Grundlagen der Mikrotechnik

2. Modulkürzel:	073400001	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. André Zimmerman	n		
9. Dozenten:		André Zimmermann Eugen Ermantraut			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kernfächer mit 6 LP 			
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II → 			
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Die Studierenden erwerben Kenntnisse über die wichtigsten Werkstoffeigenschaften, sowie Grundlagen der Konstruktion und Fertigung von mikrotechnischen Bauteilen und Systemen. Die Studierenden sind in der Lage, die Besonderheiten der Konstruktion und Fertigung von mikrotechnischen Bauteilen und Systemen in der Produktentwicklung und Produktion zu erkennen und sich eigenständig Lösungswege einzuarbeiten.			
13. Inhalt:		 Eigenschaften der wichtigsten Werkstoffe der MST Silizium-Mikromechanik Einführung in die Vakuumtechnik Herstellung und Eigenschaften dünner Schichten (PVD- und CVD-Technik, Thermische Oxidation) Lithographie und Maskentechnik Ätztechniken zur Strukturierung (Nasschemisches Ätzen, RIE, IE, Plasmaätzen) Reinraumtechnik Elemente der Aufbau- und Verbindungstechnik für Mikrosysteme (Bondverfahren, Chipgehäusetechniken) LIGA-Technik Mikrotechnische Bauteile aus Kunststoff (z.B. Mikrospritzguss) Mikrobearbeitung von Metallen (z.B. spanende Mikrobearbeitung) Messmethoden der Mikrotechnik Prozessfolgen der Mikrotechnik 			
14. Literatur:		Vorlesungsmanuskript und Literaturangaben darin			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:			 135401 Vorlesung Grundlagen der Mikrotechnik 135402 Freiwillige Übung zur Vorlesung Grundlagen der Mikrotechnik 		
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h			
		Selbststudiumszeit / Nacharbe	eitszeit: 138 h		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 266 von 357

	Gesamt: 180 h
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13541 Grundlagen der Mikrotechnik (PL), schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Beamerpräsentation, Overhead-Projektor-Anschrieb, Tafelanschrieb, Demonstrationsobjekte
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 267 von 357

Modul: 33690 Mikrofluidik und Mikroaktorik

2. Modulkürzel:	072420003	5. Moduldauer:	2 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Hermann Sandma	aier		
9. Dozenten:		Hermann SandmaierJoachim Sägebarth			
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik emtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit		
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste →	stoff- und Produktionstechnik emtechnik>Kernfächer mit 6 LP		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Im Modul Mikrofluidik und Mik	kroaktorik		
		 haben die Studierenden die physikalischen Grundlagen zu mikrofluidischen Phänomenen kennen gelernt, haben die Studierenden die physikalischen Grundlagen zu Aktorprinzipien kennen gelernt, können die Studierenden die Funktionsweise der wichtigsten mikrofluidischen Produkte und der wichtigsten Aktoren erläutern. 			
		Erworbene Kompetenzen			
		Die Studierenden			
		 können die wichtigsten Bauelemente der Mikrofluidik und Mikroak benennen und mit Hilfe physikalischer Grundlagenkenntnisse erläutern, beherrschen die wesentlichen Grundlagen des methodischen Vorgehens beim Entwurf und der Berechnung von mikrofluidische Bauelementen und Mikroaktoren, haben ein Gefühl für den technischen Aufwand zur Herstellung einzelner Bauelemente entwickelt, sind mit den technischen Grenzen der Bauelemente vertraut und können diese bewerten, besitzen die Grundlagen, um Auswirkungen einer Miniaturisierung physikalische Größen, wie Kräfte, Zeitkonstanten, Wärmetransporfluidische Strömungen, etc. beurteilen zu können, sind in der Lage, auf der Basis gegebener technischer und wirtschaftlicher Randbedingungen, die optimalen Bauelemente auszuwählen und entsprechende mikrofluidische bzw. aktorische Systeme zu entwerfen. 			
13. Inhalt:		voneinander sind. Während behandelt wird, wird im Sor die Mikroaktorik eingegang	eile aufgeteilt, die weitgehen unabhängig d im Wintersemester die Mikrofluidik mmersemester schwerpunktmäßig auf en. In keinem Teil der Vorlesung werden e des anderen Teils vorausgesetzt.		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 268 von 357

- Die Vorlesung kann deshalb sowohl im Sommer als auch im Wintersemester begonnen werden.
- Im Vorlesungsteil mit dem Schwerpunkt Mikrofluidik werden die physikalischen Grundlagen zu Fluideigenschaften und zur Fluiddynamik vermittelt sowie die Randbedingungen beim miniaturisieren von Fluidsystemen dargestellt. Des Weiteren wird die Entwicklung, Funktionsweise und Herstellung von mikrofluidischen Bauelementen und Aktoren anhand bereits realisierter Systeme (z.B. Lab-On-A-Chip) analysiert.
- Im Vorlesungsteil mit dem Schwerpunkt Mikroaktorik werden die physikalischen Grundlagen zur Mikroaktorik vermittelt. Anhand von Übungen werden die vermittelten Kenntnisse vertieft. Es werden insbesondere die elektrostatischen, die piezoelektrischen, die magnetischen, magneto- und elektrostriktiven sowie die thermischen Aktorprinzipien behandelt. Dabei werden auch die Auswirkungen einer Miniaturisierung auf das Aktorprinzip (Kraft, Weg, Geschwindigkeit bzw. Frequenz, Leistungsverbrauch, etc.) analysiert. Des Weiteren wird auf die Entwicklung und Funktionsweise bereits realisierter mikroaktorischer Bauelemente und Systeme eingegangen.

14. Literatur:

- Pagel L., Mikrosysteme, J. Schlembach Fachverlag, 2001
- Nam-Trung Nguyen, Mikrofluidik: Entwurf, Herstellung und Charakterisierung, Teubner, 2004
- Korvink, J. G., Paul O., MEMS A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006
- Nam-Trung Nguyen, Steven T. Wereley, Fundamentals and applications of microfluidics, Artech House, 2006
- Patrick Tabeling, Introduction to microfluidics, Oxford University Press, 2006
- Oliver Geschke, Henning Klank, Pieter Telleman, Microsystem engineering of lab on a chip devices, Wiley-VCH, 2008
- HSU Tai-Ran, MEMS and Microsystems, Wiley, 2008
- Schwesinger N., Dehne C., Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009

Online-Vorlesungen:

- http://www.sensedu.com
- http://www.ett.bme.hu/memsedu

Lernmaterialien:

- Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS

15. Lehrveranstaltungen und -formen:	336901 Vorlesung mit Übungen : Mikrofluidik und Mikroaktorik		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33691 Mikrofluidik und Mikroaktorik (PL), mündliche Prüfung, 40 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :	33530 Mikrofluidik (Übungen)		
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial		
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 269 von 357

Modul: 33710 Optische Messtechnik und Messverfahren

2. Modulkürzel:	073100002	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Wolfgang Osten			
9. Dozenten:		Erich Steinbeißer			
		Wolfgang Osten			
		 Klaus Körner 			
10. Zuordnung zum Cւ Studiengang։	urriculum in diesem		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit LP → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:				
12. Lernziele:		Die Studierenden			
		geometrisch-optischer Besc	zwischen wellenoptischer und chreibung, lenfeldern enthaltene, Information zu		
		 können Messungen kritisch mittels Fehleranalyse bewerten, kennen die Rolle und Wirkungsweise der wichtigsten Komponenten und sind in der Lage, optische Mess-Systeme aus einzelnen Komponenten zusammenzustellen und zu bewerten, sind in der Lage, Methoden zur Vermessung von optischen und technischen Oberflächen sowie deren Oberflächenveränderungen zielgerichtet einzusetzen. 			
13. Inhalt:		Grundlagen der geometrischen Optik: - optische Komponenten - optische Systeme Grundlagen der Wellenoptik: - Wellentypen - Interferenz und Kohärenz - Beugung und Auflösungsvermögen Holografie Speckle Klassifikation und Charakterisierung von Oberflächen Messfehler Grundprinzipien und Klassifikation optischer Messtechniken Messmethoden auf Basis der geometrischen Optik: - Strukturierte Beleuchtung - Moiré - Messmikroskope und Messfernrohre Messmethoden auf Basis der Wellenoptik: - interferometrische Messtechniken - Interferenzmikroskopie - holografische Interferometrie - Speckle-Messtechniken - Laufzeittechniken			
		- 1 311776117666611766			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 270 von 357

	Pedrotti, F.; et al: Optik für Ingenieure. Springer Verlag, Berlin 2007; Hecht, E.: Optik. Oldenbourg Verlag, München 2014; Malacara, D.: Optical shop testing 2007; Cathey, T.: Optical Information Processing and Holography 1974; Erf, R.: Speckle metrology 1978.	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 337101 Vorlesung Optische Messtechnik und Messverfahren 337102 Übung Optische Messtechnik und Messverfahren 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33711 Optische Messtechnik und Messverfahren (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 90 Min., Gewichtung: 1.0, bei einer geringen Anzahl an Prüfungsanmeldungen findet die Prüfung mündlich (40 min.) statt	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:		
20. Angeboten von:	Technische Optik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 271 von 357

Modul: 13560 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I

2. Modulkürzel:	072420001	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Hermann Sandma	ier		
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier			
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Mikrosyste LP →	toff- und Produktionstechnik mtechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mit 6		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Kernfächer mit 6 LP 			
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe IV: Produktionstechnik II → 			
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Im Modul Technologien der N	ano- und Mikrosystemtechnik I		
		 haben die Studierenden die wichtigsten Technologien und Verfahren zur Herstellung von Bauelementen der Mikroelektronik als auch der Nano- und Mikrosystemtechnik kennen gelernt, können die Studierenden einzelne technologische Prozesse bewerter und sind in der Lage Prozessabläufe selbstständig zu entwerfen. 			
		Erworbene Kompetenzen:			
		Die Studierenden			
		benennen und beschreibenkönnen die wichtigsten Verl und Mikrosystemtechnik be	fahren der Mikroelektronik sowie der Nano- enennen und mit Hilfe physikalischer		
		 Grundlagenkenntnisse erläutern, beherrschen die wesentlichen Grundlagen des methodischen Vorgehens zur Herstellung von mikrotechnischen Bauelementen, haben ein Gefühl für den Aufwand einzelner Verfahren entwickeln können, 			
		 sind mit den technologischen Grenzen der Verfahren vertraut und können diese bewerten, sind in der Lage, auf der Basis gegebener technologischer und wirtschaftlicher Randbedingungen, die optimalen Prozessverfahren auszuwählen und einen kompletten Prozessablauf für die Herstellung von mikrotechnischen Bauelementen zu entwerfen. 			
13. Inhalt:		Die Vorlesung vermittelt den Studierenden die Grundlagen, um die komplexen Prozessabläufe bei der Herstellung von modernen Bauelementen der Mikroelektronik sowie der Nano- und Mikrosystemtechnik zu verstehen. Nach einer Einführung in die Themati werden zunächst die wichtigsten Materialien - insbesondere Silizium - vorgestellt. Anschließend werden die bedeutendsten Prozesse zur			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 272 von 357

	Herstellung von mikroelektronischen und mikrosystemtechnischen Bauelementen und Systemen behandelt. Insbesondere werden die Grundlagen zur Dünnschichttechnik, zur Lithographie und zu den Ätzverfahren vermittelt. Abschließend werden als Vertiefung die Prozessabläufe der Oberflächen- und Bulkmikromechanik kurz vorgestellt und erläutert. Anhand von Anwendungsbeispielen wird gezeigt, wie durch eine geschickte Aneinanderreihung der einzelnen Prozesse komplexe Bauelemente, wie elektronische Schaltungen oder Mikrosysteme, hergestellt werden können.	
14. Literatur:	 Korvink, J. G.; Paul O., MEMS - A practical guide to design, analysis and applications, Springer, 2006 Menz, W.; Mohr, J.; Paul, O., Mikrosystemtechnik für Ingenieure, Weinheim: Wiley-VCH, 2005 Madou, M., Fundamentals of Microfabrication, 2. Auflage, Boca Raton: crcpress, 1997 Bhushan, B., Handbook of Nanotechnology, Springer, 2003 Völklein, F.; Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, 2. Auflage, Wiesbaden, Vieweg, 2006 Schwesinger N.; Dehne C.; Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 Online-Vorlesungen: http://www.sensedu.com http://www.ett.bme.hu/memsedu Lernmaterialien:	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS 135601 Vorlesung Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13561 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik I (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel, Anschauungsmaterial	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 273 von 357

Modul: 13580 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion

2. Modulkürzel:	072410003	5. Moduldauer:	2 Semester	
Leistungspunkte: 6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	6.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ier:	UnivProf. Thomas Bauernha	nsl	
9. Dozenten:		Thomas Bauernhansl		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetrie →	off- und Produktionstechnik b>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 1>Fabrikbetrie →		
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Mikrosyster LP	off- und Produktionstechnik ntechnik>Kern- / Ergänzungsfächer mi	
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 		
11. Empfohlene Voraussetzungen:			g in die Fabrikorganisation. Es wird ikbetriebslehre ergänzend zu belegen	
12. Lernziele:		In der industriellen Produktion sind nahezu alle Arbeitsplätze in unternehmensinternen und externen Informations- und Kommunikationssystemen vernetzt. Die Studierenden beherrschen nach Besuch der Vorlesung die Grundlagen, Methoden und Zusammenhänge des Managements von Informationen und Prozessen in der Produktion. Sie können diese in operativer als auch planerischer Ebene innerhalb der Industrie anwenden und bewerten und diese entsprechend der jeweiligen Aufgaben modifizieren.		
13. Inhalt:		Moderne Produktionsunternehmen setzen eine Vielzahl an informationstechnischen Werkzeugen ein, um ihre Geschäftsprozess zu unterstützen. Die Vorlesung vermittelt anhand der Lebenszyklen für Produkt, Technologie, Fabrik und Auftrag welche Methoden im industriellen Produktionsumfeld entlang dieser Lebenszyklen eingesetzt werden und welche IT-Systeme dabei unterstützend zum Einsatz kommen. Dabei geht die Vorlesung auch darauf ein, wie das Wissensmanagement und der Informationsfluss entlang der Lebenszyklen innerhalb des produzierenden Unternehmens mit Hilfe dieser IT-Werkzeuge unterstützt werden.		
14. Literatur:		Skript zur Vorlesung		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	Produktion I	und Informationsmanagement in der	
		• 135803 Vorlesung Wissens- Produktion II	und Informationsmanagement in der	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 274 von 357

16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 63 Stunden		
	Selbststudium: 117 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13581 Wissens- und Informationsmanagement in der Produktion (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform: Power-Point Präsentationen, Simulationen, Animation			
20. Angeboten von:	Institut für Industrielle Fertigung und Fabrikbetrieb		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 275 von 357

2233 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32880 Elektronische Bauelemente in der Mikrosystemtechnik

33110 Modellierung und Simulation in der Mikrosystemtechnik

33450 Elektronik für Mikrosystemtechniker

33530 Mikrofluidik (Übungen)

33540 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Übungen)33770 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik II

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 276 von 357

Modul: 33450 Elektronik für Mikrosystemtechniker

2. Modulkürzel:	073400004		5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Rainer	Mohr		
9. Dozenten:		Rainer	Mohr		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Ziel ist es, den Studierenden elektronische Schaltungstechnik zu vermitteln. Dabei liegt der Schwerpunkt auf Schaltungen der Mikrosystem- und der Medizintechnik: Sensorik, Sensor- u. Bio-Signalverarbeitung. Die Studierenden sind in der Lage - Einfache Schaltungen zu dimensionieren - Schaltbilder zu lesen und zu verstehen - elektrische Messtechnik durchzuführen - ein Schaltungssimulationsprogramm zu bedienen			
13. Inhalt:		Einfache Stromkreise, Elektrische Netzwerke, Wechselstromlehre, Sensor- und Bio-Signalverarbeitung, Verstärker, Analoge integrierte Schaltungen (Operationsverstärker), Oszillatoren, Schwingschaltunger Stromversorgungen, Rauschen, Elektromagnetische Verträglichkeit, Schaltungsbeispiele, Übungen mit dem Schaltungsanalyseprogramm SPICE.			
14. Literatur:		Manuskript der Vorlesung, Literatur zu den einzelnen Kapiteln (Literaturverzeichnis im Manuskript)			
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	33450	Vorlesung (inkl. Elek Mikrosystemtechnik	ktronikpraktikum) Elektronik für er	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:		33451	Elektronik für Mikrosy Prüfung, 60 Min., Gev	stemtechniker (BSL), schriftliche vichtung: 1.0	
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel			
20. Angeboten von:		Mikrosystemtechnik			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 277 von 357

Modul: 32880 Elektronische Bauelemente in der Mikrosystemtechnik

2. Modulkürzel:	073400005	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortliche	er:	Rainer Mohr		
9. Dozenten:		Rainer Mohr		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			stoff- und Produktionstechnik emtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Voraus	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		Ziel ist es, den Studierenden Kenntnisse über elektronische Bauelemente, insbesondere für Anwendungen in der Mikrosystemtechnik und Medizintechnik, z.B. als sensorische und aktorische Elemente zu vermitteln. Es werden "verteilte" el. Bauelemente behandelt, z.B. Leiterbahnen, Oberflächen u.a. Die Studierenden sind in der Lage • Elektronische Bauelemente zu qualifizieren, d.h. ein für den gedachten Anwendungszweck geeignetes Bauelement auszusuchen. • Ersatzschaltbilder für Bauelemente zu erstellen • elektrische Messtechnik durchzuführen • ein Schaltungssimulationsprogramm zu bedienen		
13. Inhalt:		Widerstände, Kondensatorer Transistoren, Feldeffekttrans (CCD), Elektronische Speich elektronischen Bauelemente	en Bauelementen, Leitungsmechanismen, n, Spulen, Halbleiter (Diode, Bipolare istoren), Ladungsverschiebungselemente er, Parasitäre Eigenschaften bei n, Piezoelektrische Bauelemente (Quarz, elektronische Bauelemente (OLED, OFET)	
14. Literatur:		Manuskript der Vorlesung, Li (Literaturverzeichnis im Man	teratur zu den einzelnen Kapiteln uskript)	
15. Lehrveranstaltunge	n und -formen:		ungen und Schaltungssimulation) elemente in der Mikrosystemtechnik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32881 Elektronische Bauelemente in der Mikrosystemtechnik (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Beamerpräsentation, Overheadprojektor, Tafel		
19. Medienform:		Beamerprasentation, Overne	eauprojektor, raier	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 278 von 357

Modul: 33540 Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Übungen)

2. Modulkürzel:	072420102		5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivF	UnivProf. Hermann Sandmaier		
9. Dozenten:		Herma	Hermann Sandmaier		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Modul	Modul 32230: Grundlagen der Mikrosystemtechnik (Vorlesung)		
12. Lernziele:		Vorles	Zur Vertiefung und zum besseren Verständnis des Vorlesungstoffs der Vorlesung "Grundlagen der Mikrosystemtechnik" werden zu den in der Vorlesung behandelten Themen Übungsbeispiele gerechnet.		
13. Inhalt:				temtechnik (Übungen) ergänzen die krosystemtechnik (Modul 33540).	
		Grund	lagen der Mikrosystemt	sch mit dem Vorlesungstoff der Vorlesun echnik. Dabei werden die in der Vorlesun h Übungsaufgaben vertieft.	
14. Literatur:			die Angaben in der Vorl I 32230)	esung Grundlagen der Mikrosystemtechn	
			penstellungen und Lösu ystemtechnik auf ILIAS	ngen zur Übung Grundlagen der	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		33540	1 Übungen Mikrosyste	emtechnik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präser	nzzeit: 21 Stunden		
		Selbstudium: 69 Stunden			
		Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	33541		systemtechnik (Übungen) (BSL), 0 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		Rechn	Rechnung in Gruppen und Präsentation der Lösungen		
20. Angeboten von:		Mikros	Mikrosystemtechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 279 von 357

Modul: 33530 Mikrofluidik (Übungen)

2. Modulkürzel:	072420106		5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	-	
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivF	UnivProf. Hermann Sandmaier		
9. Dozenten:			ann Sandmaier nim Sägebarth		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP → 			
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Teilnah	nme an der Vorlesung	Mikrofluidik und Mikroaktorik	
12. Lernziele:		 vertie theoret 	tische Wissen von	en) las in der Vorlesung Mikrofluidik vermittelte aktischen Übungsbeispielen.	
		Die Stu - könne - könne	oene Kompetenzen: udierenden en fluidische Systeme i en diese Systeme simu n das Werkzeug "Simu		
13. Inhalt:					
14. Literatur:					
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	33530 ⁻	1 Übungen Mikrofluid	ik	
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Selbsts	nzzeit: 21 Stunden studium: 69 Stunden e: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	33531	Mikrofluidik (Übunger Gewichtung: 1.0	n) (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min.,	
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		Beame	er, handouts, Gruppena	arbeit, einzeln am PC	
20. Angeboten von:		Mikros	ystemtechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 280 von 357

Modul: 33110 Modellierung und Simulation in der Mikrosystemtechnik

2. Modulkürzel:	073400006	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe		
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlicher:		Rainer Mohr			
9. Dozenten:		Rainer Mohr	Rainer Mohr		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →			
11. Empfohlene Voraussetzungen:		keine			
12. Lernziele:		Ziel ist es, den Studierenden Modellierungs- und Simulationsmethoden insbesondere der Mikrosystemtechnik, zu vermitteln. Dazu gehört auch die Vermittlung von Kenntnissen der Bedienung entsprechender Programme (Matlab / Simulink, LTSpice und ANSYS).			
13. Inhalt:		numerische Feldberechnur Strukturen (elektrische, me thermische Netzwerke), Blo Methode, Finite Elemente I	ung und Simulation, Einführung in die ng, Netzwerkbeschreibung physikalischer echanische, elektro-mechanische und ockbeschreibung, Finite Differenzen Methode (Galerkin Verfahren, Vernetzung, ive Verfahren), Einführung in ANSYS		
14. Literatur:		Manuskript der Vorlesung, Literatur zu den einzelnen Kapiteln (Literaturverzeichnis im Manuskript)			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:			Jbungen am Computer): Modellierung und Mikrosystemtechnik		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:		33111 Modellierung und Simulation in der Mikrosystemtechnik (BSL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0			
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		Beamerpräsentation, Tafel Modulprüfung/ en und	, 20 Bezeichnung der zugehörigen		
20. Angeboten von:		Mikrosystemtechnik			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 281 von 357

Modul: 33770 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik II

2. Modulkürzel:	072420004	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Hermann Sandma	ier	
9. Dozenten:		Hermann Sandmaier		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Mikrosystemtechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Technologien der Nano- und I	Mikrosystemtechnik I	
12. Lernziele:		Im Modul Technologien der N	ano- und Mikrosystemtechnik II	
		Bulkmikromechanik sowie o Verfahren zur Herstellung v Mikrosystemtechnik vertiefe	e Prozessverfahren bewerten und sind in	
		Erworbene Kompetenzen:		
		Die Studierenden		
		die Röntgenlithographie und Hilfe physikalischer Grundla beherrschen die wesentlich Vorgehens zur Herstellung der Basis der oben genannt haben ein Gefühl für den Aukönnen, sind mit den technologische können diese bewerten, sind in der Lage, auf der Bawirtschaftlicher Randbeding Herstellung von mikrotechn entwerfen.	en Grundlagen des methodischen von mikrotechnischen Bauelementen auf ten Technologien ufwand der einzelnen Verfahren entwickel en Grenzen der Verfahren vertraut und asis gegebener technologischer und gungen einen kompletten Prozessablauf zu ischen Bauelementen und Systemen zu	
13. Inhalt:		die spezifischen Prozessabläu Bauelementen der Mikrosyste Einführung in die Thematik we (OMM), die Bulkmikromechan graphie und das LIGA-Verfahl Grundlagen zu den einzelnen Anhand von Anwendungsbeis geschickte Aneinanderreihung Bauelemente der Nano- und N	Studierenden die Grundlagen, um ufe zur Herstellung von modernen emtechnik zu verstehen. Nach einer kurzei erden die Oberflächenmikromechanik ik (BMM), die Röntgenlithoren ausführlich behandelt, und die technologischen Prozessen vermittelt. spielen wird gezeigt, wie durch eine g der einzelnen Prozesse komplexe Mikrosystemtechnik, wie z.B. Druck-, d das Digital Mirror Device (DMD)	
14. Literatur:			, Mikrosystemtechnik für Ingenieure,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 282 von 357

20. Angeboten von:

	 - Madou, M., Fundamentals of Microfabrication, 2. Auflage, Boca Raton: crcpress, 1997 - Bhushan, B., Handbook of Nanotechnology, Springer, 2003 - Völklein, F.; Zetterer T., Praxiswissen Mikrosystemtechnik, 2. Auflage, Wiesbaden, Vieweg,2006 - Schwesinger N.; Dehne C.; Adler F., Lehrbuch Mikrosystemtechnik, Oldenburg Verlag, 2009 Online-Vorlesungen:
	http://www.sensedu.comhttp://www.ett.bme.hu/memsedu
	Lernmaterialien: - Vorlesungsfolien und -skript auf ILIAS
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	337701 Vorlesung Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik II
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33771 Technologien der Nano- und Mikrosystemtechnik II (BSL), mündliche Prüfung, 20 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Präsentation mit Animationen und Filmen, Beamer, Tafel,

Anschauungsmaterial

Mikrosystemtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 283 von 357

Modul: 33810 Praktikum Mikrosystemtechnik

2. Modulkürzel:	073400201	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Joachim Sägebarth		
9. Dozenten:		Joachim Sägebarth Rainer Mohr		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Spezialisierungsmodule>Gruppe 2>Mikrosystemtechnik →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden lernen theoretische Vorlesungsinhalte anzuwenden und in der Praxis umzusetzen. Im Praktikum am Lehrstuhl Mikrosystemtechnik lernen die Studierenden in Spezialisierungsfachversuchen (SFV) innerhalb eines Teams eine vorgegebene Aufgabe zu analysieren, in Teilprojekte herunter zu brechen, zu realisieren und mit den Mitteln des Projektmanagements die Abläufe zu steuern.		
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/mabau/msc/msc_mach/ linksunddownloads.html und unter dem "Infopool Mikrosystemtechnik" in Ilias		
		Praktikum am Lehrstuhl mst: Durchführung eines Projektes Charakterisierung eines Bes	s zum Aufbau eines Versuchsstandes zur chleunigungssensors.	
		Praktikum am IFM: Praktische Beispiele für Hers mikromechanischer Kompone Technologie.	tellung, Aufbau und Test enten und Systeme, insbesondere in MID-	
14. Literatur:		Präsentationen, Moderation,	Praktikumsunterlagen	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 338101 Spezialisierungsfac 338102 Spezialisierungsfac 338103 Spezialisierungsfac 338104 Spezialisierungsfac 338105 Praktische Übunger (APMB) 1 	hversuch 2 hversuch 3	
		(APMB) 2	n: Allgemeines Praktikum Maschinenbau n: Allgemeines Praktikum Maschinenbau	
			n: Allgemeines Praktikum Maschinenbau	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium: 60 Stunden Gesamt: 90 Stunden		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 284 von 357

17. Prüfungsnummer/n und -name:	33811 Praktikum Mikrosystemtechnik (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	mst: Umdrucke, elektronische Medien (Powerpoint, Excel, Mindmapping Eagle, Speq,)	
	IFM: Umdrucke, Demonstrationen und Bedienung von Geräten	
20. Angeboten von:	Mikrosystemtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 285 von 357

224 Steuerungstechnik

Zugeordnete Module: 2241 Kernfächer mit 6 LP

2242 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
2243 Ergänzungsfächer mit 3 LP
33890 Praktikum Steuerungstechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 286 von 357

2241 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

16250 Steuerungstechnik

17160 Prozessplanung und Leittechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 287 von 357

Modul: 17160 Prozessplanung und Leittechnik

2. Modulkürzel:	072911002	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.8	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Peter Klemm		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		LP →	stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks→ Gruppe 2>Steuerungs→	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Keine besonderen Vorkenntn	isse erforderlich.	
12. Lernziele:		Die Studierenden		
12. Lemziele.		 verstehen den Aufbau und die Eigenschaften von Flexiblen Fertigungseinrichtungen; können die Struktur, der Aufgabenbereiche und Informationsflüsse in Produktionsunternehmen erkennen und die Aufgaben und Arbeitsschritte der Arbeits- und Prozessplanung erfassen; verstehen die Aufgaben und Funktionen der CAD/NC-Verfahrenskette; verstehen die Struktur und den Inhalt von NC-Programmen für Werkzeugmaschinen sowie Industrieroboter und können NC-Programme erstellen; können den Nutzen der rechnerunterstützten NC-Programmierung erkennen und besitzen die Voraussetzungen für die schnelle Einarbeitung in Softwarewerkzeuge für die NC-Programmierung; können die Grundlagen der objektorientierten Bearbeitungsmodellierung verstehen und bewerten und erwerben einen Überblick über die CAD/NC-Verfahrenskette; verstehen die Aufgaben und Funktionen von Leitsystemen (Manufacturing Execution Systems); verstehen die Aufgaben von Informationssystemen in der Produktion. 		
13. Inhalt:		 Aufgaben und Funktionen vor Flexiblen Fertigungseinrich Informationsfluss in Produk CAD/NC-Verfahrenskette, Arbeits- und Prozessplanur NC-Programmierung, Leittechnik (Manufacturing Informationssystemen in de 	tungen, tionsunternehmen, ng, Execution Systems),	
14. Literatur:		 Manuskript, Übungsaufgab Kletti, J.: Konzeption und E Heidelberg: Springer Verlag 	en inführung von MES - Systemen, Berlin,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 288 von 357

Springer Verlag, 2006.

	 Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik. Wien: Carl Hanser Verlag München, 2006. Weck, M.: Werkzeugmaschinen, Fertigungssysteme. Band 4, Automatisierung von Maschinen und Anlagen. Berlin u.a.: Springer Verlag, 2001. Rembold, U., Nnaji, B.O., Storr, A.: CIM: Computeranwendung in der Produktion. Addison-Wesley, 1994. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 171601 Softwaretechnik für Prozessplanung und Leitsysteme I, Vorlesung und Übung 171602 Softwaretechnik für Prozessplanung und Leitsysteme II, Vorlesung und Übung 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	17161 Prozessplanung und Leittechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer, Overheadprojektor, Tafel	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 289 von 357

Modul: 16250 Steuerungstechnik

2. Modulkürzel:	072910002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.5	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Peter KlemmMichael SeyfarthArmin Lechler		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Keine besonderen Vorkenntn	isse	
12. Lernziele:		und die Funktionsweisen unte mechanische Steuerungen, fl Speicherprogrammierbare Steuerungen. Sie können bet Aufgabenbereiche abdeckt ur eingesetzt werden kann. Sie Programmiersprachen für die und können steuerungstechn lösen. Weiter beherrschen die Automatisierungstechnik vorw	d verstehen den Aufbau, die Architekturen erschiedlicher Steuerungsarten, wie uidische Steuerungen, Kontaksteuerungen euerungen und bewegungserzeugende urteilen welche Steuerungsart welche nd wann welche Steuerungsart kennen die Programmierweisen und unterschiedlichen Steuerungsarten ische Problemstellungen methodisch e Studierenden die Grundlagen der in der viegend verwendeten Antriebssysteme nen deren Einsatzbereiche und	
13. Inhalt:		 Steuerungsarten (mechanisch, fluidisch, Kontaktsteuerung, SPS, Motion Control, Numerische Steuerung, Robotersteuerung, Leitsteuerung): Aufbau, Architektur, Funktionsweise, Programmieru Darstellung und Lösung steuerungstechnischer Problemstellungen. Grundlagen der in der Automatisierungstechnik verwendeten Antriebssysteme (Elektromotoren, fluidische Antriebe). Typische praxisrelevante Anwendungsbeispiele. Praktikumsversuche zur Programmierung der verschiedenen Steuerungsarten 		
14. Literatur:		 Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verlag, München, 2006 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 162501 Vorlesung Steuerungstechnik mit Antriebstechnik 162502 Übung Steuerungstechnik 162503 Praktikum Steuerungstechnik 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 48 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 132 h Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		• 16251 Steuerungstechnik (F Gewichtung: 1.0,	PL), schriftliche Prüfung, 120 Min.,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 290 von 357

	 16252 Steuerungstechnik Praktikum (USL), schriftlich, eventuell mündlich, 0 Min., Gewichtung: 1.0 	
18. Grundlage für :	14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafelanschrieb	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 291 von 357

Modul: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

2. Modulkürzel:	072910003	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Andreas Pott	
9. Dozenten:		Armin Lechler Andreas Pott	
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Steuerungs LP	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Steuerungs →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik II →	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Vorlesung "Steuerungstechnik und Steuerungstechnik)	k mit Antriebstechnik" (Modul Regelungs-
12. Lernziele:		in Werkzeugmaschinen und Ir die Möglichkeiten heutiger Ste Hintergrund komfortabler Bed und Antriebsregelungstechnik Diagnosehilfen bei Systemaus Steuerungsarten und Steueru Industrieroboter können die S der Steuerung, wie z.B. Lages Verfahren interpretieren. Sie k	ienerführung, integrierter Mess- (mechatronische Systeme) sowie sfall. Aus der Kenntnis der verschiedenen ngsfunktionen für Werkzeugmaschinen und tudierenden die Komponenten innerhalb sollwertbildung oder Adaptive Control- können die Auslegung der Antriebstechnik stellungen der Regelungs- und Messtechni
			ennen, wie die Kinematik und Dynamik ematiken beschrieben, gelöst und t werden kann.
13. Inhalt:		 Robotersteuerung): Aufbau Mess-, Antriebs-, Regelung Industrieroboter Kinematische und Dynamis Parallelkinematiken. 	sch, fluidisch, Numerische Steuerung, , Architektur, Funktionsweise. stechnik für Werkzeugmaschinen und che Modellierung von Robotern und me von Antriebssystemen und ellung.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 292 von 357

14. Literatur:	Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verlag München, 2006		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 142301 Vorlesung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen un Industrieroboter 142302 Übung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42h Nacharbeitszeit: 138h Gesamt: 180h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14231 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafel		
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 293 von 357

2242 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

16250 Steuerungstechnik

17160 Prozessplanung und Leittechnik33430 Anwendungen von Robotersystemen

41660 Angewandte Regelungstechnik in Produktionsanlagen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 294 von 357

Modul: 41660 Angewandte Regelungstechnik in Produktionsanlagen

2. Modulkürzel:	072910007	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Alexander Verl		
9. Dozenten:		Armin Lechler Alexander Verl		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Steuerungs LP →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Grundlagen in Regelungstech	nik und Systemtheorie, beispielsweise:	
		 Übertragungsfunktionen aus aufstellen können. (-> Laplace 	einfachen Differentialgleichungen etransformation)	
		 Übertragungsfunktionen einf Diagramm generieren und inte 	acher Übertragungsglieder im Bode- erpretieren können.	
		 Blockschaltbilder aus einfach Übertragungsfunktionen erste 		
		 Systeme/ Systemgleichunge können. 	n hinsichtlich Stabilität interpretieren	
		- Grundlegende Bestandteile eines Regelkreises benennen und einfache Regelkreise aufstellen können.		
		- Funktionsweise einfacher Regler (bspw. PID-Regler) erläutern können		
		- Unterschied zwischen Regel	ung und Steuerung benennen können.	
12. Lernziele:		System interpretieren, die einz	erkzeugmaschine als elektromechanisches zelnen Komponenten (Antriebstechnik,) identifizieren und benennen können.	
		und n PT2-Gliedern modellier	ubachsen als Kombination aus PT1- en und identifizieren können. Sowie den Komponenten auf die Systemstruktur und hätzen können.	
		- Industriell eingesetzte Regle Vorschubachse entwerfen und	rstrukturen für eine elektromechanische d implementieren können.	
			teränderungen analysieren und diskutierer s Systemverhaltens durch Regelung	
			en Stell- und Regelgrößen sowie chanischem Maschinenaufbau erkennen ngen abschätzen können.	
13. Inhalt:		- Modellbildung und Identifikat Vorschubachse einer Werkze	tion einer elektromechanischen ugmaschine.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 295 von 357

	 Regelung der Vorschubachse mit aktuell in der Produktion eingesetzte Regelungsverfahren. Aufbau und Parametrierung der Regler.
	ACHTUNG: die Teilnehmerzahl ist auf 20 Studierende beschränkt. Die Modalität zur Anmeldung ist der Institutshomepage zu entnehmen (http://www.isw.uni-stuttgart.de/lehre/lehrveranstaltungen/angewandteregelungstechnik-in-produktionsanlagen/?L=0Spin-offs)
14. Literatur:	Lernmaterialien und Literaturlisten für Sekundärliteratur werden verteilt.
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	416601 Vorlesung mit integriertem Seminar Angewandte Regelungstechnik in Produktionsanlagen
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	41661 Angewandte Regelungstechnik in Produktionsanlagen (PL), mündliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 296 von 357

Modul: 33430 Anwendungen von Robotersystemen

2. Modulkürzel:	072910093	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Ralf KoeppeMartin Hägele		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		der Industrie und Servicerobo industrieller Robotertechnik u	wendungen von Robotersystemen aus tik. Sie kennen die Schlüsseltechnologier nd der Servicerobotik. Sie können ttzfällen welche Robotertechnik geeignet i	
13. Inhalt:		Robotersysteme - Anwendung	gen aus der Industrie:	
		 Anwendungen von Robotersystemen in der Automobil- und allgemeinen Industrie Roboterbasiertes thermisches Fügen, Fräsen, Biegen, Montieren Roboter in der Logistik, Medizin und Weltraumtechnik Sensorbasierte Regelung Programmieren durch Vormachen Steuerung kooperierender und nachgiebig geregelter Robotersyster Robotersysteme - Anwendungen aus der Servicerobotik Anhand zahlreicher Produktbeispiele, aktueller Prototypen und Technologieträger erfolgt ein umfassender Überblick über die Schlüsseltechnologien der Servicerobotik. Die vermittelten Grundlagen ermöglichen, ein Servicerobotersystem konzipieren und zu entwickeln. Schlüsseltechnologien: Steuerungsarchitekturen, Sensoren, mobile Navigation, Handhaben und Greifen, Planung und maschinelles Lernen, Mensch-Maschine-Interaktion. Realisierungsbeispiele ("Case-Studies") 		
14. Literatur:		Lernmaterialien werden verte	ilt	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 334301 Vorlesung Robotersysteme - Anwendungen aus der Industrie 334302 Vorlesung Robotersysteme - Anwendungen aus der Servicerobotik 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		mündliche Prüfung, 2	wendungen aus der Industrie (PL), 0 Min., Gewichtung: 1.0 wendungen aus der Servicerobotik (PL),	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 297 von 357

1	a	NA	led	ien	ıfο	rm	
- 1	. T	IVI	CO	161	11()		١.

20. Angeboten von:

Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 298 von 357

Modul: 17160 Prozessplanung und Leittechnik

2. Modulkürzel:	072911002	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.8	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Peter Klemm		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	LP → M.Sc. Maschinenbau / Werks	stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		→		
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	Keine besonderen Vorkenntn	isse erforderlich.	
12. Lernziele:		Die Studierenden		
		 verstehen den Aufbau und die Eigenschaften von Flexiblen Fertigungseinrichtungen; können die Struktur, der Aufgabenbereiche und Informationsflüss in Produktionsunternehmen erkennen und die Aufgaben und Arbeitsschritte der Arbeits- und Prozessplanung erfassen; verstehen die Aufgaben und Funktionen der CAD/NC-Verfahrenskette; verstehen die Struktur und den Inhalt von NC-Programmen für Werkzeugmaschinen sowie Industrieroboter und können NC-Programme erstellen; können den Nutzen der rechnerunterstützten NC-Programmieru erkennen und besitzen die Voraussetzungen für die schnelle Einarbeitung in Softwarewerkzeuge für die NC-Programmierung; können die Grundlagen der objektorientierten Bearbeitungsmodellierung verstehen und bewerten und erwerbe einen Überblick über die CAD/NC-Verfahrenskette; verstehen die Aufgaben und Funktionen von Leitsystemen (Manufacturing Execution Systems); verstehen die Aufgaben von Informationssystemen in der Produktion. 		
13. Inhalt:		 Aufgaben und Funktionen vor Flexiblen Fertigungseinrich Informationsfluss in Produk CAD/NC-Verfahrenskette, Arbeits- und Prozessplanur NC-Programmierung, Leittechnik (Manufacturing Informationssystemen in de 	tungen, tionsunternehmen, ng, Execution Systems),	
14. Literatur:		 Manuskript, Übungsaufgaben Kletti, J.: Konzeption und Einführung von MES - Systemen, Berlin Heidelberg: Springer Verlag, 2007. Kletti, J.: MES - Manufacturing Execution System Berlin, Heidelberg 		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 299 von 357

Springer Verlag, 2006.

• Kletti, J.: MES - Manufacturing Execution System Berlin, Heidelberg:

	 Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik. Wien: Carl Hanser Verlag München, 2006. Weck, M.: Werkzeugmaschinen, Fertigungssysteme. Band 4, Automatisierung von Maschinen und Anlagen. Berlin u.a.: Springer Verlag, 2001. Rembold, U., Nnaji, B.O., Storr, A.: CIM: Computeranwendung in der Produktion. Addison-Wesley, 1994. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 171601 Softwaretechnik für Prozessplanung und Leitsysteme I, Vorlesung und Übung 171602 Softwaretechnik für Prozessplanung und Leitsysteme II, Vorlesung und Übung 	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	17161 Prozessplanung und Leittechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Beamer, Overheadprojektor, Tafel	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 300 von 357

Modul: 16250 Steuerungstechnik

2. Modulkürzel:	072910002	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.5	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Peter KlemmMichael SeyfarthArmin Lechler		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs →	toff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Keine besonderen Vorkenntn	isse	
12. Lernziele:		und die Funktionsweisen unte mechanische Steuerungen, fl Speicherprogrammierbare Steuerungen. Sie können bet Aufgabenbereiche abdeckt ur eingesetzt werden kann. Sie Programmiersprachen für die und können steuerungstechn lösen. Weiter beherrschen die Automatisierungstechnik vorw	d verstehen den Aufbau, die Architekturen erschiedlicher Steuerungsarten, wie uidische Steuerungen, Kontaksteuerungen euerungen und bewegungserzeugende urteilen welche Steuerungsart welche nd wann welche Steuerungsart kennen die Programmierweisen und unterschiedlichen Steuerungsarten ische Problemstellungen methodisch e Studierenden die Grundlagen der in der viegend verwendeten Antriebssysteme nen deren Einsatzbereiche und	
13. Inhalt:		 Steuerungsarten (mechanisch, fluidisch, Kontaktsteuerung, SPS, Motion Control, Numerische Steuerung, Robotersteuerung, Leitsteuerung): Aufbau, Architektur, Funktionsweise, Programmieru Darstellung und Lösung steuerungstechnischer Problemstellungen. Grundlagen der in der Automatisierungstechnik verwendeten Antriebssysteme (Elektromotoren, fluidische Antriebe). Typische praxisrelevante Anwendungsbeispiele. Praktikumsversuche zur Programmierung der verschiedenen Steuerungsarten 		
14. Literatur:		 Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verlag, München, 2006 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 162501 Vorlesung Steuerungstechnik mit Antriebstechnik 162502 Übung Steuerungstechnik 162503 Praktikum Steuerungstechnik 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 48 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 132 h Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		• 16251 Steuerungstechnik (F Gewichtung: 1.0,	PL), schriftliche Prüfung, 120 Min.,	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 301 von 357

	 16252 Steuerungstechnik Praktikum (USL), schriftlich, eventuell mündlich, 0 Min., Gewichtung: 1.0 	
18. Grundlage für :	14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter	
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafelanschrieb	
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 302 von 357

Modul: 14230 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter

2. Modulkürzel:	072910003	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Andreas Pott		
9. Dozenten:		Armin Lechler Andreas Pott		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs LP →	stoff- und Produktionstechnik stechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerungs →	stoff- und Produktionstechnik stechnik>Kernfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Vertiefungsmodule>V Produktionstechnik II →		
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Vorlesung "Steuerungstechni und Steuerungstechnik)	k mit Antriebstechnik" (Modul Regelungs-	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen typische Anwendungen der Steuerungstechnin Werkzeugmaschinen und Industrierobotern. Sie verstehen die Möglichkeiten heutiger Steuerungskonzepte vor dem Hintergrund komfortabler Bedienerführung, integrierter Messund Antriebsregelungstechnik (mechatronische Systeme) sowie Diagnosehilfen bei Systemausfall. Aus der Kenntnis der verschiedenen Steuerungsarten und Steuerungsfunktionen für Werkzeugmaschinen ur Industrieroboter können die Studierenden die Komponenten innerhalb der Steuerung, wie z.B. Lagesollwertbildung oder Adaptive Control-Verfahren interpretieren. Sie können die Auslegung der Antriebstechnik und die zugehörigen Problemstellungen der Regelungs- und Messtechr verstehen, bewerten und Lösungen erarbeiten.		
			ennen, wie die Kinematik und Dynamik ematiken beschrieben, gelöst und rt werden kann.	
13. Inhalt:		 Robotersteuerung): Aufbau Mess-, Antriebs-, Regelung Industrieroboter Kinematische und Dynamis Parallelkinematiken. 	sch, fluidisch, Numerische Steuerung, I, Architektur, Funktionsweise. Igstechnik für Werkzeugmaschinen und Ische Modellierung von Robotern und Ime von Antriebssystemen und Itellung.	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 303 von 357

14. Literatur:	Pritschow, G.: Einführung in die Steuerungstechnik, Carl Hanser Verla München, 2006		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 142301 Vorlesung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen Industrieroboter 142302 Übung Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter 		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42h Nacharbeitszeit: 138h Gesamt: 180h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	14231 Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Industrieroboter (PL), schriftlich, eventuell mündlich, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Beamer, Overhead, Tafel		
20. Angeboten von:	Institut für Steuerungstechnik der Werkzeugmaschinen und Fertigungseinrichtungen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 304 von 357

2243 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32470 Automatisierung in der Montage- und Handhabungstechnik

37270 Mechatronische Systeme in der Medizin - Anwendungen aus Orthopädie und

Rehabilitation

37280 Ölhydraulik und Pneumatik in der Steuerungstechnik

37320 Steuerungstechnik II

41670 Grundlagen der Prozessrechentechnik und Softwaretechnik41820 Modellierung, Analyse und Entwurf neuer Roboterkinematiken

41880 Grundlagen der Bionik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 305 von 357

Modul: 32470 Automatisierung in der Montage- und Handhabungstechnik

2. Modulkürzel:	072910091		5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	UnivF	Prof. Peter Klemm	
9. Dozenten:		Andrea	s Wolf	
10. Zuordnung zum Ci Studiengang:	urriculum in diesem			toff- und Produktionstechnik stechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Automa die Hai Greifte	atisierung in der Monta ndhabungsfunktionen,	Möglichkeiten und Grenzen der ge- und Handhabungstechnik. Sie kenne Aspekte des Materialflusses und der rteilen, wie Werkstücke montagegerecht
13. Inhalt:		 Überblick über die Möglichkeiten und Grenzen der Automatisierung i der Handhabungs- und Montagetechnik. Handhabungsfunktionen, die zugehörige Gerätetechnik, deren Verkettung. Materialfluss zwischen Fertigungsmitteln und die Automatisierungsmöglichkeiten. Montagegerechte Gestaltung von Werkstücken. Wirtschaftliche Betrachtung von Automatisierungsvorhaben. 		
14. Literatur:				
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	324701	Vorlesung Automati Handhabungstechn	sierung in der Montage- und ik
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32471		er Montage- und Handhabungstechnik ifung, 60 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 306 von 357

Modul: 41880 Grundlagen der Bionik

→ Gruppe 2>Steuerung → Keine Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid Geschichte der Bionik Evolution und Optimierung Modellbildung, Analogiebil Bionik als Kreativitätstechr Biologische Materialien un Formgestaltung und Desig	hnik. Die Studierenden lernen die bionische Iten einen Einblick in das Potential der valen technische Problemen. Sie lernen abeerschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenne Pseudobionik, Technischer Biologie und Iten. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
UnivProf. Peter Klemm Oliver Schwarz M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerung → Keine Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid • Geschichte der Bionik • Evolution und Optimierung • Modellbildung, Analogiebil • Bionik als Kreativitätstechr • Biologische Materialien un • Formgestaltung und Desig	stoff- und Produktionstechnik gstechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP Überblick über die verschiedenen legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische liten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen abe erschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenne Pseudobionik, Technischer Biologie und den. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
Oliver Schwarz M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerung → Keine Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übr und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid • Geschichte der Bionik • Evolution und Optimierung • Modellbildung, Analogiebil • Bionik als Kreativitätstechr • Biologische Materialien un • Formgestaltung und Desig	Überblick über die verschiedenen legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische lten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen aberschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenne Pseudobionik, Technischer Biologie und den. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Steuerung → Keine Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid • Geschichte der Bionik • Evolution und Optimierung • Modellbildung, Analogiebil • Bionik als Kreativitätstechr • Biologische Materialien un • Formgestaltung und Desig	Überblick über die verschiedenen legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische lten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen aberschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenne Pseudobionik, Technischer Biologie und den. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
→ Gruppe 2>Steuerung → Keine Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid Geschichte der Bionik Evolution und Optimierung Modellbildung, Analogiebil Bionik als Kreativitätstechr Biologische Materialien un Formgestaltung und Desig	Überblick über die verschiedenen legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische lten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen aberschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenne Pseudobionik, Technischer Biologie und den. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
Die Veranstaltung gibt einen Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid Geschichte der Bionik Evolution und Optimierung Modellbildung, Analogiebil Bionik als Kreativitätstechr Biologische Materialien un Formgestaltung und Desig	legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische Iten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen abe erschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenner Pseudobionik, Technischer Biologie und Iten. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
Arbeitsfelder der Bionik und in der Biomedizinischen Tecl Denkweise kennen und erha Bionik für Lösungen zu zentr auch die Grenzen des oft übe und lernen echte Bionik von Bioinspiration zu unterscheid Geschichte der Bionik Evolution und Optimierung Modellbildung, Analogiebil Bionik als Kreativitätstechr Biologische Materialien un Formgestaltung und Desig	legt einen Schwerpunkt auf Anwendungen hnik. Die Studierenden lernen die bionische Iten einen Einblick in das Potential der ralen technische Problemen. Sie lernen abe erschätzen Hoffnungsträgers Bionik kenner Pseudobionik, Technischer Biologie und den. g in Biologie, und Technik dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
 Evolution und Optimierung Modellbildung, Analogiebil Bionik als Kreativitätstechr Biologische Materialien un Formgestaltung und Desig 	dung, Transfer in die Technik nik d Strukturen		
 Geschichte der Bionik Evolution und Optimierung in Biologie, und Technik Modellbildung, Analogiebildung, Transfer in die Technik Bionik als Kreativitätstechnik Biologische Materialien und Strukturen Formgestaltung und Design Konstruktionen und Geräte Bau und Klimatisierung Robotik und Lokomotion Sensoren und neuronale Steuerungen Biomedizinische Technik System und Organisation Als Transfer in die Praxis werden am Ende der Veranstaltung in Kleingruppen technische Problemstellungen bionisch bearbeitet, z.B. Anwendung von bionischen Optimierungsmethoden, bionische Produktentwicklung. Die Ergebnisse werden in der letzten Vorlesung präsentiert. 			
 Werner Nachtigall: Bionik - und Naturwissenschaftler, 	- Grundlagen und Beispiele für Ingenieure (2. Auflage).		
Weitere Literatur wird in der	Weitere Literatur wird in der Vorlesung bekanntgegeben		
418801 Vorlesung mit integ	griertem Seminar Bionik		
Präsenzzeit: 28 Stunden Selbststudium: 52 Stunden Summe: 90 Stunden			
41881 Grundlagen der Bion Gewichtung: 1.0	nik (BSL), schriftliche Prüfung, 60 Min.,		
	 System und Organisation Als Transfer in die Praxis we Kleingruppen technische Proz.B. Anwendung von bionisc Produktentwicklung. Die Erg präsentiert. Werner Nachtigall: Bionik und Naturwissenschaftler, Weitere Literatur wird in der 418801 Vorlesung mit integ Präsenzzeit: 28 Stunden Selbststudium: 52 Stunden Summe: 90 Stunden 41881 Grundlagen der Bion 		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 307 von 357

20. Angeboten von:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 308 von 357

Modul: 41670 Grundlagen der Prozessrechentechnik und Softwaretechnik

2. Modulkürzel:	072910014	5. Moduldauer:	1 Semester			
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe			
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch			
8. Modulverantwortliche	er:	UnivProf. Peter Klemm				
9. Dozenten:		Peter Klemm				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Steuerungstechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →			
11. Empfohlene Voraus	setzungen:	keine				
12. Lernziele:		Die Studierenden				
		 verstehen die Grundlagen fe Anforderungen an ihre Steuer 	lxibler Fertigungseinrichtungen und deren ungssoftware,			
		- beherrschen die Grundlagen, Denkmodelle/Denkmuster sowie die systemtechnischen Methoden der ingenieurmäßigen Softwareentwicklung und erkennen ihre Notwendigkeit,				
		 verstehen die Phansen der Softwareentwicklung und die zugehörigen Vorgehensmodelle, 				
		 verstehen die Grundlagen der funktionsorientierten und der objektorientierten Softwareentwicklung, 				
		 können Funktionen von Maschinen und Steuerungen systematisch beschreiben und besitzen damit die Fähigkeit zur interdisziplinären Kommunikation, 				
		 kennen die Struktur der Software Speicherprogrammierbarer Steuerungen (SPS) und sind in der Lage solche Software zu entwickeln 				
13. Inhalt:		- Überblick über die Struktur von produzierenden Unternehmen und flexible Fertigungseinrichtungen,				
		- Grundlagen und Methoden c Fertigungseinrichtungen,	ler Softwaretechnik für			
		- Vorgehensmodelle der Softw	vareentwicklung,			
		- funktionsorientierte und obje UML),	ktorientierte Softwareentwicklung (inc.			
		- Beschreibung von Maschinen- und Steuerungsfunktionen,				
		- Softwaretechnik für Speicheinsbesondere baukastenbasie	rprogrammierbare Steuerungen, erte Softwareentwicklung.			
14. Literatur:		- Manuskript und Übungsaufgaben,				
		- Balzert, H.: Lehrbuch der So Akademischer Verlag.	ftwaretechnik: Software-Entwicklung.			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 309 von 357

	- Balzert, H.: Methoden der objektorientierten Systemanalyse. Akademischer Verlag.
	- Bunse, Ch.; Knethen, A.: Vorgehensmodelle kompakt. Akademischer Verlag.
	- Erler, T.: Das Einsteigerseminar UML. bhv Verlag.
	- Jeckle, M.; Rupp, C.; Hahn, J.; Zengler, B.; Queins, S.: UML 2 glasklar Hanser Verlag.
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	416701 Vorlesung und Übung Grundlagen der Prozessrechentechnik und Softwaretechnik
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	41671 Grundlagen der Prozessrechentechnik und Softwaretechnik (BSL), schriftlich, eventuell mündlich, 60 Min., Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	Beamer, Overhead-Projektor, Tafel.
20. Angeboten von:	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 310 von 357

Modul: 37270 Mechatronische Systeme in der Medizin - Anwendungen aus Orthopädie und Rehabilitation

2. Modulkürzel:	072910092		5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0		7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivPr	of. Peter Klemm		
9. Dozenten:		Urs Sch	neider		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	Curriculum in diesem M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Steuerungstechnik>Ergänzungsfächer mit →				
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die Grundlagen der medizinischen Orthop Sie können beurteilen, wie mechatronische Systeme (z.B. elektronis Kniegelenk, Exoskelett) im Bewegungsapparat des Menschen Einsatz finden und wie der menschliche Bewegungsapparat technis beschrieben werden kann.			
13. Inhalt:		• Einfül	Einführung in die Orthopädie		
			gungserfassung, Bew gungserzeugung	regungssteuerung und	
		• Anwe	ndungen in der Prothe	etik, Orthetik und Rehabilitation.	
14. Literatur:					
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	372701		onische Systeme in der Medizin - Orthopädie und Rehabilitation	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenz Selbstst Summe	udium: 69 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n	und -name:			eme in der Medizin - Anwendungen aus bilitation (BSL), schriftlich, eventuell g: 1.0	
18. Grundlage für :					
19. Medienform:					
20. Angeboten von:		Steueru	ngstechnik und Mech	atronik für Produktionssysteme	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 311 von 357

Modul: 41820 Modellierung, Analyse und Entwurf neuer Roboterkinematiken

2. Modulkürzel:	072910093	5. N	Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. 7	Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. \$	Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Andreas Pott			
9. Dozenten:		Andreas Pott	,		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Steuerungstechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Die Studierenden können die Modellbildung und Analyse von Maund Robotern mit komplexer Kinematik verstehen. Sie verstehen Methoden zum Entwurf solcher Maschinen und können diese ant Beispielen anwenden.			
13. Inhalt:		 Modellbildung von Maschinen mit komplexer Kinematik Techniken zur Analyse von Eigenschaftsbestimmung Kinematische Transformation und Arbeitsraumbestimmung Methoden für Entwurf und Auslegung 			
14. Literatur:		 JP. Merlet "Parallel Robots", 2nd Edition, Springer Verlag, 2006. "Springer Handbook of Robotics", Springer Verlag, 2008. 			
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:		lesung Modellier ooterkinematiken	rung, Analyse und Entwurf neuer	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: Selbststudiur Summe: 90 S	n: 69 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:			e und Entwurf neuer Roboterkinematiken fung, 20 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :					
19. Medienform:					
20. Angeboten von:					

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 312 von 357

Modul: 37320 Steuerungstechnik II

2. Modulkürzel:	072910005	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Peter Klemm			
9. Dozenten:		Peter Klemm Armin Lechler			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Steuerungstechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LF →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine			
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen vertieft die Grundtypen industrieller Steuerungssysteme, deren interne Funktionsweise, deren Kommunikations- und Betriebssysteme. Sie kennen weiter die Steuerungssysteme der wesentlichen Hersteller von Steuerungskomponenten.			
13. Inhalt:		Grundtypen von Hardwarer	ealisierungen / Hardwarearchitekturen		
		Grundtypen von Steuerung:	ssystemen / Softwarearchitekturen		
		Echtzeitbetriebssysteme			
		 Funktionsorientierte Aufteilu Softwareimplementierunger 	ung der Steuerungsaufgaben / n		
		Kommunikationstechnik			
		Sicherheitstechnik in der Steuerungstechnik			
		Open Source Automatisierung			
		 Kennenlernen der wesentlichen Hersteller von Steuerungskomponenten: BECKHOFF / BOSCH-Rexroth / ELAL ISG / SIEMENS 			
14. Literatur:					
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	373201 Vorlesung Steuerun	gstechnik II		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	37321 Steuerungstechnik II (Gewichtung: 1.0	(BSL), schriftlich, eventuell mündlich,		
18. Grundlage für :					
19. Medienform:					
20. Angeboten von:					

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 313 von 357

Modul: 37280 Ölhydraulik und Pneumatik in der Steuerungstechnik

2. Modulkürzel:	072910031	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Michael Seyfarth		
9. Dozenten:		Michael Seyfarth		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Steuerungstechnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:	Lernziele: Die Studierenden kennen die Gesetzmäßigkeiten und E hydraulischer und pneumatischer Systeme. Sie können fluidischen Schaltplänen erkennen und eigene fluidische entwerfen			
13. Inhalt:		Grundlagen fluidischer Systeme.		
		Elemente fluidischer Sys	teme (Pumpen, Motoren, Ventile).	
		Schaltungen fluidischer	Systeme.	
14. Literatur:		Matthies: Einführung in die Ölhydraulik, Teubner, Wiesbaden, 2006		
		Will: Hydraulik, Springer,	Heidelberg, 2007	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	372801 Vorlesung Ölhydi Steuerungstechn	raulik und Pneumatik in der ik	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/ı	n und -name:		neumatik in der Steuerungstechnik (BSL), Il mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 314 von 357

Modul: 33890 Praktikum Steuerungstechnik

2. Modulkürzel:	072900020	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Peter Klemm		
9. Dozenten: Peter Klemm		Peter Klemm		
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Spezialisierungsmodule>Gruppe 2>Steuerungstechnik → 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die Studierenden sind in der Lage theoretische Vorlesungsinhalte de Steuerungstechnik anzuwenden und in der Praxis umzusetzen.		
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den Praktischen Übungen: APMB erhalten zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/mabau/msc/msc mach/		

linksunddownloads.html

- Konfigurierung einer Motion Control: das Praktikum vermittelt den Einsatz einer Motion Control anhand der Beispielapplikation "Fliegende Säge".
- · Digitale Lageregelung: im Praktikum werden der Lage- und Geschwindigkeitsregelkreis einer Werkzeugmaschine eingestellt.
- Entwurf von Informationssystemen in der Produktion nach dem mumasy-Konzept: Ziel des Praktikums ist der Entwurf von Informationssystemen nach dem mumasy-Konzept, das dem heutigen Stand der Technik und Forschung im Bereich der Informationsstrukturierung und - verwaltung entspricht.
- Simulation mit MATLAB: Im Rahmen dieses Versuchs wird ein Einblick in die Leistungsfähigkeit moderner Simulationssysteme am Beispiel der MATLAB-Programmtools gegeben. Die Aufgabe ist es, mit MATLAB einen Lageregler für eine Werkzeugmaschine zu entwerfen und seine Parameter zu optimieren.
- Hardware-in-the-Loop Simulation einer Werkzeugmaschine (Kinematik): im Praktikum wird die Vorgehensweise zur Erstellung von kinematischen Modellen am Beispiel einer Werkzeugmaschine erläutert. Das entstandene Modell wird am Ende mit einem realen Steuerungssystem angesteuert.
- Hydraulik und Pneumatik in der Steuerungstechnik: Ziel dieses Versuchs ist es, einige einfache Hydraulik- und Pneumatikschaltungen vorzustellen, die mit Hilfe von Lehrsvstemen aufgebaut und in Betrieb genommen werden. Der Steuerungstechnische Aspekt steht dabei im Vordergrund.
- Programmieren einer SPS: Ziel des Praktikums ist es, am Beispiel einer einfachen Maschine, die Grundzüge des Programmierens speicherprogrammierbarer Steuerungen (SPS) kennenzulernen. Zur Programmierung der Steuerungsfunktionen werden dabei die Sprache Anweisungsliste (AWL) der IEC 61131-3 und die Zustandsgraphenmethode angewandt.
- Programmierung eines Industrieroboters: In diesem Versuch werden die allgemeinen Konzepte der Roboterprogrammierung vorgestellt und am Beispiel eines realen Roboters gezeigt.

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 315 von 357

	 Programmierung einer Werkzeugmaschine: Der Praktikumsversuch soll die Vorgehensweise bei der manuellen NC-Programmierung nach DIN 66025 aufzeigen und derjenigen bei der rechnerunterstützten mittels EXAPTplus Interaktiv gegenüberstellen. Die Vorgehensweise der manuellen wie der rechnerunterstützten NCProgrammierung wird anhand eines Beispielwerkstücks zur 2.5-achsigen Fräsbearbeitung auf einer fünfachsigen Werkzeugmaschine dargestellt.
14. Literatur:	Lernmaterialien werden verteilt
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	 338901 Spezialisierungsfachversuch 1 338902 Spezialisierungsfachversuch 2 338903 Spezialisierungsfachversuch 3 338904 Spezialisierungsfachversuch 4 338905 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 1 338906 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 2 338907 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 3 338908 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 4
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium/Nacharbeitszeit: 60 Stunden Summe: 90 Stunden
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33891 Praktikum Steuerungstechnik (USL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0
18. Grundlage für :	
19. Medienform:	
20. Angeboten von:	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 316 von 357

225 Umformtechnik

Zugeordnete Module: 2251 Kernfächer mit 6 LP

Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP 2252

2253 Ergänzungsfächer mit 3 LP32860 Praktikum Grundlagen der Umformtechnik

Seite 317 von 357 Stand: 07. Oktober 2015

2251 Kernfächer mit 6 LP

13550 Grundlagen der Umformtechnik32780 Karosseriebau Zugeordnete Module:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 318 von 357

Modul: 13550 Grundlagen der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073210001	5. Moduldauer:	2 Semester			
3. Leistungspunkte: 6.0 LP 4. SWS: 4.0		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe			
		7. Sprache:	Deutsch			
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Mathias Liewald				
9. Dozenten:		Mathias Liewald				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →	toff- und Produktionstechnik hnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP			
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →				
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik I →				
11. Empfohlene Vorau	I. Empfohlene Voraussetzungen: Ingenieurwissenschaftliche Grundlagen: vor allem Werkste auch Technische Mechanik und Konstruktionslehre					
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen: Die	e Studierenden			
		 Metallen in der Blech- und I können teilespezifisch die z auswählen kennen die Möglichkeiten u stückzahlabhängige Wirtsch können die zur Formgebung abschätzen 	ur Herstellung optimalen Verfahren nd Grenzen einzelner Verfahren, sowie ihre			
13. Inhalt:		Grundlagen:				
		Energiehypothese, Fließkurve behandlung, Reibung und Schvor dem Umformen, Kraft und Umformtechnik, Verfahrensglenach DIN 8582 (Übersicht, Bewalzen (einschl. Rohrwalzen) Prägen, Auftreiben), Gesenkfe Durchdrücken (Verjüngen, Strzugdruckumformen (DIN 8584 Kragenziehen, Zugumformen Weiten, Tiefen, Biegeumformen	Arbeitsbedarf, Toleranzen in der eichung eispiele) Druckumformen (DIN 8583), r, Freiformen (u. a. Rundkneten, Stauchen, prmen, Eindrücken,			
		Freiwillige Exkursionen: 1 Tag im SS, jeweils zu Firmen und				
14. Literatur:		Download: Folien "EinführuK. Lange: Umformtechnik, EK. Siegert: Strangpressen	-			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 319 von 357

	 H. Kugler: Umformtechnik K. Lange, H. Meyer-Nolkemper: Gesenkschmieden Schuler: Handbuch der Umformtechnik G. Oehler/F. Kaiser: Schneid-, Stanz- und Ziehwerkzeuge R. Neugebauer: Umform- und Zerteiltechnik 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135501 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik I 135502 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik II	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13551 Grundlagen der Umformtechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Download-Skript, Beamerpräsentation, Tafelaufschrieb	
20. Angeboten von:	Institut für Umformtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 320 von 357

Modul: 32780 Karosseriebau

2. Modulkürzel:	073200701		5. Moduldauer:	2 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus: jedes Seme		jedes Semester		
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivF	rof. Mathias Liewald			
9. Dozenten:		Mathia	Mathias Liewald			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:				off- und Produktionstechnik nnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP		
				off- und Produktionstechnik nnik>Kernfächer mit 6 LP		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglich	Möglichst Vorlesung "Grundlagen der Umformtechnik 1/2"			
Vorgeher verschied Karosseri Einsatz g und aktue			rworbene Kompetenzen: die Studierenden kennen die Vorgehensweisen bei der Erstellung von Lastenheften, die erschiedenen Fertigungsverfahren, die bei der Herstellung der einzelnen Karosseriebauteile, dem Fügen und dem Lackieren von Karosserien zum Einsatz gelangen. Außerdem sind sie dem Anlagenlayout, dem Betrieb ind aktuellen Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen vor allem in Bezug auf Presswerk und Rohbau vertraut.			
13. Inhalt:		genere Aufbau von Str (umforr Kaross Exkurs	Strategische Planung neuer Produkte und neuer Karosseriewerke, generelle Anforderungen an die Karosserie, Lastenheft, Karosserie-Aufbaukonzepte, Fertigungsverfahren (Blechumformung, Umformen von Strangpressprodukten, Schmieden, Druckgießen), Fügeverfahren (umformtechnisches Fügen, Schweißen), Werkstoffe für den Karosseriebau, Presswerk-Planung und - Betrieb, Tendenzen. Freiwillige Exkursionen: 1 Tag im WS, 1 Woche im SS, jeweils zu Firmen und Forschungseinrichtungen.			
14. Literatur:		Download: Skript "Karosseriebau 1/2" Braess, HH., Seiffert: Handbuch Kraftfahrzeugtechnik				
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	327801	Vorlesung Karosseri	ebau 1/2		
16. Abschätzung Arbei	itsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden				
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	32781	Karosseriebau (PL), se Gewichtung: 1.0	chriftlich, eventuell mündlich,		
18. Grundlage für :						
19. Medienform:		Downlo	oad-Skript, Beamerpräs	entation, Tafelaufschrieb		
20. Angeboten von:						

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 321 von 357

2252 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13550 Grundlagen der Umformtechnik

32780 Karosseriebau

32790 Prozesssimulation in der Umformtechnik

32800 CAx in der Umformtechnik

32810 Verfahren und Werkzeuge der Massivumformung

60270 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik I/II - Blechumformung und

Massivumformung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 322 von 357

Modul: 32800 CAx in der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073200301		5. Moduldauer:	2 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivF	UnivProf. Mathias Liewald			
9. Dozenten:		Albert I	Albert Emrich			
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:			M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Umformtechnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 Li →			
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglich	Möglichst Vorlesung "Grundlagen der Umformtechnik"			
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen: Die Studierenden kennen die Grundlagen des Einsatzes der verschiedenen CA-Technologien sowie der NCProgrammierung im Bereich der Produktion und haben Grundkenntnisse im Konstruieren mit dem CAD-System CATIA.				
13. Inhalt:		Grundlagen des rechnerunterstützten Konstruierens mit dem CAD- System CATIA, Einführung in den modularen Aufbau des Systems CATIA (base, drafting, 3-D design, advanced surfaces, solids), Grundlagen der NC-Programmierung (NCmill, NC-lathe), CAD- Schnittstellen zu FESystemen, praktische Übungen an CATIA - Arbeitsplätzen.				
14. Literatur:		Downlo	oad Skript "CAx in der	Umformtechnik"		
		Ledderbogen, R.: "CATIA V5 - kurz und bündig", Vieweg, ISBN 978-3528139582				
		Rembold, R.: "Einstieg in CATIA V5", Hanser, ISBN 978-3446400252				
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	328001	Vorlesung + Übung	en CAx in der Umformtechnik		
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden				
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	32801	CAx in der Umformte Gewichtung: 1.0	echnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min.		
18. Grundlage für :						
19. Medienform:		Download-Skript, Beamerpräsentation				
20. Angeboten von:						

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 323 von 357

Modul: 13550 Grundlagen der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073210001	5. Moduldauer:	2 Semester			
3. Leistungspunkte: 6.0 LP 4. SWS: 4.0		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe			
		7. Sprache:	Deutsch			
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Mathias Liewald				
9. Dozenten:		Mathias Liewald				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →	toff- und Produktionstechnik hnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP			
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Gruppe 2>Umformtec →				
		M.Sc. Maschinenbau / Werkst → Vertiefungsmodule>W Produktionstechnik I →				
11. Empfohlene Vorau	1. Empfohlene Voraussetzungen: Ingenieurwissenschaftliche Grundlagen: vor allem Werkste auch Technische Mechanik und Konstruktionslehre					
12. Lernziele:		Erworbene Kompetenzen: Die	e Studierenden			
		 Metallen in der Blech- und I können teilespezifisch die z auswählen kennen die Möglichkeiten u stückzahlabhängige Wirtsch können die zur Formgebung abschätzen 	ur Herstellung optimalen Verfahren nd Grenzen einzelner Verfahren, sowie ihre			
13. Inhalt:		Grundlagen:				
		Vorgänge im Werkstoff (Verformungsmechanismen, Verfestigung, Energiehypothese, Fließkurven), Oberfläche und Oberflächen behandlung, Reibung und Schmierung, Erwärmung vor dem Umformen, Kraft und Arbeitsbedarf, Toleranzen in der Umformtechnik, Verfahrensgleichung nach DIN 8582 (Übersicht, Beispiele) Druckumformen (DIN 8583), Walzen (einschl. Rohrwalzen), Freiformen (u. a. Rundkneten, Stauchen, Prägen, Auftreiben), Gesenkformen, Eindrücken, Durchdrücken (Verjüngen, Strangpressen, Fließpressen), Zugdruckumformen (DIN 8584): Durchziehen, Tiefziehen, Drücken, Kragenziehen, Zugumformen (DIN 8585): Strecken, Streckrichten, Weiten, Tiefen, Biegeumformen (DIN 8586), Schubumformen (DIN 8587), Simulation von Umformvorgängen, Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen.				
		Freiwillige Exkursionen: 1 Tag im SS, jeweils zu Firmen und				
14. Literatur:		Download: Folien "EinführuK. Lange: Umformtechnik, EK. Siegert: Strangpressen	-			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 324 von 357

	 H. Kugler: Umformtechnik K. Lange, H. Meyer-Nolkemper: Gesenkschmieden Schuler: Handbuch der Umformtechnik G. Oehler/F. Kaiser: Schneid-, Stanz- und Ziehwerkzeuge R. Neugebauer: Umform- und Zerteiltechnik 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135501 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik I 135502 Vorlesung Grundlagen der Umformtechnik II	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 h Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h Gesamt: 180 h	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13551 Grundlagen der Umformtechnik (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Download-Skript, Beamerpräsentation, Tafelaufschrieb	
20. Angeboten von:	Institut für Umformtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 325 von 357

Modul: 32780 Karosseriebau

2. Modulkürzel:	073200701	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivProf. Mathias Liewald		
9. Dozenten:		Mathias Liewald		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Umformted →	stoff- und Produktionstechnik chnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
		M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Umformted →	stoff- und Produktionstechnik chnik>Kernfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	Möglichst Vorlesung "Grundla	agen der Umformtechnik 1/2"	
12. Lernziele:		verschiedenen Fertigungsver Karosseriebauteile, dem Füg- Einsatz gelangen. Außerdem	stellung von Lastenheften, die fahren, die bei der Herstellung der einzelne en und dem Lackieren von Karosserien zum sind sie dem Anlagenlayout, dem Betrieb eitsbetrachtungen vor allem in Bezug auf	
13. Inhalt:		generelle Anforderungen and Aufbaukonzepte, Fertigungsv von Strangpressprodukten, S (umformtechnisches Fügen, S Karosseriebau, Presswerk-Pl	Produkte und neuer Karosseriewerke, die Karosserie, Lastenheft, Karosserie- verfahren (Blechumformung, Umformen Schmieden, Druckgießen), Fügeverfahren Schweißen), Werkstoffe für den lanung und - Betrieb, Tendenzen. Freiwillige Woche im SS, jeweils zu Firmen und	
14. Literatur:		Download: Skript "Karosserie Braess, HH., Seiffert: Handl		
15. Lehrveranstaltung	en und -formen:	327801 Vorlesung Karossei	riebau 1/2	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32781 Karosseriebau (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Download-Skript, Beamerprä	sentation, Tafelaufschrieb	
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 326 von 357

Modul: 60270 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik I/II - Blechumformung und Massivumformung

2. Modulkürzel:	073200205		5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Jens B	aur	
9. Dozenten:				
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem			toff- und Produktionstechnik hnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglic	hst Vorlesung "Grundla	gen der Umformtechnik,,
12. Lernziele:		des Pr sowie Blechu zur He die Mö ihre sti	essenbaus, der Presse der zur Automatisierung Imformung und der Mas rstellung optimalen Mas glichkeiten und Grenze	e Studierenden kennen die Grundlagen nantriebe, der Mechanisierung g notwendigen weiteren Anlagen der ssivumformung, können teilespezifisch die schinen und Anlagen auswählen, kennen en einzelner Maschinen und Anlagen, sowie schaftlichkeit, können die zur Formgebung ungen abschätzen.
13. Inhalt:		Umfori kraftge Arbeits	mmaschine und Umforr bundene und weggebu svermögen; Auffederun	
		Warm	•	Schmiedepressen und -hämmer, rke, Rohrherstellungsanlagen,
14. Literatur:			oad Skript "Maschinen i Imformung"	und Anlagen der Umformtechnik I -
			oad Skript "Maschinen vumformung"	und Anlagen der Umformtechnik II -
		K. Lan	ge: Umformtechnik, Ba	nd 1 und 3
		Schule	er: Handbuch der Umfor	rmtechnik
15. Lehrveranstaltungen und -formen:			602701 Vorlesung Maschinen und Anlagen der Umformtechnik I - Blechumformung 602702 Vorlesung Maschinen und Anlagen der Umformtechnik II - Massivumformung	
16. Abschätzung Arbe	itsaufwand:	Präsenzzeit: 56 Stunden		
-		Selbststudium: 124 Stunden		
			e: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:	60271	Maschinen und Anlag	en der Umformtechnik I/II - Massivumformung (PL), mündliche vichtung: 1.0

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 327 von 357

	18.	Grundlage für	:
--	-----	---------------	---

19. Medienform:

20. Angeboten von:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 328 von 357

Modul: 32790 Prozesssimulation in der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073200501		5. Moduldauer:	2 Semester
3. Leistungspunkte:	6.0 LP		6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe
4. SWS:	4.0		7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	ner:	UnivP	rof. Mathias Liewald	
9. Dozenten:		• Karl R • Andre		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem			off- und Produktionstechnik nnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
11. Empfohlene Vorau	ıssetzungen:	Möglich	st Vorlesung "Grundla	gen der Umformtechnik"
12. Lernziele:		und ma sowie d	thematischen Grundlag	Studierenden kennen die theoretischen gen, Randbedingungen und Verfahren, dungen der Umformsimulation, sowohl für assivumformung
13. Inhalt:		Spannu plastisc Fließbe Ansätze Kräfte b Gleitlini	ngszustand, Bewegun hen Verhaltens metalli dingungen, Stoffgesetz zum Berechnen von I eim Umformen: Ansät entheorie, Schranken-l	lagen, Geometrische Grundlagen, gszustand, Beschreibung des scher Werkstoffe und Werkstoffmodelle, ze, Umformleistung, Extremalprinzipien. Formänderungen, Spannungen und ze der "elementaren" Plastizitätstheorie, Fallstudien: Stauchen, Fließpressen; u. a. ren: Fehlerabgleichverfahren; FE-Verfahre
14. Literatur:		Lippma 1981.	Prozesssimulation in denn, H.: Mechanik des p K.: Umformtechnik Bar	olastischen Fließens, Springer-Verlag,
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	327901	3	a Dro-cocinculation in day
			Umformtechnik	g Prozesssimulation in der
	itsaufwand:	Selbsts	Umformtechnik zzeit: 42 Stunden tudium: 138 Stunden : 180 Stunden	g Prozesssimulation in der
		Selbsts Summe	zzeit: 42 Stunden tudium: 138 Stunden : 180 Stunden	der Umformtechnik (PL), schriftlich,
17. Prüfungsnummer/r		Selbsts Summe	zzeit: 42 Stunden tudium: 138 Stunden : 180 Stunden Prozesssimulation in d	der Umformtechnik (PL), schriftlich,
16. Abschätzung Arbe 17. Prüfungsnummer/r 18. Grundlage für: 19. Medienform:		Selbsts Summe 32791	zzeit: 42 Stunden tudium: 138 Stunden : 180 Stunden Prozesssimulation in d	der Umformtechnik (PL), schriftlich,

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 329 von 357

Modul: 32810 Verfahren und Werkzeuge der Massivumformung

2. Modulkürzel:	073200601	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Mathias Liewald	ı	
9. Dozenten:		Ekkehard Körner		
10. Zuordnung zum Cւ Studiengang։	ırriculum in diesem		kstoff- und Produktionstechnik echnik>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglichst Vorlesung "Grund	dlagen der Umformtechnik"	
12. Lernziele:		passende Verfahren und W	Die Studenten können teilespezifisch /erkzeuge der Massivumformung auswählen, n, sowie die zugehörigen Anlagen auslegen.	
13. Inhalt:		Theoretische Grundlagen; Nachteils; Oberflächenbehar und Stadienplanentwicklung Berechnung und Grenzen o Umformverfahren; Werkzet Druckplatten, Auslegung; S Kaltumformanlagen; Warms	d Schneidtechnik; Vorteile des Umformens; Werkstoff; Anlieferungsart; Fertigung des Indlung; Rohteilerwärmung; Umformteil g; Theorie zum Kraft- und Arbeitsbedarf; der Umformverfahren; ergänzende ugkonstruktion: Gestelle, Matrizen, Stempel, Sondervorrichtungen; Teiletransport; - und Halbwarmumformanlagen; kombinierte Warm- und Halbwarmumformung mit Anlage	
14. Literatur:		Skript "Werkzeuge und Verfahren der Massivumformung" Lange, K.: Umformtechnik Band 2.		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		328101 Vorlesung Verfah	ren und Werkzeuge der Massivumformung	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:		kzeuge der Massivumformung (PL), Il mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Skript, Beamerpräsentation	1	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 330 von 357

2253 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 32820 Werkzeuge der Blechumformung 1

32830 Werkzeuge der Blechumformung 2

32840 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 1 - Blechumformung 32850 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 2 - Massivumformung

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 331 von 357

Modul: 32840 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 1 - Blechumformung

2. Modulkürzel:	073200201	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Jens Baur		
9. Dozenten:		Jens Baur		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		rkstoff- und Produktionstechnik technik>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglichst Vorlesung "Grun	dlagen der Umformtechnik 1/2,,	
12. Lernziele:		Pressenbaus, der Pressen- Automatisierung notwendig können teilespezifisch die z und Anlagen auswählen, ko einzelner Maschinen und A	Die Studierenden kennen die Grundlagen des antriebe, der Mechanisierung sowie der zur gen weiteren Anlagen der Blechumformung, zur Herstellung optimalen Maschinen ennen die Möglichkeiten und Grenzen Anlagen, sowie ihre stückzahlabhängige die zur Formgebung notwendigen Kräfte und	
13. Inhalt:		Grundlagen der Werkzeugmaschinen der Umformtechnik. Umformmaschine und Umformvorgang. Karosseriepresswerksanlagen. kraftgebundene und weggebundene Maschinen, Kraftangebot und Arbeitsvermögen; Auffederung; Genauigkeitsfragen.		
14. Literatur:		Download Skript "Maschine Blechumformung" K. Lange: Umformtechnik, Schuler: Handbuch der Um		
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	328401 Vorlesung Masch Blechumformung	ninen und Anlagen der Umformtechnik 1 -	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		32841 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 1 - Blechumformung (BSL), mündliche Prüfung, 30 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Download-Skript, Beamerp	räsentation	
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 332 von 357

Modul: 32850 Maschinen und Anlagen der Umformtechnik 2 - Massivumformung

2. Modulkürzel:	073200202	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Jens Baur	
9. Dozenten:		Jens Baur	
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Umformted →	stoff- und Produktionstechnik chnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglichst Vorlesung "Grundla	agen der Umformtechnik 1/2,,
12. Lernziele:		Pressenbaus, der Pressenan Automatisierung notwendiger können teilespezifisch die zur und Anlagen auswählen, ken einzelner Maschinen und Anlagen	e Studierenden kennen die Grundlagen des triebe, der Mechanisierung sowie der zur n weiteren Anlagen der Massivumformung, r Herstellung optimalen Maschinen nen die Möglichkeiten und Grenzen agen, sowie ihre stückzahlabhängige e zur Formgebung notwendigen Kräfte und
13. Inhalt:		vermittelten Stoffes, arbeitsge	ng Maschinen der Umformtechnik I ebundene Pressen, Schmiedepressen und Kaltwalzwerke, Rohrherstellungsanlagen,
14. Literatur:		Download Skript "Maschinen Massivumformung" K. Lange: Umformtechnik, Ba Schuler: Handbuch der Umfo	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	328501 Maschinen und Anla Massivumformung	agen der Umformtechnik 2 -
Selbs		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:		<u>-</u>	gen der Umformtechnik 2 - SL), mündliche Prüfung, 30 Min.,
18. Grundlage für :			
19. Medienform:		Download-Skript, Beamerprä	sentation
20. Angeboten von:		Institut für Umformtechnik	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 333 von 357

Modul: 32820 Werkzeuge der Blechumformung 1

2. Modulkürzel:	073200401	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Stefan Wagner		
9. Dozenten:		Stefan Wagner		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Umformted →	toff- und Produktionstechnik chnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglichst Grundkenntnisse V 1/2"	orlesung "Grundlagen der Umformtechnik	
12. Lernziele:		zur Blechumformung, zum So die Vorgehensweise bei der I Insbesondere die erforderlich werden vermittelt. Die Studiel	onstruktion und Auslegung von Werkzeuger chneiden und zum Biegen. Sie kennen Herstellung derartiger Werkzeuge. en Kenntnisse zur Methodenplanung renden kennen darüber hinaus die inzelnen Werkzeugkomponenten und	
13. Inhalt:		Entwicklung und Konstruktion von Werkzeugen, Werkzeugbau, Werkzeugwerkstoffe und - beschichtungen, Schneidwerkzeuge		
14. Literatur:		Download Folien "Werkzeuge	e der Blechumformung 1"	
		Skript "Werkzeuge der Blecht	umformung 1"	
		Dometsch, H. et al.: "Der Wei 978-3808512036	rkzeugbau", Verlag Euro-Lehrmittel, ISBN	
		Oehler, G. et al.: "Schneid- ur 978-3-540-67371-2	nd Stanzwerkzeuge", Springer-Verlag, ISBN	
			nd Stanzwerkzeuge: Konstruktion, ringer-Verlag, ISBN 978-3540593652	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	328201 Vorlesung Werkzeu	ge der Blechumformung 1	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden des Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32821 Werkzeuge der Blech 30 Min., Gewichtung:	numformung 1 (BSL), mündliche Prüfung, 1.0	
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Folien-Download, Skript, Bea	merpräsentation	
20. Angeboten von:		Institut für Umformtechnik		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 334 von 357

Modul: 32830 Werkzeuge der Blechumformung 2

2. Modulkürzel:	073200402	5. Moduld	auer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:		jedes 2. Semester, SoSe
4. SWS:	2.0	7. Sprach	э:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Stefan Wagner		
9. Dozenten:		Stefan Wagner		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem			off- und Produktionstechnik nnik>Ergänzungsfächer mit 3 LP
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Möglichst Vorlesun	ງ "Grundlaເ	gen der Umformtechnik 1/2"
12. Lernziele:		Herangehensweise zur Blechumformun die Vorgehensweise Insbesondere die e werden vermittelt. E konstruktive Ausleg	bei der Ko g, zum Sch e bei der H forderliche bie Studiere ung der eir	Studierenden kennen die nstruktion und Auslegung von Werkzeug nneiden und zum Biegen. Sie kennen erstellung derartiger Werkzeuge. En Kenntnisse zur Methodenplanung enden kennen darüber hinaus die nzelnen Werkzeugkomponenten und erkstoffe auswählen.
13. Inhalt:		Biege- und Falzwer Zeitplanung	kzeuge, Fo	olgeverbundwerkzeuge, Kostenkalkulation
14. Literatur:		Download Skript "W	erkzeuge (der Blechumformung 2"
		Dometsch, H. et al. 978-3808512036	"Der Werl	kzeugbau", Verlag Euro-Lehrmittel, ISBN
		Oehler, G. et al.: "S 978-3-540-67371-2	chneid- un	d Stanzwerkzeuge", Springer-Verlag, ISE
				l Stanzwerkzeuge: Konstruktion, nger-Verlag, ISBN 978-3540593652
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	328301 Vorlesung	Werkzeug	e der Blechumformung 2
16. Abschätzung Arbe	tsaufwand:	Präsenzzeit: 21 Stu Selbststudium: 69 S Summe: 90 Stunde	Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32831 Werkzeuge 30 Min., Ge		umformung 2 (BSL), mündliche Prüfung, 1.0
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Folien-Download, S	kript, Bean	nerpräsentation
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 335 von 357

Modul: 32860 Praktikum Grundlagen der Umformtechnik

2. Modulkürzel:	073200110	5. Moduldauer:	1 Semester
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester
4. SWS:	2.8	7. Sprache:	Deutsch
8. Modulverantwortlich	er:	Jens Baur	
9. Dozenten:		Jens Baur Stefan Wagner	
10. Zuordnung zum Cւ Studiengang։	ırriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Spezialisierungsmodule →	toff- und Produktionstechnik >Gruppe 2>Umformtechnik
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:		
12. Lernziele:		Die Studierenden sind in der lanzuwenden und in der Praxis	Lage, theoretische Vorlesungsinhalte s umzusetzen
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/ma linksunddownloads.html	Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie
		Beispiele:	
		die Werkzeuge und die Mas Anschließend werden Vers durchgeführt, ausgewertet in Prozesses liegen. • Fließpressen: im Praktikum die Werkzeuge und die Mas Anschließend werden Vers	ird das Verfahren des Tiefziehens, schine im Versuchsfeld vorgestellt. uche mit Parametervariationen und erarbeitet, wo die Grenzen des wird das Verfahren des Fließpressens, schine im Versuchsfeld vorgestellt. uche mit Parametervariationen durchgefüh eitet, welchen Einfluss welcher Parameter ücks hat.
14. Literatur:		Download Praktikumsunterlag	gen
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 328601 Spezialisierungfachversuch 1 328602 Spezialisierungfachversuch 2 328603 Spezialisierungfachversuch 3 328604 Spezialisierungfachversuch 4 328605 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 1 328606 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 2 328607 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 3 328608 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 4 	
16. Abschätzung Arbei	tsaufwand:	Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium: 60 Stunden Summe: 90 Stunden	
17. Prüfungsnummer/r	und -name:	32861 Praktikum Grundlage oder mündlich, Gewic	n der Umformtechnik (USL), schriftlich

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 336 von 357

18. Grundlage für ...:

19. Medienform:	Download Praktikumsunterlagen
20. Angeboten von:	Institut für Umformtechnik

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 337 von 357

226 Werkzeugmaschinen

Zugeordnete Module: 2261 Kernfächer mit 6 LP

2262 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP
2263 Ergänzungsfächer mit 3 LP
33910 Praktikum Werkzeugmaschinen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 338 von 357

2261 Kernfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 339 von 357

Modul: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

2. Modulkürzel:	073310001	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	ner:	Prof. Uwe Heisel			
9. Dozenten:		Uwe Heisel			
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem		technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Werkzeugmaschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP 			
		→ Gruppe 2>Werkzeugr→	 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Werkzeugmaschinen>Kernfächer mit 6 LP → 		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 			
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	TM I - III, KL I - IV, Fertigungs	slehre		
12. Lernziele:		Funktionseinheiten von spane Produktionssystemen sowie on sie wissen, wie Werkzeugmas funktionieren, sie können dere	n konstruktiven Aufbau und die enden Werkzeugmaschinen und die Formeln zu deren Berechnung , schinen und deren Funktionseinheiten en Aufbau und Funktionsweise erklären und von Werkzeugmaschinen anwenden		
13. Inhalt:		Überblick, wirtschaftliche Bedeutung von Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Trends und systematischen Einteilung - Beurteilung der Werkzeugmaschinen - Einführung in die Zerspanungslehre, Übungen - Berechnen und Auslegen von Werkzeugmaschinen (mit FEM) - Baugruppen der Werkzeugmaschinen - Drehmaschinen und Drehzellen - Bohr- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren - Maschinen für die Komplettbearbeitung - Ausgewählte Konstruktioner spanender Werkzeugmaschinen - Maschinen zur Gewinde- und Verzahnungsherstellung - Maschinen zur Blechbearbeitung - Erodiermaschinen - Maschinen für die Strahlbearbeitung - Maschinen für die Feinbearbeitung - Maschinen für die HSC-Bearbeitung - Rundtaktmaschinen und Transferstrassen - Maschinen mit paralleler Kinematik - Rekonfigurierbare Maschinen, Flexible Fertigungssysteme			
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlagen	im Internet, alte Prüfungsaufgaben		
		 Perovic, B.: Spanende Werkzeugmaschinen. 2009 Berlin: Springer-Verlag. Perovic, B.: Handfuch Werkzeugmaschinen. 2006 München: Hanser-Fachbuchverlag. Spur, G.; Stöferle, Th.: Handbuch der Fertigungstechnik. 6 Bände in 1 Teilbänden. 1979 - 1987 München: Hanser-Verlag. 			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 340 von 357

	 Tschätsch, H.: Werkzeugmaschinen der spanlosen und spanenden Formgebung. 2003 München: Hanser-Fachbuchverlag. Westkämper, E.; Warnecke, HJ.: Einführung in die Fertigungstechnik. 2010 Stuttgart: Vieweg + Teubner Verlag. Weck, M.: Werkzeugmaschinen. Band 1 bis 5. Berlin: Springer-Verlag: Witte, H.: Werkzeugmaschinen. Kamprath-Reihe: Technik kurz und bündig. 1994 Würzburg: Vogel-Verlag. 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135701 Vorlesung Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzeit: 42 h		
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h		
	Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13571 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips		
20. Angeboten von:	Institut für Werkzeugmaschinen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 341 von 357

2262 Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP

Zugeordnete Module: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

32870 Grundlagen spanender Werkzeugmaschinen33520 Grundlagen der Holzbearbeitungstechnologie

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 342 von 357

Modul: 33520 Grundlagen der Holzbearbeitungstechnologie

2. Modulkürzel:	073310025	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	0.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	ner:	Prof. Uwe Heisel		
9. Dozenten:		Hans Dietz Marco Schneider		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Werkzeugn LP →	toff- und Produktionstechnik naschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	keine		
12. Lernziele:		Teil 1:		
		grundlegenden Begriffe, Werk Holzverarbeitung. Sie erwerbe Gebiet der Holzzerspanung. S Holzverarbeitungswerkzeuge und - beurteilung. Wissen-Ver lernen die verschiedenen spa Holzbearbeitung zu beurteiler geeigneten Verfahren, Masch auszuwählen. Urteilsvermöge	erenden erwerben ein Verständnis für die kzeuge, Maschinen und Verfahren in der en ein umfangreiches Wissen auf dem Sie verstehen die Anforderungen an die und -maschinen sowie die Qualitätsbildung rstehen-Anwenden: Die Studierenden nenden Bearbeitungsverfahren in der nund die für die jeweilige Anwendung inen, Werkzeuge und Einstellungen en: Weiterhin entwickeln die Studierenden stoff Holz und dessen Zerspanung sowie die Maschinen.	
		Teil 2: Wissen-Verstehen:		
		Die Studierenden erwerben ein Verständnis für die grundlegenden Anlagen und Produktionsprozesse in der Holzbearbeitung und Holzwerkstoffaufbereitung. Sie verstehen die Anforderungen an die Holzverarbeitung, die energetischen Zusammenhänge innerhalb der Fertigungsprozesse und die beteiligte Maschinentechnik. Wissen-Verstehen-Anwenden: Die Studierenden lernen die verschiedenen Fertigungsverfahren in der Wertschöpfungskette zu beurteilen und die für die jeweilige Anwendung geeigneten Verfahren auszuwählen. Urteilsvermögen: Weiterhin entwickeln die Studierenden ein Verständnis für den Werkstoff Holz und die abgeleiteten Produkte sowie die einzusetzende Maschinentechnik. Es kann auch erst Teil 2 und dann Teil 1 gehört werden.		
13. Inhalt:		Teil 1:		
		•	er Holzbearbeitung: Die Vorlesung beinhalte beitung, insbesondere die Eigenschaften	

die Grundzüge der Holzverarbeitung, insbesondere die Eigenschaften des Werkstoffes Holz, die Grundbegriffe und Definitionen, die Besonderheiten des Werkstoffs und seiner Bearbeitung. Kernbestandteile sind die Basisverfahren der spanenden Holzbearbeitung, die Werkzeuge und Maschinen, die auftretenden Kräfte, der Verschleiß und die Qualitätsbildung und - beurteilung.

Teil 2:

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 343 von 357

	Maschinen und Anlagen der Holzbearbeitung: Die Vorlesung beinhaltet die Grundzüge der Holzverarbeitung und Holzwerkstoffaufbereitung. Kernbestandteile sind die Rundholzgewinnung und -aufbereitung, die Verfahren der Holztrocknung, der Sägewerkstechnik und die hieraus entstehenden Produkte wie Furniererzeugnisse, Span- und Faserwerkstoffe. Einen Ausblick bilden die verfahrensverwandten Verfahren der Kunststoff-, Stein- und Glasbearbeitung.		
	Es kann auch erst Teil 2 und dann Teil 1 gehört werden.		
14. Literatur:	Skript, alte Prüfungsaufgaben		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	335201 Vorlesung Grundlagen der Holzbearbeitungstechnologie		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 46 Stunden		
	Selbststudium: 134 Stunden		
	Summe: 180 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	33521 Grundlagen der Holzbearbeitungstechnologie (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Medienmix, Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips		
20. Angeboten von:			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 344 von 357

Modul: 32870 Grundlagen spanender Werkzeugmaschinen

2. Modulkürzel:	073310022	5. Moduldauer:	2 Semester	
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Prof. Uwe Heisel	_	
9. Dozenten:		Uwe HeiselJohannes Rothmund		
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Werkzeugr LP →	toff- und Produktionstechnik naschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Werkzeugmaschinen und Pro	duktionssysteme	
12. Lernziele:		Teil 1:		
		Spanbildung und beim Werkz Werkzeuge und Schnittsteller und Beschichtungen, sie kenr sie wissen, welche Einflüsse	begrifflichen Definitionen und spanung, sie kennen die Vorgänge bei der eugverschleiß, sie kennen die wichtigsten i, sie kennen die wichtigsten Schneidstoffe nen die Grundlagen der Kühlschmierstoffe, auf die Vorgänge bei der Zerspanung Zerspanungsprozesse auslegen und Kräfte	
		Teil 2:		
		Werkzeugmaschinenkonstruk und Richtlinien, sie kennen di Hauptspindeln und Vorschuba wissen, welche Konstruktions	Grundlagen, Prinzipien und Hilfsmittel der tion, sie kennen die wesentlichen Normen e Merkmale von Gestellen, Führungen, antrieben von Werkzeugmaschinen, sie hilfsmittel für welche Aufgaben eingesetzt einfache Berechnungen und Auslegungen ugmaschinen vornehmen.	
		Es kann auch erst Teil 2 und dann Teil 1 gehört werden.		
13. Inhalt:		Teil 1:		
		der Zerspantechnik - Definitio Standzeit - Tribologie - Kühlso Anwendungen - Hartstoffe, ve und Schneidplatten - Werkzei	technologie: Einführung, Problemstellungen nen, Spanbildung, Verschleiß und chmierstoffe, stofflicher Aufbau und erschleißfeste Oberflächen - Schneidstoffe uge und Aufnahmen, Kraft- und ssauslegung und Werkzeugauswahl - mit esichtigungen	
		Teil 2:		
		Schnittstellen, Baukastensyst Werkzeugmaschinenkonstruk		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 345 von 357

	Führungen, Bauformen, Eigenschaften, Auswahl und Auslegung - Hauptspindeln, Grundlagen, Bauformen, Auslegung und Berechnung - Vorschubantriebe, Merkmale, Eigenschaften, Berechnung - Geräuscharme Werkzeugmaschinenkonstruktion - Analyse ausgewählter Konstruktionen von Werkzeugmaschinen	
	Es kann auch erst Teil 2 und dann Teil 1 gehört werden.	
14. Literatur:	Skript, Vorlesungsunterlagen im Internet, alte Prüfungsaufgaben	
	 Degner, W.; Lutze, H.; Smejkal, E.: Spanende Formung, mit CD-ROM. 2009 München: Hanser-Verlag. König, W.; Klocke, F.: Fertigungsverfahren Band 1 bis 5. Berlin: Springer-Verlag Bd.1 (2008); Bd.2 (2005); Bd.3 (2007); Bd.4 (2006); Bd.5 (2010) Paucksch, E.: Zerspantechnik. 2008 Wiesbaden: Vieweg+Teubner. Tschätsch, H.: Praxis der Zerspantechnik. 2008 Wiesbaden: Vieweg +Teubner. Tönshoff, H. K.; Denkena, B.: Spanen. 2004 Berlin: Springer-Verlag. Weck, M.: Werkzeugmaschinen. Band 2 - Konstruktion und Berechnung. Berlin: Springer-Verlag. Perovic, B.: Bauarten spanender Werkzeugmaschinen. 2002 Esslingen: Expert-Verlag. Perovic, B.: Handbuch Werkzeugmaschinen. 2006 Munchen: Hanser-Fachbuchverlag. 	
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	328701 Vorlesung Grundlagen spanender Werkzeugmaschinen	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzzeit: 42 Stunden Selbststudium: 138 Stunden Summe: 180 Stunden	
17. Prüfungsnummer/n und -name:	32871 Grundlagen spanender Werkzeugmaschinen (PL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :		
19. Medienform:	Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips	
20. Angeboten von:		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 346 von 357

Modul: 13570 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme

2. Modulkürzel:	073310001	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	6.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, WiSe		
4. SWS:	4.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	ner:	Prof. Uwe Heisel			
9. Dozenten:		Uwe Heisel			
10. Zuordnung zum Co Studiengang:	urriculum in diesem		technik keramischer Bauteile, Oberflächentechnik>Kern-/		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Werkzeugmaschinen>Kern-/Ergänzungsfächer mit 6 LP 			
		→ Gruppe 2>Werkzeugr→	 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Gruppe 2>Werkzeugmaschinen>Kernfächer mit 6 LP → 		
		 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Vertiefungsmodule>Wahlmöglichkeit Gruppe II: Produktionstechnik I → 			
11. Empfohlene Vorau	issetzungen:	TM I - III, KL I - IV, Fertigungs	slehre		
12. Lernziele:		Funktionseinheiten von spane Produktionssystemen sowie on sie wissen, wie Werkzeugmas funktionieren, sie können dere	n konstruktiven Aufbau und die enden Werkzeugmaschinen und die Formeln zu deren Berechnung , schinen und deren Funktionseinheiten en Aufbau und Funktionsweise erklären und von Werkzeugmaschinen anwenden		
13. Inhalt:		Überblick, wirtschaftliche Bedeutung von Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Trends und systematischen Einteilung - Beurteilung der Werkzeugmaschinen - Einführung in die Zerspanungslehre, Übungen - Berechnen und Auslegen von Werkzeugmaschinen (mit FEM) - Baugruppen der Werkzeugmaschinen - Drehmaschinen und Drehzellen - Bohr- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren - Maschinen für die Komplettbearbeitung - Ausgewählte Konstruktioner spanender Werkzeugmaschinen - Maschinen zur Gewinde- und Verzahnungsherstellung - Maschinen zur Blechbearbeitung - Erodiermaschinen - Maschinen für die Strahlbearbeitung - Maschinen für die Feinbearbeitung - Maschinen für die HSC-Bearbeitung - Rundtaktmaschinen und Transferstrassen - Maschinen mit paralleler Kinematik - Rekonfigurierbare Maschinen, Flexible Fertigungssysteme			
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlagen	im Internet, alte Prüfungsaufgaben		
		 Perovic, B.: Spanende Werkzeugmaschinen. 2009 Berlin: Springer-Verlag. Perovic, B.: Handfuch Werkzeugmaschinen. 2006 München: Hanser-Fachbuchverlag. Spur, G.; Stöferle, Th.: Handbuch der Fertigungstechnik. 6 Bände in 1 Teilbänden. 1979 - 1987 München: Hanser-Verlag. 			

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 347 von 357

	 Tschätsch, H.: Werkzeugmaschinen der spanlosen und spanenden Formgebung. 2003 München: Hanser-Fachbuchverlag. Westkämper, E.; Warnecke, HJ.: Einführung in die Fertigungstechnik. 2010 Stuttgart: Vieweg + Teubner Verlag. Weck, M.: Werkzeugmaschinen. Band 1 bis 5. Berlin: Springer-Verlag: 8. Witte, H.: Werkzeugmaschinen. Kamprath-Reihe: Technik kurz und bündig. 1994 Würzburg: Vogel-Verlag. 		
15. Lehrveranstaltungen und -formen:	135701 Vorlesung Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:	Präsenzeit: 42 h		
	Selbststudiumszeit / Nacharbeitszeit: 138 h		
	Gesamt: 180 h		
17. Prüfungsnummer/n und -name:	13571 Werkzeugmaschinen und Produktionssysteme (PL), schriftliche Prüfung, 120 Min., Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :			
19. Medienform:	Medienmix: Präsentation, Tafelanschrieb, Videoclips		
20. Angeboten von:	Institut für Werkzeugmaschinen		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 348 von 357

2263 Ergänzungsfächer mit 3 LP

Zugeordnete Module: 33440 Beurteilung des Verhaltens von Werkzeugmaschinen

33670 Rechnergestützte Konstruktion von Werkzeugmaschinen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 349 von 357

Modul: 33440 Beurteilung des Verhaltens von Werkzeugmaschinen

2. Modulkürzel:	073310003	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe	
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlich	er:	Prof. Uwe Heisel		
9. Dozenten:		Uwe Heisel		
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		rkstoff- und Produktionstechnik ugmaschinen>Ergänzungsfächer mit 3 LP	
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Werkzeugmaschinen und F	Produktionssysteme	
12. Lernziele:		Die Studierenden kennen die wesentlichen Messverfahren für die Maschinenabnahme und die Beurteilung des Verhaltens von Werkzeugmaschinen, sie kennen die wesentlichen Gleichungen, Formeln und Kenngrößen für die statische, dynamische und thermische Beschreibung des Verhaltens von Werkzeugmaschinen, sie wissen, welche Aussagen die Kenngrößen erlauben, sie können das statische, dynamische und thermische Verhalten von Werkzeugmaschinen messtechnisch und rechnerisch bestimmen sowie analysieren		
13. Inhalt:		Geometrische Messverfahren, Maschinenabnahme - Statisches Verhalten: stat. Steifigkeit, Positionsgenauigkeit, Verlagerungen und Neigungen - Dynamisches Verhalten: Grundlagen des EinMassen-Schwingers, Bestimmung des dynamischen Verhaltens anhand des Nachgiebigkeitsfrequenzgangs, fremd- und selbsterregte Schwingungen, aktive und passive Dämpfung Optimierung des dynamischen Verhaltens - Thermisches Verhalten: innere und äußere Wärmequellen, Berechnung und Kompensation, thermische Messund Prüfverfahren - Emissionen - Akustisches Verhalter - Maschinen- und Prozessfähigkeit, Zuverlässigkeit - Sicherheit		
14. Literatur:		Skript, Vorlesungsunterlage	en im Internet, alte Prüfungsaufgaben	
15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:	334401 Vorlesung Beurte Werkzeugmaschi	eilung des Verhaltens von inen	
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden Summe: 90 Stunden		
17. Prüfungsnummer/n und -name:		•	erhaltens von Werkzeugmaschinen (BSL), g, 60 Min., Gewichtung: 1.0	
18. Grundlage für :				
19. Medienform:		Medienmix: Präsentation, 7	Fafelanschrieb, Videoclips	

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 350 von 357

Modul: 33670 Rechnergestützte Konstruktion von Werkzeugmaschinen

2. Modulkürzel:	073310007	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester		
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	Prof. Uwe Heisel			
9. Dozenten:		Uwe Heisel			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	M.Sc. Maschinenbau / Werks → Gruppe 2>Werkzeugr →	toff- und Produktionstechnik naschinen>Ergänzungsfächer mit 3 LP		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Werkzeugmaschinen und Pro	duktionssysteme		
12. Lernziele:		rechnergestützten Konstruktion Lernziel des Moduls ist nach of Konstruieren mit 3D-CAD-Systemen, die prakti	Die Studierenden kennen die Grundlagen und Prinzipien der rechnergestützten Konstruktion von Werkzeugmaschinenkonstruktion. Lernziel des Moduls ist nach einer theoretischen Einführung in das Konstruieren mit 3D-CAD-Systemen und die Konstruktionsanalyse mit FEM-Systemen, die praktische Vermittlung von Kenntnissen zur Anwendung des 3D-CAD-Systems SolidWorks und des FEM-Systems ANSYS		
13. Inhalt:		CAD - Einführung in die Teile von Zeichnungen - Einführung	Einführung - Übersicht über computergestützte Hilfsmittel - Einführung in CAD - Einführung in die Teilekonstruktion mit freien Übungen - Erstellung von Zeichnungen - Einführung in FEM mit Praxisbeispiel, freies Üben - Baugruppenkonstruktion - CAD-FEM-Kopplung, Preprocessing		
14. Literatur:		Müller, G.; Groth, C.: FEM für Praktiker Band 1. Grundlagen. 8. Auflage. Expert-Verlag GmbH. August 2007.			
		Stelzmann, U.; Groth, C.; Müller, G.: FEM für Praktiker Band 2. Strukturdynamik. 5. Aufl. Expert-Verlag GmbH. Juli 2008.			
		Groth, C.; Müller, G.: FEM für Auflage. Expert-Verlag GmbH Dezember 2008	Praktiker Band 3. Temperaturfelder. 5.		
		Schwarz, H. R.: Methode der Finiten Elemente. 3. Auflage, Teubner-Verlag, Stuttgart, 1991.			
		Silber, G.; Steinwender, F.: Bauteilberechnung und Optimierung mit der FEM. Teubner- Verlag, 2005.			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		336701 Vorlesung(inkl Prax von Werkzeugmasc	isArbeit) Rechnergestützte Konstruktion hinen		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 21 Stunden Selbststudium: 69 Stunden			
		Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:			33671 Rechnergestützte Konstruktion von Werkzeugmaschinen (BSL), schriftlich, eventuell mündlich, Gewichtung: 1.0		
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		Medienmix: Präsentation, Taf Rechner	elanschrieb, interaktive Programme am		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 351 von 357

20. Angeboten von:

Institut für Werkzeugmaschinen

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 352 von 357

Modul: 33910 Praktikum Werkzeugmaschinen

2. Modulkürzel:	073310011	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester		
4. SWS:	2.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	Prof. Uwe Heisel			
9. Dozenten:		Uwe Heisel			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik → Spezialisierungsmodule>Gruppe 2>Werkzeugmaschinen →		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Werkzeugmaschinen und Pro	duktionssysteme		
12. Lernziele:		der Werkzeugmaschinen und	sentliche Messverfahren aus dem Bereich deren Anwendung, sie wissen, welche weck eingesetzt werden und sie können di esstechnisch bestimmen.		
13. Inhalt:		Nähere Informationen zu den Praktischen Übungen: APMB erhalten Sie zudem unter http://www.uni-stuttgart.de/mabau/msc/msc_mach/ linksunddownloads.html			
		4 Versuche, z.B.			
		Passivkräfte bei der Zerspa Messplattform	sung der Schnitt-, Vorschub- und unung mittels 3-Komponenten- der Eigenschwingungsformen einer Is Modalanalyse		
14. Literatur:		Praktikums Unterlagen/Skript			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		 339101 Spezialisierungsfachversuch 1 339102 Spezialisierungsfachversuch 2 339103 Spezialisierungsfachversuch 3 339104 Spezialisierungsfachversuch 4 339105 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 1 339106 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 2 339107 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 3 339108 Praktische Übungen: Allgemeines Praktikum Maschinenbau (APMB) 4 			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 30 Stunden Selbststudium: 60 Stunden Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:		33911 Praktikum Werkzeugr mündlich, Gewichtung	maschinen (USL), schriftlich, eventuell g: 1.0		
18. Grundlage für:					
18. Grundlage für : 19. Medienform:		Medienmix: Präsentation, Taf	elanschrieb, praktische Einweisung		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 353 von 357

400 Schlüsselqualifikationen fachaffin

Zugeordnete Module: 33150 Modellierung, Simulation und Optimierungsverfahren II

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 354 von 357

Modul: 33150 Modellierung, Simulation und Optimierungsverfahren II

2. Modulkürzel:	041500015	5. Moduldauer:	1 Semester		
3. Leistungspunkte:	3.0 LP	6. Turnus:	jedes 2. Semester, SoSe		
4. SWS:	3.0	7. Sprache:	Deutsch		
8. Modulverantwortlich	er:	UnivProf. Michael Resch			
9. Dozenten:		Colin Glass			
10. Zuordnung zum Cu Studiengang:	urriculum in diesem	Semester	 M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik, PO 2011, 2. Semester → Schlüsselqualifikationen fachaffin 		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:	Grundkenntnisse des Progr Modellierung, Simulation u	rammierens (z.B. Matlab) nd Optimierungsverfahren I		
12. Lernziele:		 Die Studenten verstehen die Grundkonzepte der Simulation und Optimierung. Ausgehend von gegebenen Modellen verstehen die Studenten den Prozess der Programmierung und Simulation bis hin zur Formulierung von Problemszenarien und deren Optimierung. Die Studenten sind in der Lage basierend auf dem erlernten Wissen in praktischen Arbeiten Simulationen durchzuführen und optimale Lösungen zu finden. 			
13. Inhalt:		 Grundlagen der Simulation (Anwendungsgebiete, Methoden, Algorithmen, Programmierung) Grundlagen der Optimierung (Konzepte, bekannte Verfahren, Entwurf 			
14. Literatur:		Wird während der Vorlesung angegeben.			
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		331501 Vorlesung Simulation und Modellierung II 331502 Übung Simulation und Modellierung II			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		Präsenzzeit: 32 Stunden Selbststudium: 58 Stunden Summe: 90 Stunden			
17. Prüfungsnummer/n und -name:		33151 Modellierung, Simulation und Optimierungsverfahren II (BSI schriftliche Prüfung, 90 Min., Gewichtung: 1.0			
18. Grundlage für :					
19. Medienform:		PPT-Präsentation, Tafelans	schrieb		

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 355 von 357

Modul: 80210 Masterarbeit Maschinenbau

2. Modulkürzel:	077271097	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	30.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	0.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Hansgeorg Binz		
9. Dozenten:				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik		
11. Empfohlene Voraussetzungen:		Mindestens 72 erworbene Leistungspunkte		
12. Lernziele:		Die / der Studierende besitzt die Fähigkeit, eine anspruchsvolle Ingenieur-Aufgabe unter Anwendung des im Bachelor- und Master-Studium vermittelten Wissens sowie der erworbenen Kompetenzen zu lösen. Durch angeleitetes wissenschaftliches Arbeiten erwirbt die / der Studierende eine erweiterte Problemlösungskompetenz. Des Weiteren stärkt sie / er die Transferkompetenz, da sie / er den Theorie- und Methodenschatz der Ingenieurwissenschaften auf komplexe Probleme anwenden kann. Sie / er hat neben der Lösung theoretischer, konstruktiver und / oder experimenteller Aufgaben in einem Ingenieur-Fachgebiet auch eine Recherche aktueller Publikationen zum übergeordneten Forschungsthema durchgeführt und kennt die inhaltlichen Grundlagen. Die / der Studierende • kann eine wissenschaftliche Aufgabenstellung selbständig bearbeiten. • ist in der Lage, die Ergebnisse aus einer wissenschaftlichen Arbeit in einem Bericht zusammenzufassen und in Form eines kurzen Vortrages zu präsentieren.		
13. Inhalt:		Inhalt: Individuelle Absprache Innerhalb der Bearbeitungsfrist (6 Monate) ist die fertige Masterarbeit in schriftlicher Form bei der bzw. dem / der Prüfer(in) abzugeben. Zusätzlich muss ein Exemplar in elektronischer Form eingereicht werder Bestandteil der Masterarbeit ist ein Vortrag von 20-30 Minuten Dauer über deren Inhalt.		
14. Literatur: 15. Lehrveranstaltunge	en und -formen:			
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		900 h		
	n und -name:			
17. Fruidingshummei/i				
18. Grundlage für :				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 356 von 357

Modul: 80480 Studienarbeit Maschinenbau

2. Modulkürzel:	077271095	5. Moduldauer:	1 Semester	
3. Leistungspunkte:	12.0 LP	6. Turnus:	jedes Semester	
4. SWS:	0.0	7. Sprache:	Deutsch	
8. Modulverantwortlicher:		UnivProf. Hansgeorg Binz		
9. Dozenten:				
10. Zuordnung zum Curriculum in diesem Studiengang:		M.Sc. Maschinenbau / Werkstoff- und Produktionstechnik		
11. Empfohlene Vorau	ssetzungen:			
12. Lernziele:		Die / der Studierende hat die Fähigkeit zur selbständigen Durchführung einer wissenschaftlichen Arbeit erworben. Hierzu gehören: das Erkennen und die klare Formulierung der Aufgabenstellung, die Erfassung des Standes der Technik oder Forschung in einem begrenzten Bereich durch die Anfertigung und Auswertung einer Literaturrecherche, die Erstellung eines Versuchsprogramms, die praktische Durchführung von Versuchen oder die Anwendung eines Simulationsprogramms, die Auswertung und grafische Darstellung von Versuchsergebnissen und deren Beurteilung. Mit diesen Fähigkeiten besitzt die / der Studierende im Fachgebiet entsprechende experimentelle oder modellhafte Ansätze zur Problemlösung, um diese selbständig zu planen und auszuführen. Generell hat die /der Studierende in der Studienarbeit das Rüstzeug zur selbständigen wissenschaftlichen Arbeit erworben.		
13. Inhalt:		Inhalt: Individuelle Absprache Innerhalb der Bearbeitungsfrist (6 Monate) ist die fertige Studienarbeit in schriftlicher Form bei der bzw. dem/der Prüfer(in) abzugeben. Zusätzlich muss ein Exemplar in elektronischer Form eingereicht werden. Bestandteil der Studienarbeit ist der Besuch von mindestens 9 Seminarvorträgen (Teilnahmebestätigung auf Formblatt des Instituts) und ein eigener Vortrag von 20-30 Minuten Dauer über deren Inhalt.		
14. Literatur:				
15. Lehrveranstaltungen und -formen:		804801 Studienarbeit, Seminar des Spezialisierungsfaches		
16. Abschätzung Arbeitsaufwand:		360 Stunden		
17. Prüfungsnummer/r	n und -name:			
18. Grundlage für :				
19. Medienform:				
20. Angeboten von:				

Stand: 07. Oktober 2015 Seite 357 von 357