
Werkzeugmaschinen Der Spanlosen Und Spanenden For

High Speed Cutting - Fräsen

Aufgabenangepasste Optimierung von
Parallelstrukturen für Maschinen in der
Produktionstechnik

Host Bibliographic Record for Boundwith Item
Barcode 30112118442471 and Others
Konstruktionswerkstoffe des Maschinen- und
Anlagenbaues

Verspannung, Schlupf und Wirkungsgrad,
Bremsen, Kupplungen, Antriebe

Produktionsplanung mit verdichteten Daten

Werkzeugmaschinen - Grundlagen

Werkzeugmaschinen

Werkzeugmaschinen

Spanende Metallbearbeitung in Deutschland
während der Zwischenkriegszeit (1918-1939)

Spanende Fertigung

Mechatronik

Flexible Sonder-Werkzeugmaschinen für
spanende Fertigung

Deutsche Bibliographie

Dubbel

Spanende Werkzeugmaschinen

Planung und Entwicklung neuer Produkte

Technica

Fertigungstechnik

Werkzeuge und Werkzeugmaschinen für die spanende Metallbearbeitung: Zerspanungslehre. Getriebelehre. Bauteile. Ausrüstung

Werkzeugmaschinen-Nebenbaugruppen

Rechnen an spanenden Werkzeugmaschinen. Ein Lehr- und Handbuch zum Gebrauch in Werkstatt, Büro und Schule

Industrialisierung

Werkzeugmaschinen der spanlosen und spanenden Formgebung

Technische Revolution und Strukturwandel in der Industrie

Werkzeugmaschinen Grundlagen

Elemente der spanenden Werkzeugmaschinen

Technology Shocks

German books in print

Metal Cutting Theory and Practice

Spanende Fertigung

DUBBEL - Taschenbuch für den Maschinenbau

Technologie geradliniger und drehender Führungen

Rechnen an spanenden Werkzeugmaschinen

Werkzeugmaschinen

Maschinenelemente 3

Datenerfassung in der kommerziellen

Datenverarbeitung

Werkzeugmaschinen

Spanende Fertigung

Konstruktionswerkstoffe des Maschinen- und Anlagenbaues

Downloaded
from
lafavor.com
by guest

PATRICK FERGUSON

*High Speed
Cutting -
Fräsen* Walter
de Gruyter
GmbH & Co
KG
Der DUBBEL
ist seit
Generationen
das
Standardwerk
der Ingenieure
mit dem
Anwendungss
chwerpunkt
Maschinen-
und
Anlagentechni
k. Er wird
laufend
neubearbeitet
und somit
stets auf
aktuellem
Stand der
Technik
gehalten.

Nicht nur als
Lehrmittel,
sondern auch
als
Nachschlagew
erk stellt das
Buch das
Basis- und
Detailwissen
der folgenden
Gebiete
bereit:
Mathematik,
Mechanik,
Festigkeitslehr
e,
Thermodynam
ik,
Werkstofftech
nik,
Konstruktionst
echnik,
Mechanische
Konstruktions
elemente,
Fluidische
Antriebe,
Mechatronisch
e Systeme,
Komponenten
des
thermischen

Apparatebaus,
Energietechni
k,
Klimatechnik,
Verfahrenstec
hnik,
Maschinendyn
amik,
Kolbenmaschi
nen, Fahr- u.
Flugzeugtechn
ik,
Strömungsma
schinen,
Fertigungsverf
ahren und -
mittel,
Fördertechnik,
Elektrotechnik
, Mess- und
Regelungstec
hnik,
Elektronische
Datenverarbei
tung,
Allgemeine
Tabellen.
Aufgabenange
passte
Optimierung
von
Parallelstruku

ren für
Maschinen in
 der
 Produktionstechnik Springer
 Aus den
 Rezensionen:
 "Das
 vorliegende
 Buch ist eine
 kurz gefaßte
 Abhandlung
 über das sehr
 breite Gebiet
 der
 Fertigungstechnik. Es
 besticht durch
 seine klare
 Gliederung.
 Die
 Grundlagen
 sind bewußt
 knapp, aber
 leicht
 verständlich
 abgehandelt.
 Alle Verfahren
 werden sehr
 anschaulich
 und mit
 Unterstützung

von vielen
 Bildern und
 Diagrammen
 beschrieben.
 Damit steht
 nicht nur dem
 Studierenden,
 sondern auch
 dem Praktiker
 ein gutes
 Nachschlagewerk zur
 Fertigungstechnik zur
 Verfügung."
 MM
 Maschinenmarkt
Host
Bibliographic
Record for
Boundwith
Item
Barcode
3011211844
2471 and
Others
 Springer-
 Verlag
 Mit der völlig
 neu
 bearbeiteten

5. Auflage der
 "Konstruktionswerkstoffe"
 steht
 Konstrukteuren,
 Technologen
 und
 Werkstoffingenieuren des
 Maschinen-
 und
 Anlagenbaus
 sowie
 Studierenden
 entsprechend
 er
 Fachrichtungen ein
 Standardwerk
 zur Verfügung,
 das dem
 technischen
 Fortschritt und
 stark
 verbreiteten
 Angebot
 kommerzieller
 Werkstoffe
 ebenso
 gerecht wird
 wie den mit

der Europäisierung einhergehend en Vereinheitlich ungen in der Materialwirtschaft. Unter den Gesichtspunkt en des Werkstoffeinsatzes in der Praxis und der dabei zu lösenden Probleme von Werkstoffauswahl und - substitution werden Werkstoffe aller Materialklassen eingehend erörtert. Der Inhalt ist nach Verwendungs gebieten und Gebrauchsanforderungen	gegliedert. Nach zwei einleitenden Kapiteln über die Grundzüge der Werkstoffauswahl und - kennzeichnung folgt die Behandlung Allgemeiner Konstruktionswerkstoffe, von Werkstoffen für Werkzeuge, für tiefe und hohe Temperaturen , für den Einsatz unter Korrosions-, Verschleiß- und Reibbeanspruchung, von Gleit-, Lager- und Federwerkstoffen sowie von	Werkstoffen für lösbare und unlösbare Verbindungen. Auf die Herstellung und Verarbeitung der Werkstoffe wird insoweit eingegangen, als sie einen bleibenden Einfluß auf die Werkstoffeigenschaften ausüben oder in Verbindung mit dem Werkstoffeinsatz charakteristisch sind. <u>Konstruktionswerkstoffe des Maschinen- und Anlagenbaues</u> Springer- Verlag „Maschinenelemente 3“
--	--	--

erweitert und vertieft Band 1 und 2 durch die Betrachtung zunehmend komplexerer Maschinenelemente. Die für das Fach typische Konzentration auf das einzelne Element wird durch übergreifende Betrachtungen ergänzt, wodurch das Verständnis des Zusammenspiels der Maschinenelemente in einer vollständigen Maschine erleichtert wird. Der Abschnitt „Verformung und Verspannung“ erweitert das ursprünglich eng gefasste Kapitel „Federn“ im Hinblick darauf, dass die Verformungsanalyse von so manchem realen Bauteil viele wichtige Aussagen liefert. Der Abschnitt „Reibung, Schlupf, Wirkungsgrad und Verschleiß“ stellt den Anschluss an die Tribologie her und macht mit den heute so wichtigen Aspekten der Energie- und Materialeinsparung vertraut. Weiterhin dienen diese Grundlagen dem Verständnis der folgenden Kapitel „Bremsen“ und „Kupplungen“. Der Abschnitt „Getriebe als Bestandteil des Antriebes“ führt auch in das Planetengetriebe ein. Damit wird auf viele weiterführende Fächer vorbereitet, besonders auf die Konstruktionslehre, den Werkzeugmaschinenbau, die Fahrzeugtechnik und die Mechanischen

Antriebe. Auch dieser Band enthält zur weiteren Vertiefung nach jedem Abschnitt einen im Schwierigkeitsgrad differenziert abgestimmten Aufgabenteil, der Wissen in Können überführen soll. Die Lösungen zu den Aufgaben sind in tabellarischer Form im Anhang des Buches aufgeführt. Darüber hinaus sind die ausführlichen Berechnungen im Internet abrufbar. Ein

Verzeichnis der Fachliteratur und der Normen erleichtert weitergehend e Anwendungen .
Verspannung, Schlupf und Wirkungsgrad, Bremsen, Kupplungen, Antriebe John Wiley & Sons
Dieses Buch, das sich mit der spanenden Fertigung befaßt, ist eine Fortsetzung des im gleichen Verlag erschienenen Buches "Mechanische

Technologie", das die Werkstoffkunde, Werkstoffprüfung und spanlose Fertigung behandelt. Es soll Studierende technischer Lehranstalten und Ingenieure der Praxis über den Stand der spanenden Fertigungstechnik unterrichten. Es werden Verfahren, Werkzeuge und Werkzeugmaschinen mit den noch erforderlichen Einrichtungen und Vorrichtungen

<p>besprochen. In den ersten drei Abschnitten Allgemeines, Bauteile der Werkzeugmaschine und Steuerungstechnik werden die gemeinsamen Grundlagen, in den weiteren elf Abschnitten Drehen, Bohren, Frasen, Schleifen, Feinstbearbeitung, Hobeln und Stoßen, Sägen, Räumen, Herstellung von Verzahnungen, elektroerosive und</p>	<p>elektrochemische Metallbearbeitung, die speziellen Verfahren, im vorletzten Abschnitt Bearbeitungszentren, Baueinheiten und Maschinenströmen und im letzten Abschnitt der Vorrichtungsbau behandelt. Wegen des großen Umfangs dieses Gebietes wurde die Darstellung auf das Grundsätzliche und für die Theorie und Praxis Wesentliche beschränkt, wobei auf die</p>	<p>wichtigsten Normen hingewiesen wird. An Stelle von Photos, deren Aussagekraft oft gering ist, wurden schematische Zeichnungen bevorzugt. Dabei wurden vielfach Vereinfachungen vorgenommen, um das Prinzip klarer hervortreten zu lassen. Mit Absicht wurde auf eine umfangreiche Angabe von Zahlenwerten über zulässige Schnittgeschwindigkeit und Grobwerkzeugwin</p>
--	--	--

<p>keln verzichtet, da es für diese umfangreiche Tabellenwerke (VDI Richtlinien), Auszüge daraus (Taschenbuch er) und viele Angaben von werkzeugerge ugenden und - vertreibenden Firmen gibt. Zur Erleichterung eines weiteren Studiums wurde an entsprechend er Stelle auf neuere ergänzende Literatur hingewiesen. <i>Produktionspla nung mit verdichteten Daten</i> Walter de Gruyter</p>	<p>GmbH & Co KG Grundlagen, Aufbau, Anwendung und Bewertung von Werkzeugmas chinen im Ingenieurstudi um zu vermitteln ist ohne Beispiele nicht möglich. Leicht verständlich, aber ohne unzulässige Vereinfachung , werden mit übersichtliche n Prinzipskizzen, Übersichtsdi agrammen und nachvollzieh aren mathematisch en Beschreibung en die</p>	<p>physikalisch- technischen Zusammenhän ge erläutert. <u>Werkzeugmas chinen - Grundlagen</u> Springer- Verlag Der Autor beschreibt aufgrund jahrelanger, umfassender Erfahrung die Probleme, die sich bei der Konstruktion und Herstellung der Nebenbaugrup pen von Werkzeugmas chinen ergeben und liefert praxisnahe Lösungen. Eine Vielzahl von Anwendungs</p>
--	--	---

beispielen zeigt Ihnen, wie der Transfer zu Ihren eigenen Aufgaben gelingt. Zahlreiche instruktive Skizzen veranschaulichen den dargestellten Stoff. *Werkzeugmaschinen* Vulkan-Verlag GmbH Der Autor beschreibt aufgrund jahrelanger, umfassender Erfahrung die Probleme, die sich bei der Konstruktion und Herstellung von geradlinigen und drehenden Führungssystemen

für moderne Produktionsmaschinen ergeben, und liefert praxisnahe Lösungen. Dazu gehört das Aufzeigen von unterschiedlichen Führungsbauarten wie gleitende, wälzgelagerte, hydrostatische, aerostatische und elektromagnetische Führungen sowie der gestellten Anforderungen und des vorteilhaften Einsatzes. Die Auslegung, Klemmung, Abdichtung,

Schmierung, Dämpfung und Gestaltung der Führungen werden beschrieben. Der Leser erhält auch Hinweise auf die Instandhaltung, auf Ausfallursachen, Wirtschaftlichkeit, Berechnungsprogramme und Werkstoffe. Der Text ist durch zahlreiche instruktive Skizzen und Anwendungsbeispiele ergänzt. Werkzeugmaschinen Walter de Gruyter

GmbH & Co KG Studienarbeit aus dem Jahr 2011 im Fachbereich Ingenieurwiss enschaften - Maschinenbau , Note: 2,0, Hochschule für Technik und Wirtschaft des Saarlandes, Sprache: Deutsch, Abstract: Im Zuge der Globalisierung wird in allen Bereichen der Produktion nach Möglichkeiten und Chancen effektiver Bearbeitungst echniken und Prozesstechno logien gesucht. Um	diesen internationale n Wettlauf gerecht zu werden müssen die Anforderunge n der Produktion nach geringeren Durchlauf- zeiten, hoher Qualität und steigender Produktivität innovativ gelöst werden. Unter diesen Gesichts- punkten spricht man in der Fertigungstec hnik von intelligenten „Fertigungssy stem“. Vor allem in der Zerspanungst echnik, insbesondere	in der Frästechnologi e, stellt hier das High Speed Cutting (HSC) ein großes Potential dar. Die sogenannte Hochgeschwin digkeitsbear beitung wird von vielen für eine ausgereifte Technologie gehalten. Als diese zum ersten Mal vor über zehn Jahren auch in der Praxis angewendet wurde, haben zahlreiche Firmen aus Marketinggrün den versucht, ihre Produkte mit dem Label HSC zu
---	---	--

<p>schmücken, obwohl dies oft nicht der Fall war. In der heutigen Zeit ist die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung eine etablierte Technologie, wobei es nach wie vor schnelle und bedeutende Weiterentwicklungen gibt, welche zu großen Unterschieden zwischen den am Markt angebotenen Techniken, insbesondere der Hochgeschwindigkeitsfräsen, führen. Die Ziele sind die gleichen geblieben. Die</p>	<p>Unternehmen versuchen die Bearbeitung schneller, genauer, besser und flexibler zu gestalten, um somit einen aufeinander abgestimmten optimalen Fertigungsprozess zu gewährleisten. Die Basis der HSC-Fräsbearbeitung stellen neue Maschinenentwicklungen dar, die innovative, extrem schnelle und leistungsstarke Elemente besitzen. Diese wissenschaftliche Arbeit soll</p>	<p>einen Überblick über das Technologiegebiet des HSC-FräSENS geben. Als erstes wird eine Einführung in die Frästechnologie gegeben. Desweiteren wird auf die Definition und Einflussparameter des HSC-FräSENS eingegangen, die Integration des HSC-FräSENS in die Prozesskette erläutert und auf die dadurch resultierenden Vorteile gegenüber den konventionelle</p>
---	---	--

n Fräsmethoden eingegangen. Die spezifischen Merkmale und Faktoren, die eine optimale HSC-Bearbeitung ermöglichen und die aktuellsten Technologien, die im nachfolgenden vorgestellt werden, stehen im Fokus dieser Arbeit. Die Erläuterung der Chancen und Risiken und der Ausblick über die zukünftige HSC-Technologie schließen diese Arbeit ab.

Spanende Metallbearbeitung in Deutschland während der Zwischenkriegszeit (1918-1939)
Springer-Verlag
Sichern Sie heute Ihren Erfolg von morgen!
Schon Ihre Väter wußten es: Ohne den DUBBEL ist ein Maschinenbauer kein richtiger Maschinenbauer. Seit Generationen ist der DUBBEL das Standardwerk für den Maschinenbauer. Mit ihm legen Sie bereits im

Studium das Fundament für den Erfolg Ihrer Praxis. - Gesichertes Wissen in einzigartiger Vollständigkeit - Jetzt komplett neu bearbeitet und auf dem aktuellen Stand - Mit rund einer Million verkaufte Exemplare das führende Lehr- und Nachschlagewerk Der neue DUBBEL sollte auch auf Ihrem Schreibtisch nicht fehlen! *Spanende Fertigung* Springer-Verlag Dieses

<p>Lehrbuch vermittelt Ingenieurwissen zu Anforderungen, Aufbau, Anwendung und Bewertung von Werkzeugmaschinen. Leicht verständlich, aber ohne unzulässige Vereinfachungen, werden mit übersichtlichen Skizzen zu Funktionsprinzipien, mit Diagrammen und nachvollziehbaren mathematischen Beschreibungen die physikalisch-technischen Zusammenhänge</p>	<p>erläutert. In der vorliegenden Auflage wurden bei der Beschreibung ausgeführter Werkzeugmaschinen aktuelle Beispiele eingefügt. <i>Mechatronik</i> Vulkan-Verlag GmbH A Complete Reference Covering the Latest Technology in Metal Cutting Tools, Processes, and Equipment Metal Cutting Theory and Practice, Third Edition shapes the future of material</p>	<p>removal in new and lasting ways. Centered on metallic work materials and traditional chip-forming cutting methods, the book provides a physical understanding of conventional and high-speed machining processes applied to metallic work pieces, and serves as a basis for effective process design and troubleshooting. This latest edition of a well-known reference</p>
--	--	--

highlights recent developments, covers the latest research results, and reflects current areas of emphasis in industrial practice. Based on the authors' extensive automotive production experience, it covers several structural changes, and includes an extensive review of computer aided engineering (CAE) methods for process analysis and design.

Providing updated material throughout, it offers insight and understanding to engineers looking to design, operate, troubleshoot, and improve high quality, cost effective metal cutting operations. The book contains extensive up-to-date references to both scientific and trade literature, and provides a description of error mapping and compensation strategies for CNC machines

based on recently issued international standards, and includes chapters on cutting fluids and gear machining. The authors also offer updated information on tooling grades and practices for machining compacted graphite iron, nickel alloys, and other hard-to-machine materials, as well as a full description of minimum quantity lubrication systems, tooling, and processing

practices. In addition, updated topics include machine tool types and structures, cutting tool materials and coatings, cutting mechanics and temperatures, process simulation and analysis, and tool wear from both chemical and mechanical viewpoints. Comprised of 17 chapters, this detailed study: Describes the common machining operations used to produce	specific shapes or surface characteristics Contains conventional and advanced cutting tool technologies Explains the properties and characteristics of tools which influence tool design or selection Clarifies the physical mechanisms which lead to tool failure and identifies general strategies for reducing failure rates and increasing tool life Includes common machinability criteria, tests,	and indices Breaks down the economics of machining operations Offers an overview of the engineering aspects of MQL machining Summarizes gear machining and finishing methods for common gear types, and more Metal Cutting Theory and Practice, Third Edition emphasizes the physical understanding and analysis for robust process design, troubleshootin
--	---	--

g, and
improvement,
and aids
manufacturing
engineering
professionals,
and
engineering
students in
manufacturing
engineering
and machining
processes
programs.

**Flexible
Sonder-
Werkzeugma-
schinen für
spanende
Fertigung**

Springer-
Verlag
Mit der völlig
neu
bearbeiteten
5. Auflage der
"Konstruktions-
werkstoffe"
steht
Konstrukteure
n,
Technologen

und
Werkstoffinge-
nieuren des
Maschinen-
und
Anlagenbaus
sowie
Studierenden
entsprechend
er
Fachrichtunge-
n ein
Standardwerk
zur Verfügung,
das dem
technischen
Fortschritt und
stark
verbreiterten
Angebot
kommerzieller
Werkstoffe
ebenso
gerecht wird
wie den mit
der
Europäisierung
einhergehend
en
Vereinheitlich-
ungen in der

Materialwirtsch-
aft. Unter
den
Gesichtspunkt-
en des
Werkstoffeinsatzes
in der
Praxis und der
dabei zu
lösenden
Probleme von
Werkstoffauswahl
und -
substitution
werden
Werkstoffe
aller
Materialklassen
eingehend
erörtert. Der
Inhalt ist nach
Verwendungs-
gebieten und
Gebrauchsanfor-
derungen
gegliedert.
Nach zwei
einleitenden
Kapiteln über
die Grundzüge
der
Werkstoffausw

ahl und -
kennzeichnun
g folgt die
Behandlung
Allgemeiner
Konstruktions
werkstoffe,
von
Werkstoffen
für
Werkzeuge,
für tiefe und
hohe
Temperaturen
, für den
Einsatz unter
Korrosions-,
Verschleiß-
und
Reibbeanspru
chung, von
Gleit-, Lager-
und
Federwerksto
ffen sowie von
Werkstoffen
für lösbare
und unlösbare
Verbindungen.
Auf die
Herstellung
und

Verarbeitung
der Werkstoffe
wird insoweit
eingegangen,
als sie einen
bleibenden
Einfluß auf die
Werkstoffeige
nschaften
ausüben oder
in Verbindung
mit dem
Werkstoffeins
atz
charakteristisc
h sind.
Deutsche
Bibliographie
GRIN Verlag
Die
vorliegende
Arbeit
entstand
während
meiner
Tätigkeit als
wissenschaftli
cher
Mitarbeiter am
Institut für
Wirtschaftsinf
ormatik an der

Universität
des
Saarlandes in
Saarbrücken.
Ich möchte an
dieser Stelle
vor allem
meinem
akademischen
Lehrer, Herrn
Professor Dr.
A.-W. Scheer
für die
Anregung . Iur
Problemstellu
ng und die
wissenschaftli
che Betreuung
der Arbeit
sowie für
seine groß.
lugige Unter
stützung
danken. Herrn
Professor Dr.
W. Kilger
danke ich für
die
Übernahme
des
Korreferates.
Frau Lucie

Bender hat das Manuskript mit groBer Sorgfalt ge schrieben, auch ihr danke ich her. lllich. Norbert Wittemann Saarbrucken, im Mai 1985 INHAL TSVERZEICHNI S Seite 1 1. Zielsetzung 2. Unterstützung der Produktionspla nung und - steuerung 7 2. 1 Grenzen der Produktionspla nung bei Verwendung detaillierter Daten 7 2. 1. 1 Inhaltund Bedeutung von Produktionspla nungsmodelle	n und Produktionspla nungssysteme n 8 2. 1. 1. 1 Die Begriffe "Produktionspl anungsmodell " und "Produktionspl anungssystem " 8 2. 1. 1. 2 Einsatz von Produktionspla nungsmodelle n und 11 Produktionspla nungssysteme n 2. 1. 2 Software zur Produktionspla nung und - steuerung 23 2. 1. 2. 1 Software nach dem Sukzessivplan ungskonzept 23 2. 1. 2. 2 Benutzergeste uerte Softwareprodu kte 32 2. 1. 2.	3 Ansätze zur Produktionspr ogrammplanu ng 34 2. 2 Ansätze zur Reduzierung des Datenvolumen s in Produktionspla nungssysteme n 39 2. 2. 1 Zielsetzungen 39 2. 2. 2 Exemplarische Vorgehenswei sen 44 2. 2. 2. 1 Auswahl von DaLen 44 2. 2. 2. 1. 1 Bedeutung 44 2. 2. 2. 1. 2 Verfahren 45 2. 2. 2. 2 Zusammenfas sung von Daten 50 2. 2. 2. 2. 1 Bedeutung 50 2. 2. 2. 2. <u>Dubbel</u> Springer-
--	---	---

Verlag Zur Erweiterung und Vertiefung von Band 1 und 2 stellt Maschinenele- mente 3 zunehmend komplexere Maschinenele- mente vor. Dabei wird die Konzentration auf das einzelne Maschinenele- ment durch übergreifende Betrachtungen ergänzt, sodass das Zusammenspi- el der zunächst isolierten Elemente in einer vollständigen Maschine sichtbar wird.	Der Abschnitt »Verformung und Verspannung« erweitert das ursprünglich eng gefasste Kapitel »Federn« im Hinblick darauf, dass eigentlich jedes reale Bauteil als elastischer Körper analysiert werden kann. Der Abschnitt »Reibung, Schlupf, Wirkungsgrad und Verschlei- soll den Anschluss an die Tribologie vollziehen und damit über die grundlegende n Zusammenhã- nge für die	heute so wichtigen Aspekte der Energie- und Materialeinspa- rung aufklären. Weiterhin dienen diese Grundlagen zum Verständnis der Kapitel »Bremsen« und »Kupplungen« . Der Absatz »Getriebe als Bestandteil des Antriebes« setzt nicht nur die erforderliche Kombination von Maschinenele- mente zu einem Getriebe zusammen, sondern fragt
---	--	---

auch nach der Rolle des Getriebes im Antriebsstrang . Damit dienen diese Ausführungen der optimalen Vorbereitung auf weiterführende Fächer, vor allen Dingen der Konstruktionslehre, der Werkzeugmaschinen und der Mechanischen Antriebe.
Spanende Werkzeugmaschinen
Springer-Verlag
Das Buch bietet eine Einführung und einen systematischen Überblick zu

spanenden und abtragenden Werkzeugmaschinen. Anforderungen, Aufbau und wirtschaftliche Anwendung werden anhand praktischer Beispiele vermittelt. Fragen zur Auswahl angewandter Prinzipien in funktionsbestimmenden Baugruppen werden exemplarisch behandelt. Der Band eignet sich als Begleiter in produktions-technischen Studiengängen und in der beruflichen

Weiterbildung, aber auch als Nachschlagewerk für Anwender und Konstrukteure von Werkzeugmaschinen.
Planung und Entwicklung neuer Produkte
John Wiley & Sons
Radical technological changes (so-called "technology shocks") frequently disrupt the competitive market structure. New entrants appear, industries need to be redefined, incumbents

lose their positions or vanish completely. Fast moving industries - like the often quoted example of the semiconductor industry - have preferably been analyzed for these phenomena. But do the findings hold for industries with longer development cycles like the global machine tool industry? Here, multivariate analysis is used to find out what management

needs to focus on in order to lead companies through the technology shocks. The research for this book builds on in-depth interviews with 100 experts and decision makers from the machine tool industry involved in technology shocks and statistical analysis of detailed quantitative surveys collected from 58 companies. In several instances the results challenge

classical teaching of technology management. Adrian J. Slywotzky - US top selling business author and one of the most distinguished intellectual leaders in business - comments: "In Technology Shocks, Heinrich Arnold develops a very useful model for analyzing technology shocks, and for focusing on those factors that will enable a company to navigate

through these shocks successfully, and repeatedly. Although this work is focused on technology, its thinking has useful implications beyond technology shocks. It provides ideas

that managers can use to protect their firms when they are faced with any type of discontinuity, technology-based or not".
Technica
Walter de Gruyter GmbH & Co KG
Fertigungstec

*chnik expert verlag
Werkzeuge und
Werkzeugmaschinen für die spanende
Metallbearbeitung:
Zerspanungslehre.
Getriebelehre.
Ausrüstung
Springer-Verlag*