

von

Prof. Dr.-Ing. Michael Kaufeld

Am Wachberg 24

D-86497 Horgau

Tel.: 08294/306410

Fax: 08294/802646

eMail: Dr.Michael.Kaufeld@online.de

1 Schleifen ab morgen nur noch numerisch gesteuert;

Werkst. u. Betr. 116 (1983) 9, S. 543 bis 548

2 Flexible Fertigung symbolisiert den Entwicklungsstand in der spanenden Fertigung;

Werkst. u. Betr. 116 (1983) 9, S. 518 bis 521

3 Bearbeitung geometrisch ähnlicher Leitschaufleräder;

Werkst. u. Betr. 117 (1984) 12, S. 751 bis 753

4 Machining Impellers with Similar Geometry;

Industrial & Production Engineering 8 (1984) 4, S. 82 bis 85

5 Lagebericht "Werkstück-Palettensysteme - Notwendigkeit zur Standardisierung?;

Werkst. u. Betr. 118 (1985) 4, S. 177 bis 187

6 Kupplungsgehäuse mehrspindlig, allseitig komplett Bearbeiten;

Werkst. u. Betr. 118 (1985) 8, S. 467 bis 469

7 Flexible Fertigungssysteme werden zum Schwerpunkt im Werkzeugmaschinenbau;

Werkst. u. Betr. 118 (1985) 12, S. 787 bis 791

8 Bearbeitung geometrisch ähnlicher Leitschaufleräder;

European Production Engineering (1985), S. 197 (in chinesischer Sprache)

9 Complete Multi-spindle Machining of Clutch Housings;

Industrial & Production Engineering 10 (1986) 1, S. 65/66

10 Aluminium- und Magnesium-Gußlegierungen bei extremen Schnittgeschwindigkeiten bearbeiten;

Werkst. u. Betr. 119 (1986) 6, S. 529 bis 532

11 Dünnwandige Bauteile aus Aluminium- und Magnesiumdruckguß durch Hochgeschwindigkeitsfräsen bearbeiten;

Industrie-Anzeiger 108 (1986) 28, S. 49/50

12 Höga fräshastigheter ger möjlighet att bearbeta tunnare gods;

Modern Produktion (1986) 11, Ingenjör's Förlaget AB - Stockholm, S. 43/44

13 Computer-Simulation zum Anpassen der Zerspanungsparameter an die Fertigungsgenauigkeit;

Werkst. u. Betr. 119 (1986) 12, S. 1009 bis 1012

14 Hochgeschwindigkeitsfräsen dünnwandiger Werkstücke aus Aluminium- und Magnesiumlegierungen;

Werkst. u. Betr. 120 (1987) 6, S. 491 bis 496

- 15 Hochgeschwindigkeitsfräsen von dünnwandigen Werkstücken aus Leichtmetall;**
Vortrag zum 2. Darmstädter Fertigungstechnisches Symposium „Hochgeschwindigkeitsfräsen, 1987
- 16 Drehmaschinen werden zu Komponenten flexibler Systeme zur Komplettbearbeitung;**
Werkst. u. Betr. 120 (1987) 12, S. 1015 bis 1020
- 17 Mehr Bedienkomfort und höhere Abtragsraten bei Schleifmaschinen;**
Werkst. u. Betr. 120 (1987) 12, S. 1024 bis 1029
- 18 Leistung und Flexibilität - Neben dem Einsatz von CNC-Steuerungen kennzeichnen höhere Leistung und steigende Flexibilität das Sägen, Räumen, Hobeln, Stoßen und Ziehen;**
Werkst. u. Betr. 120 (1987) 12, S. 1029 bis 1032
- 19 Hochgeschwindigkeitsfräsen und Fertigungsgenauigkeit dünnwandiger Werkstücke aus Leichtmetallguß;**
Darmstädter Forschungsberichte für Konstruktion und Fertigung, Hrsg. Prof. Dr.-Ing. H. Schulz; Carl Hanser Verlag, München 1988
- 20 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Leichtmetallguß - Kräfte, Spannbildung, Leistungsbedarf und spezifisches Spannungsvolumen;**
Werkst. u. Betr. 121 (1988) 3, S. 217 bis 222
- 21 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Leichtmetall-Gußlegierungen;**
Metall 42 (1988) 4, S. 370 bis 376
- 22 Computer-Simulation zum Optimieren von Schaftfräsern;**
Werkst. u. Betr. 121 (1988) 5, S. 403 bis 406
- 23 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Leichtmetallguß - Zerspantemperaturen, Oberflächengestalt, Verschleißerscheinungen und Standvermögen;**
Werkst. u. Betr. 121 (1988) 6, S. 493 bis 498
- 24 High-Speed-Milling of Thin-walled Components of Aluminium- and Magnesium Alloys;**
European Production Engineering (1988), S. 41 bis 48 (in chinesischer Sprache)
- 25 Kurzfristige Werkzeugwechsel und schnelle Eilgänge für rasches Bohren und Fräsen;**
Werkst. u. Betr. 121 (1988) 9, S. 715 bis 719
- 26 Rapid Drilling and Milling;**
Industrial & Production Engineering 12 (1988) 4, S. 56 bis 60
- 27 Schrupp-Schlichtfräser für dünnwandige Werkstücke - Gute Oberfläche bei hoher Zerspanleistung;**
Industrie-Anzeiger 111 (1989) 7, S. 28/29
- 28 Eine Technologie lernt laufen - Hochgeschwindigkeitsfräsen - Eine Notwendigkeit für die Aluminiumbearbeitung?;**
Produktion (9.2.1989) 6, S. 3
- 29 Nachteile überwunden - Kompensationsmöglichkeiten in allen Achsen;**
Produktion (30.3.1989) 13, S. 25
- 30 Spanabhebende Bearbeitung von Magnesium;**
Informationsbroschüre der Norsk Hydro Magnesiumgesellschaft mbH, Bottrop (Mai 1989)
- 31 Wirtschaftlich machbar - Hochgeschwindigkeitsfräsen zur Feinbearbeitung von Leichtmetallguß;**
Industrie-Anzeiger 111 (1989) 40, S. 12 bis 14

- 32 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Gußteilen aus Leichtmetallguß;**
Przeglad Mechaniczny (1989) 6, S. 13 bis 26, Polen
- 33 Aluminium- und Magnesium-Gußlegierungen;**
in "Hochgeschwindigkeitsfräsen metallischer und nichtmetallischer Werkstoffe"; H. Schulz,
Carl Hanser Verlag, München, 1989, S. 121 bis 145
- 34 Hochgeschwindigkeitsfräsen, ein Verfahren zur Feinbearbeitung;**
Vortrag zum Lehrgangs der Technischen Akademie Esslingen "Feinbearbeitung" am 25. u.
26.09.1989
- 35 Fräsen dünnwandiger Werkstücke mit Sonderwerkzeugen;**
Werkst. u. Betr. 123 (1990) 1, S. 69 bis 72
- 36 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Leichtmetallguß im Stirnschnitt;**
Werkst. u. Betr. 123 (1990) 2, S. 143 bis 145
- 37 High speed milling for end users;**
Vortrag zur Tagung "Machining and Orbital Forming Forum" der Ford Motor Company,
15. u. 16. März 1990
- 38 Zerspankräfte beim Fräsen bestimmen;**
Werkst. u. Betr. 123 (1990) 5, S. 379 bis 383
- 39 Rationalisierungs-Effekt beim Hochgeschwindigkeitsfräsen;**
Werkst. u. Betr. 123 (1990) 9, S. 685 bis 689
- 40 Hochgeschwindigkeitsfräsen aus der Sicht von Anwendern und Maschinenbauer;**
Werkst. u. Betr. 123 (1990) 10, S. 797 bis 801
- 41 Rationalisierungseffekt bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung;**
Vortrag zum Lehrgang der Technischen Akademie Esslingen "Rationalisierung durch
Hochgeschwindigkeitsbearbeitung" am 14. u. 15. Okt. 1991 und 19. u. 20. Okt. 1992 – auch
Leitung
- 42 Hochgeschwindigkeitsfräsen und Rationalisierung;**
Vortrag zur Tagung 6. Darmstädter Fertigungstechnischen Symposium "Hohe Geschwindigkeit
und Präzision beim Zerspanen" am 24. u. 25. Sept. 1991
- 43 Hochgeschwindigkeitsfräsen aus der Sicht von Maschinenbauern und Anwendern;**
Vortrag zum Lehrgang der Technischen Akademie Esslingen "Rationalisierung durch
Hochgeschwindigkeitsbearbeitung" am 14. u. 15. Okt. 1991 und 19. u. 20. Okt. 1992 - auch
Leitung
- 44 Rationalisierung durch Hochgeschwindigkeitsfräsen - Betrachtungen aus der Sicht von
Anwendern und Maschinenbauern;**
Vortrag zur Tagung und zum Anwenderworkshop „High Speed Cutting“ des Dienstleistungs- und
Innovationszentrums Vogelsberg, 1992
- 45 Rotationssymmetrische Werkstücke im Flugzeugbau komplett bearbeiten;**
Werkst. und Betr. 125 (1992) 5, Seite 341 bis 346
- 46 Hochgeschwindigkeitsfräsen, ein Verfahren zur Rationalisierung der
Leichtmetallbearbeitung;**
Vortrag zum Lehrgang des VDI-Bildungswerks Hannover „Rationalisierungspotentiale in der
spanenden Bearbeitung“ im Juni 1993, 1994 und 1995
- 47 Rationalisierung durch Hochgeschwindigkeitsbearbeitung: ein Weg zur Fabrik 2000?;**
zusammen mit Mitautoren, Themenband der Reihe KONTAKT & STUDIUM des Expert-Verlages,
1994, Band 424, 287 Seiten

- 48 Moderne Werkzeugorganisation und Arbeitsstrukturen;**
Werkst. und Betr. 127 (1994) 11, Seite 851 bis 856
- 49 Zeit gespart - Die rechnergestützte Generierung von Arbeitsplänen;**
AV 32 (1995) 2, Seite 94 bis 98
- 50 Hochgeschwindigkeitsfräsen - eine neue Technologie;**
Vortrag im VDI Arbeitskreis EKV, Augsburg, Februar 1995
- 51 Arbeitspläne für Blech-, Profil- und Zerspanteile rechnergestützt generieren;**
Werkst. und Betr. 128 (1995) 3, Seite 143 bis 147
- 52 Technologie, Konzepte und Wirtschaftlichkeit der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung;**
Vortrag zur Tagung „Intelligente Produktionssysteme - Solid Freeform Manufacturing“ des
3. internationalen Anwender-Kongresses der GFal Sachsen in Dresden, 29. und 30. Sept. 1995,
Seite 94 bis 115
- 53 Formel 1 der Fräsbearbeitung - Konzepte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung;**
Werkzeug & Formenbau (1995) 11, Seite 22 bis 24
- 54 HSC vor dem Durchbruch - Realisierte Anwendungen machen Mut;**
Fertigung (1995) 11/12, Seite 18 bis 20
- 55 Mehr als Drehzahlorgien - Konzepte für das Hochgeschwindigkeitsfräsen;**
Produktion 48 (1995) 11, Seite 8 und 9
- 56 HSC vor dem Durchbruch - Hochgeschwindigkeitsbearbeitung als Themenschwerpunkt auf
der Metav 96;**
Dima (1995) 11/12, Seite 16 bis 20
- 57 Maschinenkonzepte zum Hochgeschwindigkeitsfräsen;**
Werkst. u. Betr. 129 (1996) 1-2, Seite 55 bis 60
- 58 HSC spart Fertigungszeit und Nacharbeit;**
VDI nachrichten Nr. 22, 31. Mai 1996, Seite 13
- 59 Volle Pulle allein bringt wenig;**
Produktion 22 (1996) 5, Seite 16 und 17
- 60 Bearbeiten mit diamantbeschichteten Werkzeugen;**
Werkst. u. Betr. 129 (1996) 5, Seite 326 bis 336
- 61/62 Generative Verfahren und HSC;**
MAV maschinen anlagen verfahren 6/96, Seite 29
RPD-Report 3/96 der NC Gesellschaft Ulm, Seite 11
- 63 HSC vor dem Durchbruch (1);**
Industrie Meister 6 (1996), Seite 31 bis 33
- 64 HSC hat einen Markt (2);**
Industrie Meister 7 (1996), Seite 28 bis 31
- 65 Der lange Weg zur Hochgeschwindigkeits-Bearbeitung;**
Werkst. u. Betr. 129 (1996) 9, HSC-Sonderteil (1996), Seite 3 bis 12
- 66 Hochgeschwindigkeitsfräsen von Leichtmetallen;**
in „Hochgeschwindigkeitsbearbeitung - High-Speed Machining“; Hrsg. H. Schulz, Carl Hanser
Verlag, München, 1996. Seite 46 bis 58

- 67 HSC-Bearbeitungsstrategien und -systeme für unterschiedliche Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau;**
 Vortrag zur Tagung „Intelligente Produktionssysteme - Solid Freeform Manufacturing Produkt- und Prozeßentwicklung mit neuen Technologien“ des 4. internationalen Anwender-Kongresses der GFal Sachsen in Dresden, 25. und 26. Sept. 1996, Seite 51 bis 60
- 68 Hochgeschwindigkeitsfräsen versus Hochleistungsfräsen, konkurrierende Verfahren?;**
 Vortrag zum Lehrgang des VDI-Bildungswerks Hannover „Rationalisierungspotentiale in der spanenden Bearbeitung“, Hannover, im Oktober 1996
- 69 Sicherheit in der HSC-Zerspanung durch geeignete Software-Bausteine;**
 RPD-Report 4/96 der NC Gesellschaft Ulm, Seite 8
- 70 Abnahmerichtlinien/-Teil für HSC-Systeme: NCG-Empfehlung 2004;**
 RPD-Report 4/96 der NC Gesellschaft Ulm, Seite 3
- 71 HSC-Maschinen vergleichen - Standard-Abnahmeteil für HSC zur EMO;**
 Produktion, Nr. 17, Landsberg, April 1997, Seite 14 und 15
- 72 Damit Vergleiche nicht hinken - Abnahmerichtlinien für HSC-Systeme;**
 Werkzeug & Formenbau, Landsberg, Mai 1997, Seite 46 und 47
- 73 Vortrag BICOM Augsburg – „Fortbildung im Bereich Qualitäts- und Umweltmanagement“;**
 Juni 1997
- 74 Trockenzerspanung von Aluminium-Knetlegierungen - Teilprojekt Bohren und Reiben;**
 Abschlußbericht zum BMBF-Projekt „Trockenzerspanung von Alu-Knetlegierungen“ - Teilprojekt Fräsen, Bohren und Reiben, Daimler-Benz Forschungszentrum Ulm, 16. und 17. Juni 1997
- 75 Chemische Stabilität und Einfluß unterschiedlicher MMS-Öle auf Werkzeugmaschinenkomponenten;**
 Abschlußbericht zum BMBF-Projekt „Trockenzerspanung von Alu-Knetlegierungen“ - Teilprojekt Fräsen, Bohren und Reiben, Daimler-Benz Forschungszentrum Ulm, 16. und 17. Juni 1997
- 76 HSC-Bearbeitungsstrategien und -systeme für unterschiedliche Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau;**
 Vortrag zur Tagung „Chancen und Möglichkeiten der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung“ der 5. Österreichischen HSC-Tagung Steyr der Profactor in Steyr, 19. und 20. Juni 1997, Seite 1 bis 10
- 77 Wozu ein HSC-Abnahmewerkstück - Grundgedanken zur NCG-Empfehlung 2004 und Vorstellung des Abnahmewerkstücks;**
 Vortrag zur Tagung „Werkzeugbau - eine Branche mit Zukunft“ anlässlich der EMO des Institutes für Integrierte Produktion Hannover, 15. und 16. September 1997, Seite 157 bis 174
- 78 Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Aluminiumlegierungen;**
 Vortrag zur Tagung „Neue Ansätze für innovative Produktionsprozesse“ des 1. Kasseler Kolloquium der Universität Kassel, 17. bis 19. September 1997, Seite 545 bis 552
- 79 HSC-Bearbeitungsstrategien und -systeme für unterschiedliche Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau;**
 Vortrag zum Lehrgang des VDI-Bildungswerks Hannover „Rationalisierungspotentiale in der spanenden Bearbeitung“, Hannover, 16. und 17. Oktober 1997
- 80 Work strategies and system in tool and mould making;**
 Prototyping Technology International 97, UK & International Press, Dorking, GB, Seite 264 bis 268
- 81 Schneller, besser - preiswerter?;**
 Interview - Fertigung, Landsberg, November 1997, Seite 76 und 77
- 82 Mit besten Empfehlungen - Das HSC-Abnahmewerkstück der NC-Gesellschaft;**
 Werkzeug & Formenbau, Landsberg, November 1997, Seite 48 und 50

- 83 Spanen von Aluminium;**
im Aluminium-Taschenbuch, 15. Auflage, Band 3: Weiterverarbeitung und Anwendung,
Aluminium-Verlag, Düsseldorf, Dezember 1997, Seite 39 bis 90
- 84 Benchmarking leicht gemacht;**
Special Tooling, 5-97, Seite 80 und 81
- 85 Einfluß von Rattererscheinungen - Theorie und Optimierungsstrategie beim HSC-Fräsen mit einfacher Software-Unterstützung;**
Vortrag zum Lehrgang des VDI-Bildungswerks Hannover „Rationalisierungspotentiale in der spanenden Bearbeitung“, Hannover, 5. und 6. März 1998
- 86 Aluminium-Knetlegierungen trocken oder bei MMS zerspanen;**
Werkst. u. Betr. 131 (1998) 3, Seite 203 und 204
- 87 Trockenerspanung von Alu-Knetlegierungen;**
VDI Berichte 1375 (1998), S. 55-76
- 88 Abnahme von HSC-Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren;**
Werkst. u. Betr. 131 (1998) 9, Seite 19 und 23
- 89 Fräsen, Bohren und Reiben mit MMS;**
Aluminium Kurier Nov./Dez. 6/98, Seite 8
- 90 Rapid Prototyping im Büro;**
Werkst. u. Betr. 132 (1999) 1-2, Seite 50 bis 53
- 91 Optimales Zeitspanvolumen;**
Werkst. u. Betr. 132 (1999) 3, HSC-Sonderteil, Seite 23 u. 24
- 92 Rationalisation de l'Usinage Très Vitesse;**
zusammen mit Serge Torbaty, Université de Toulon et du Var
Sofetec-Verlag, Boulogne, Frankreich, 1/1999, 284 Seiten
- 93 Situation des HSC-Abnahmeteils;**
Vortrag im Rahmen des Forum 99 der NC-Gesellschaft in Ulm, Juni 1999
- 94 Upgrading von Werkzeugmaschinen – Ein Weg zur HSC-Technik?;**
Vortrag im Rahmen des Forum 99 der NC-Gesellschaft in Ulm, Juni 1999
- 95 Werkzeugmaschinen tunen – Gezieltes Up-Grading führt zu HSC-Maschinen;**
Form + Werkzeug 4 (1999), S. 18 bis 22
- 96 Trockenerspanung von Stahl, Titan und Aluminiumlegierungen**
FHU Forschungsreport, 1996 – 99, Februar 2000, S. 52 bis 55
- 97 Zusammenarbeit mit dem Steinbeis-Transferzentrum „High Speed Prototyping & Manufacturing an der FH Ulm;**
FAG AC/SP News, Ausgabe 1-2000, Seite 5
- 98 Alternative zur Stereolithographie;**
Werkzeug & Formenbau, April 2000, Seite 58 und 60
- 99 Phase Zwo ist abgeschlossen – Hochgeschwindigkeitsbearbeitung: Prüfteil verabschiedet;**
Produktion Nr. 18, 4. Mai 2000, Seite S8 und S9 (Metav-Spezial)
- 100 Konkurrenz für die Stereolithographie;**
Werkstatt und Betrieb, Jahrg. 133 (2000) 5, Seite 101 bis 103

- 101 High Speed Cutting – a technology with dynamic effects;**
Vortrag am Studientag „Verspanen van aluminium“ des WTCM-Heverlee an der technischen Hochschule Leuven in Belgien, 8. Juni 2000
- 102 Was lange währt, wird endlich gut;**
Fertigung, Juni 2000, Seite 54 und 56
- 103 Realistische Wuchtgüte;**
Werkstatt und Betrieb 133 (2000) 7-8, Seiten 23 bis 27
- 104 Advanced Production and Process Technologies für Current and Future Thrust Chambers of Liquid Rocket Engines;**
4. International Conference on Launcher Technology „Space Launcher Liquid Propulsion“, Liege (Belgien), Dez. 2002
- 105 Intelligente Hauptspindeln – Ein System zur Prozessüberwachung;**
Vortrag zur 4. International Conference on Metal Cutting in High Speed Machining, PTW, Darmstadt 19. bis 21. März 2003
- 106 Gewindefertigung im Sekundentakt;**
Vortrag zum 6. Industrieforum der NC-Gesellschaft Ulm bei Dollwin Group, Winterswijk, NI, Mai 2003
- 107 Integriertes Auswuchten erhöht die Wirtschaftlichkeit beim HSC-Fräsen;**
Vortrag zur 11. Österreichischen HSC-Tagung, Profactor, Steyr (A), 9. bis 11. September 2003
- 108 Prüfwerkstücke: Eine Hilfe für Anwender und Maschinenhersteller!;**
Transfer 19/03, Oktober 2003, NC-Gesellschaft e.V., Ulm, Seite 5
- 109 Oberflächenfinishing beim Laserabtragen;**
Werkstatt und Betrieb 136 (2003) 12, Seiten 58 bis 63
- 110 Spanen von Aluminium;**
im Aluminium-Taschenbuch, 16. Auflage, Band 3: Weiterverarbeitung und Anwendung, Aluminium-Verlag, Düsseldorf, November 2003, Seite 13 bis 85
- 111 Mechatronische Betrachtungsweisen und Untersuchungen an Werkzeugmaschinen;**
Vortrag zum IAF-Kolloquium an der FH Ulm, Ulm 12. Dezember 2003
- 112 Laser, Ultraschall und Transrapid-Technologie;**
FHU-Life (2003) 2, Fachhochschule Ulm, Seite 6 bis 9 und 14/15
- 113 Mit In-Process-Auswuchten die volle Drehzahl nutzen;**
Werkstatt und Betrieb 137 (2004) 1-2, Seiten 47 bis 53
- 114 Inprocess-Wuchten erhöht die Wirtschaftlichkeit beim HSC-Fräsen**
x-technik, 1. Quartal 2004, Seiten 10 und 11
- 115 Hochleistungserspanung im Triebwerksbau;**
Werkstatt und Betrieb 137 (2004) 4, Seiten 12 bis 17
- 116 Produktionstechnik im Wandel;**
transfer-Report der NC Gesellschaft Ulm 12 (2004) 21, Seite III
- 117 Grundlagen und Erfahrungen mit den NCG-Prüfteilen für HSC-Bearbeitung;**
Tagungsband und Vortrag anlässlich „3D- Erfahrungsforum Werkzeug- und Formenbau – Rapid Technologien“, 13./14. Mai 2004, Dresden, Seiten 61 bis 86

- 118 Hochleistungszerspanung für extreme Anforderungen an Präzision, Werkstoffe und Bearbeitungszeit;**
Abschlußbericht des durch die Bayerische Forschungsförderung geförderten HLZ-Projektes, Laufzeit 2000 – 2003, EADS Space Transportation, Institut für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen IFW und Transferzentrum Produktionstechnik & Werkzeugmaschinen TzPW, 2004
- 119 Realitätsnahe Simulation sorgt für höhere Qualität**
Werkstatt und Betrieb 137 (2004) 9, Seiten 82 bis 88
- 120 Hochleistungszerspanung in der Fertigung von Ariane-Triebwerken**
Tagungsband und Vortrag anlässlich „12. Österreichische HSC-Tagung“, 28.-30. Sept. 2004, Stainz (A), Seiten 1 bis 36
- 121 Erhöhte Produktivität beim HSC-Fräsen durch integriertes Auswuchten**
Vortrag anlässlich der EUROMOLD in Frankfurt, 2. Dez. 2004
- 122 5-Achsen-Prüfwerkstück: NCG-Empfehlung 2005 (Entwurf)**
Transfer-Report der NC Gesellschaft Ulm 13 (2005) 27/28, Seite 9
- 123 Prüfwerkstücke für die 5-Achs-Simultan-Fräsbearbeitung**
Vortrag anlässlich der NCG-Mitgliederversammlung in Leipzig, 11. Mai 2005
- 124 HSC-Zerspanung mit lang auskragenden Werkzeugen verbessern durch Inprocess-Wuchten**
Vortrag anlässlich des Internationalen Forums für Mechatronik in Augsburg, 16. Juni 2005, Tagungsband Seiten 723 bis 730
- 125 Schubkraftsteigerung mit Köpfchen**
Fertigung (2005) 9, Seiten 64 bis 66
- 126 Ein Prüfwerkstück für simultanes 5-Achs-Fräsen**
Werkstatt und Betrieb 138 (2005) 11, Seiten 71 bis 77
- 127 Sind allgemein gültige Prüfwerkstücke erforderlich?**
Vortrag anlässlich der NCG-Fachtagung „5-Achsen“ in Kirchheim/Teck am 19. Januar 2006
- 128 5-Achs-Bearbeitung auf dem Vormarsch – aber Unterstützung ist notwendig!**
Transfer-Report der NC Gesellschaft Ulm 34 (2006), Seiten 5 und 7
- 129 Kupfer – ein Werkstoff in riskanter Mission**
Vortrag anlässlich der Veranstaltung der Werkstofftechnischen Gesellschaft Ulm e.V. am 8. Mai 2007
- 130 Herausforderung Bologna-Prozess – Braucht unser Master mehr Forschung?**
Hochschulmagazin factum, Hochschule Ulm 1 (2007), Seiten 26 und 27
- 131 Schonend bei Höchstleistung**
Werkstatt und Betrieb 140 (2007) 9, Seiten 164 bis 166
- 132 Prüfwerkstücke für die 3- und 5-Achs-Bearbeitung – eine sinnvolle Hilfe?**
Vortrag im 17. Workshop des „Forum Industrie und Forschung (FIF)“ (Forschungszentrum Karlsruhe GmbH), Stuttgart-Vaihingen, 11./12.10.2007
- 133 Active Balancing for High Speed Machining – Objectives and Limits**
Vortrag in der 7th International Conference on High Speed Machining, PTW, Darmstadt, 28./29.05.2008 (zusammen mit Dr. Neumeuer – Fa. Hofmann, Pfungstadt), Tagungsband Seiten 179 bis 184
- 134 Vibrationen mit Potenzial**
Werkstatt und Betrieb 141 (2008) 10, Seiten 44 bis 50

- 135 Optimierung von Fertigungsverfahren für die Luft- und Raumfahrt**
Forschungswerk, Forschungsreport der Hochschule Ulm, 2009, Seiten 58 bis 63
- 136 Spezieller Prüfling soll 5-Achs-Bearbeitung fördern**
Forschungswerk, Forschungsreport der Hochschule Ulm, 2009, Seiten 64 und 65
- 137 Zukünftige Anforderungen an Schneidwerkzeuge – Werkzeuge als Schrittmacher?**
Vortrag anlässlich der Produkteinführung AlCrN, Oerlikon Balzers Coating Germany GmbH, (Bingen) bei Fa. Makino (Kircheim/Teck), April 2010
- 138 Ferramentas com arestas de corte definidas e ultrassom para usinar materiais de corte difícil**
MM Máquinas e Metais Ano 46 No 531 (Abril 2010), Brasilien, Seiten 64 bis 79
- 139 Prozessqualität – Spannungsfeld zwischen Produktanforderung, -zulassung und Wirtschaftlichkeit**
Vortrag im Rahmen der Tagung „Steinbeis Engineering Forum 2011, Steinbeis-Stiftung Stuttgart, April 2011
- 140 Energieeffizienz – eine Kennziffer a la NCG für den Anwender**
transfer-Report der NC Gesellschaft Ulm 49 (2011), Seiten 4 bis 7
- 141 Energieeffizienz-Kennziffer für Maschinensysteme – Eine Möglichkeit des Maschinenvergleichs**
Werkstatt und Betrieb 144 (2011) 12, Seiten 60 bis 64
- 142 „Kennziffer analog zum Automobilbau“**
Fertigung (2012) 1/2, Seite 10
- 143 „Energieeffizienz von CNC-Maschinen“**
CNC-Handbuch 2013/2014, Seiten 284 bis 291
- 144 Aufs Abstützen kommt es an**
Werkstatt und Betrieb 146 (2013) 12, Seiten 36 bis 40
- 145 Machining of CFRP: An energetic balance approach for drilling of unstable work pieces**
F. Lissek, M. Kaufeld, J. P. Bergmann, „Shaping the Future by Engineering“ 58th IWK – Ilmenau Scientific Colloquium, Technische Universität Ilmenau
- 146 Spanen und Trennen von Aluminium**
Aluminium Taschenbuch 3, 17. Auflage 2014, Beuth-Verlag Berlin, S. 23 bis 99
- 147 Zerspanung von CFK: Bohren und Fräsen von Leichtbaustrukturen**
F. Lissek, M. Kaufeld, J. P. Bergmann, „Monolithische und hybride Strukturen für den Leichtbau“ 7. Landshuter Leichtbau-Colloquium- Vortrag und Tagungsband, 25./26. Februar 2015, Hochschule Landshut, Seiten 30 bis 45
- 148 Das Wasser-Abrasiv-Suspensionsstrahl-Verfahren – Eine Technologie mit hohem Potential für die Fertigungstechnik**
M. Kaufeld, F. Pude, M. Linde; Ingenieur-Spiegel 3/2015, S. 19 bis 21
- 149 Spanende Bearbeitung von labilen CFK-Bauteilen**
F. Lissek, M. Kaufeld, J. P. Bergmann, MM Maschinenmarkt 39/2015, S. 80 bis 84
- 150 Forschung für die Produktion in der Luft- und Raumfahrt**
Steinbeis Transfermagazin, 3/2015, S. 16 und 17

- 151 Lissek, Fabian ; Tegas, Jaqueline ; Kaufeld, Michael (2016): **Damage quantification for the machining of CFRP: An introduction about characteristic values considering shape and orientation of drilling-induced delamination** In: *Procedia Engineering Volume 149 (2016)*, 2 – 16, International Conference on Manufacturing Engineering and Materials, ICMEM 2016, 6-10 June 2016, Nový Smokovec, Slovakia InProceedings (Aufsatz / Paper einer Konferenz etc.)
- 152 Haeger, Andreas ; Schoen, Georgeta ; Lissek, Fabian ; Meinhard, Dieter ; Kaufeld, Michael ; Schneider, Gerhard ; Schuhmacher, Silvia ; Knoblauch, Volker (2016): **Non-Destructive Detection of Drilling-induced Delamination in CFRP and its Effect on Mechanical Properties** In: *Procedia Engineering Volume 149 (2016)*, 130-142, International Conference on Manufacturing Engineering and Materials, ICMEM 2016, 6-10 June 2016, Nový Smokovec, Slovakia InProceedings (Aufsatz / Paper einer Konferenz etc.)
- 153 Lissek, Fabian ; Kaufeld, Michael ; Tegas, Jaqueline ; Hloch, Sergej (2016): **Online-monitoring for abrasive waterjet cutting of CFRP via acoustic emission: Evaluation of machining parameters and work piece quality due to burst analysis** In: *Procedia Engineering Volume 1496 (2016)*, 67-76, International Conference on Manufacturing Engineering and Materials, ICMEM 2016, 6-10 June 2016, Nový Smokovec, Slovakia InProceedings (Aufsatz / Paper einer Konferenz etc.)
- 154 Simon Gaugel, Prithvi Sripathy, Andreas Haeger, Dieter Meinhard, Timo Bernthaler, Fabian Lissek, Michael Kaufeld, Volker Knoblauch, Gerhard Schneider
A comparative study on tool wear and laminate damage while drilling of carbon-fiber reinforced polymers (CFRP) In: *Composite Structures* 155 (2016), Seite 173 bis 183
- 155 **Interaction between Laminate Quality, Drilling-Induced Delamination and Mechanical Properties in Machining of CFRP**
Andreas Haeger, Dieter Meinhard, Fabian Lissek, Michael Kaufeld, Michael J. Hoffmann, Gerhard Schneider, Volker Knoblauch, In: *Journal Material Science and Engineering Technology* (Materialwissenschaft und Werkstofftechnik. 2016, 30 Seiten
- Quantifying Drilling Induced Delamination in Carbon-Fibre-Reinforced Epoxy Laminates Using a Fast, Manual and Mobile Ultrasonic-Based Procedure as Compared to Low-Magnification Microscopy**
Georgeta SCHOEN 1, Andreas HAEGER 2, Kai DAUBERT 1, Fabian LISSEK 3, Gerhard SCHNEIDER 1,2, Silvia SCHUHMACHER 1 1 Hochschule Aalen Technik und Wirtschaft, Aalen, Germany 2 IMFAA, Aalen, Germany 3 Hochschule Ulm, Ulm, Germany
- 156 Perc, Andrej; Pude, Frank, Kaufeld, Michael; Wegener, Kurt (2016): **Obtaining the selected surface roughness by means of mathematical model based parameter optimization in abrasive waterjet cutting** In: *MIT 2016 Conference Proceedings*, 8 – 15, International Conference on Management and Innovative Technologies, MIT 2016, 5-7 Sept. 2016, Fiesa, Slovenia (Paper einer Konferenz etc.)
- 157 **Interaction between material quality, machining process, characteristic damage and strength degradation**
Meinhard, Dieter; Haeger, Andreas ; Grudenik, Manuel; Lissek, Fabian ; Bernthaler, Timo; Kaufeld, Michael ; Knoblauch, Volker; Schneider, Gerhard
- 158 Perc, Andrej; Pude, Frank; Kaufeld, Michael; Wegener, Konrad: **Obtaining the selected surface roughness by means of mathematical model based parameter optimization in abrasive waterjet cutting** In: *Strojnicki Vestnik – Journal of Mechanical Engineering*, 10/2017, Seite 606 bis 613, Slovenian Research Agency, Ljubljana / Slovenia
- 159 Lissek, Fabian; Haeger, Andreas; Knoblauch, Volker; Kaufeld, Michael; Hloch, Sergej; Pude, Frank: **Acoustic Emission for Interlaminar Toughness Testing of CFRP: Evaluation of the Crack Growth due to Burst Analysis** In: *Composites Part B: engineering*, 10/2017, Seite 55 bis 62, Elsevier B.V., Amsterdam
- 160 Lissek, Fabian; Tegas, Jaqueline; Kaufeld, Michael: **Online-Monitoring und**

Schädigungsquantifizierung beim Bohren von CFK: Körperschallanalyse und Delaminationsprofile als neue Bewertungsmethoden /in: 8. Landshuter Leichtbau-Colloquium-Vortrag und Tagungsband, 8./9. März 2017, Hochschule Landshut, 20 Seiten

161 Time-dependent feed force modelling to apply feed rate strategies in the drilling of unsupported CFRP-structures, Fabian Lissek, Sergej Hloch, Michael Kaufeld International Conference on Manufacturing Engineering and Materials 2018, Nový Smokovec, Slowakai, Veröffentlichung im August 2018 in Springer Proceedings: Lecture Notes in Mechanical Engineering – Advances in Manufacturing Engineering and Materials, Seite 264 - 280

162 Andrzej Perec, Frank Pude, Anton Grigoryev, Michael Kaufeld, Konrad Wegner: A study of wear on focusing tubes exposed to corundum-based abrasives in the waterjet cutting process, In: The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 6. Juli 2019, Seite 1 - 13

163 ConSus – Das Wasser-Abrasiv-Suspensionsstrahl-System mit kontinuierlicher Abrasivmittelzufuhr

M. Kaufeld, F. Pude, M. Linde; Ingenieur-Spiegel 3/2019, S. 23 bis 25