

Fachhochschule Südwestfalen
Fachbereich Maschinenbau
Verbundstudiengang Maschinenbau

Bachelorarbeit

Einfluss des Ausgangs- und Werkzeugmaterials auf Umformprozesse zur Herstellung von Verzierungselementen in der Automobilbranche

Benedikt Kaffanke
Matrikelnummer: 10022640
Telefon: 0231/1899118

Gutachter: Prof. Dr.-Ing. Martin Skambraks
Zweitgutachter: Dipl.-Ing. (FH) Kai Winkhaus

Bearbeitungszeit: zwei Monate

19. 06. 2014

Inhaltsverzeichnis

1 Firmenportrait	1
2 Einleitung	2
3 Bauteil	4
3.1 Funktion & Qualitätsumfang	5
3.2 Aluminium	5
4 Streckbiegen	7
4.1 Methode Messauswertung	11
4.2 Versuchskonventionen Streckbiegen	12
4.3 Versuchsreihe Nr.1 Streckbiegen	13
4.4 Versuchsreihe Nr. 2 Streckbiegen	20
4.5 Fräsen	24
4.6 Schleifen und Polieren	28
4.6.1 Herleitung der Formel und Berechnung der Oberflächentemperatur	32
4.6.2 Auswertung Schleifen und Polieren	35
4.7 Eloxieren	40
4.8 DURApro Beschichten	44
5 Kröpfen	48
5.1 Versuchsdurchführung Kröpfen	53
5.2 Protokoll Kröpfversuche	57
5.3 Fazit	70
6 Ausblick	73
7 Anhang	74
7.1 Exkurs Umformtechnik	74
7.1.1 Systematisierung Formgebungsverfahren	74
7.1.2 Metallurgische Zusammenhänge	75
7.1.3 Verformung prinzipiell	78
7.1.4 Rekristallisation, Erholung und Kaltverfestigung	79
7.1.5 Eigenspannungen	80
7.1.6 Umformgrad	85
7.1.7 Umformgeschwindigkeit	87
7.1.8 Einachsiger Spannungszustand	87
7.1.9 Spannungsvektor und Spannungstensor	89
7.1.10 Festigkeitshypthesen	91
8 Erklärung	95

1 Firmenportrait

Die SCHADE KG wurde 1886 in Plettenberg durch Wilhelm Schade gegründet. Erste Kontakte zur Automobilindustrie entstanden 1924 durch die Produktion einer Fensterscheibe für den Opel „Laubfrosch“. 1935 wurden erstmalig Türrahmen, damals für Auto Union, produziert. 1970 erschloß sich das traditionell metallverarbeitende Unternehmen ein neues Betätigungsfeld: die Kunststoffproduktion. Sie wurde Anfang der 80er Jahre um die Herstellung kunststoffumspritzter Fenster ergänzt.

Neben dem Hauptwerk in Plettenberg bestehen noch Zweigwerke in Herne und Selbecke, sowie Tochtergesellschaften in England (SCHADE U.K. Ltd., Birmingham), Spanien (SCHADE Automoción S.A.) und Tschechien (SCHADE s.r.o.). Außerdem besteht noch eine Kooperation mit EXCEL in den USA (EXCEL-SCHADE Inc.).

Zu den Kunden der SCHADE-Gruppe gehören nahezu alle namhaften Automobilhersteller, für die SCHADE nicht nur als Produktionsunternehmen, sondern auch als Entwicklungspartner tätig ist. In dieser Rolle bietet SCHADE kompetente Unterstützung bei der Umsetzung gestalterisch und technisch anspruchsvoller Ideen in überzeugende Produkte.

Typische SCHADE-Produkte und Hauptumsatzträger sind Zier- und Dachleisten. Außerdem werden schon seit Jahrzehnten Türrahmen in hoher Genauigkeit gefertigt. Die Palette der Kunststoffteile reicht von Lufthutzen und Entlüftungsblenden über Windabweiser und Lufteinlaßgitter bis hin zu Innenaustattungsteilen wie Mittelkonsolen, Schiebehimmel und Abdeckungen bzw. Verkleidungen mit anspruchsvoller Oberflächengestaltung. Glasmodule, einbaufertige Teile der Fahrzeugverglasung, erlangen bei SCHADE einen immer größer werdenden Produktionsanteil. Hierzu gehören a) feststehende Scheiben, die umspritzt oder umschäumt werden, b) bewegliche Scheiben - meist Fallfenster - die mit entsprechenden Halte- und Führungselementen versehen sind, und c) Glasdeckel für Sonnendächer mit innenraumseitigem Tragrahmen, Einlaß- und Dichtprofil. Der Umsatz verteilt sich zu 34% auf Glasmodule, 31% auf Ornamentationen, 30% auf Karosseriebauteile und 5% auf Kunststoffteile.

Zu den Karosseriekomponenten zählen Modulträger (zur Aufnahme von Zusatzaggregaten z.B. für Armaturenbretter), Heckklappen, Bumper (für Stoßfänger) sowie Türrahmen und Rohbautüren. Diese Bauteile werden mittels Rollformen und Streckbiegen in Kombination mit Pressen und Tiefziehen hergestellt. Hieraus entstehen einbaufertige Module, wie z.B. Innenbleche von Glasdächern, Spiegeldreiecke an Türrahmen, Türrahmen und ganze Türmodule, für die direkte Lieferung ans Fließband der Automobilhersteller.

2 Einleitung

In der modernen Automobilindustrie werden heutzutage immer höhere Qualitäts- und Präzisionsansprüche an die einzelnen Fahrzeugkomponenten gestellt. So unterliegen selbst Verzierungselemente strengen Maß- und Toleranzvorgaben von Seiten der Hersteller an die Komponenten Zulieferer.

Die Fertigungsprozesse solcher Präzisionsfabrikate erfordern ein hohes Maß an Überwachung und Kontrolle auf den einzelnen Fertigungsstufen. Es kommen überwiegend modernste Fertigungstechnologien (CNC-Maschinen, Industrieroboter) zum Einsatz. Trotz hohem Automatisierungsgrad sind immer noch menschliche Fertigungskräfte unverzichtbar. So ist zum Beispiel bei einer *Sichtprüfung* zur Verifikation der erforderlichen Oberflächengüte des bearbeiteten Materials das menschliche Auge unersetzlich. Auch das Handling bei Nacharbeitungsverfahren (z.B. Polieren, Schleifen) geschieht häufig noch manuell. So erstreckt sich das Spektrum der am Fertigungsprozess Involvierten von der einfachen Hilfskraft bis zum hochqualifizierten CNC-Spezialisten.

Hinter diesem Background ist es nicht zu vermeiden, dass eine komplexe Anzahl von Einflussgrößen bei der Wertschöpfung als Störfaktor berücksichtigt werden müssen. Eine besondere und stetige Observation, insbesondere bei der Herstellung von sehr großen Stückzahlen, des kontinuierlichen Flusses der Bearbeitungsschritte und der Synergie der einzelnen Elemente der Fertigungskette, ist daher ein wichtiger Punkt zur Prävention eventueller Störfaktoren. Muss zum Beispiel eine Bearbeitungsstufe während einer Serienfertigung an einer CNC-Einheit aufgrund von inhomogenen Spannungsverläufen im Ausgangsmaterial häufig unterbrochen werden, um Justierungen an dem Gerät durch qualifizierte Spezialisten vorzunehmen, ist der Kosten- und Zeitaufwand wirtschaftlich nicht mehr vertretbar.

Im Fokus dieser Forschungsarbeit steht deshalb die Problematik der Optimierung der Fertigungsverfahren zur Erlangung höherer Güte bei der Herstellung von Zierleisten.

Zum größten Teil werden für eben diese Verzierungselemente Strangpressprofile aus Aluminium verwendet, die ein besonders hochwertiges Finish verbürgen (siehe Abbildung 2 auf der nächsten Seite). Sie werden in speziellen Biege- und Abkantvorrichtungen in Serie gefertigt. Weitere Bearbeitungsprozesse sind:

- Fräsen
- Beschneiden
- Schleifen und Polieren
- Eloxieren
- DURAPRO Beschichten (Nanolack)
- Montage

Besondere Schwierigkeiten treten im Bereich der Einhaltung von Maßtoleranzen bei

diesen Biegeprozessen auf. Häufig sind bei Biegeradien und langen Profilen Toleranzen von $\pm 0,5$ mm gefordert. Bei kleinen Biegeradien, die größtenteils bei Abkantprozessen anfallen, treten optische Merkmale und Veränderungen auf, die meistens unerwünscht sind.

Die Beschaffenheit des Werkstoff- und Werkzeugmaterials ist der wohl wichtigste Beeinflussungsfaktor bei o.g. Problemprodukten (siehe Abbildung 1).



Abbildung 1: Verzierungselement Verdeckkastendeckel.

Die nächsten Abschnitte befassen sich mit der Durchführung und Auswertung von Versuchsreihen, die mit Hilfe von Messungen, herkömmlicher sowie zukunftsweisender Art (FEM-Verfahren), Erkenntnisse liefern, die die Herstellungsverfahren von Zierleisten in qualitativer sowie ökonomischer Sicht optimieren.

Zur Untersuchung sind hier vor allen Dingen die Umformverfahren Kröpfen (siehe Abschnitt 5 auf Seite 48) und Streckbiegen herangezogen worden.

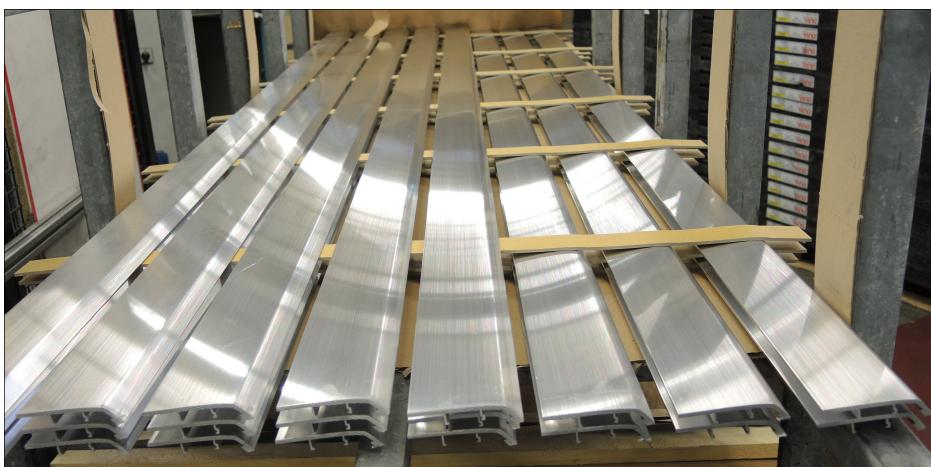


Abbildung 2: Vormaterial Aluminium Strangpressprofile.

3 Bauteil

Prüfobjekt ist in den folgenden Untersuchungen der Verdeckkastendeckel des Audi A3 Cabriolets (siehe Abbildung 3). Als Verzierung eines Luxusobjektes sind die Anforderungen an Aussehen und Qualität außergewöhnlich hoch. So dient er zum einen als rein optisches Veredelungselement, zum anderen hat er auch funktionelle Aufgaben (z.B. Stabilität in den gesamten Kofferraumdeckel bringen oder auch als Antenne zu agieren). Geringe Spaltmaße, perfekte Symmetrie (das menschliche Auge erkennt einen Hundertstel Millimeter) sowie allgemeine Benutzerfreundlichkeit (z.B. Hängenbleiben von Kleidungsstücken und Ähnlichem an dem Verzierungsobjekt sollte ausgeschlossen sein) sind Anforderungen die höchste Priorität haben. Darüber hinaus sind flüssige Übergänge und Einklang zu weiteren Verzierungselementen des Fahrzeuges von großer Bedeutung für einen harmonischen Gesamteindruck.



(a) Audi A3



(b) Audi A3 Verdeckkastendeckel

Abbildung 3: Verdeckkastendendeckel montiert am Endprodukt Audi A3 Cabriolet¹.

¹Quelle: www.cars.co.za [28.12.2013].

3.1 Funktion & Qualitätsumfang

An Verzierungselementen werden gerade in der Automobil Oberklasse hohe Ansprüche gestellt. Es sind besonders folgende hervorzuheben:

- keine Beulen
- keine Oberflächenfehler
- ideale Fugenläufe
- präzise Radien
- enge Form- und Lagetoleranzen (siehe Abbildung 4)
- enge Spalttoleranzen

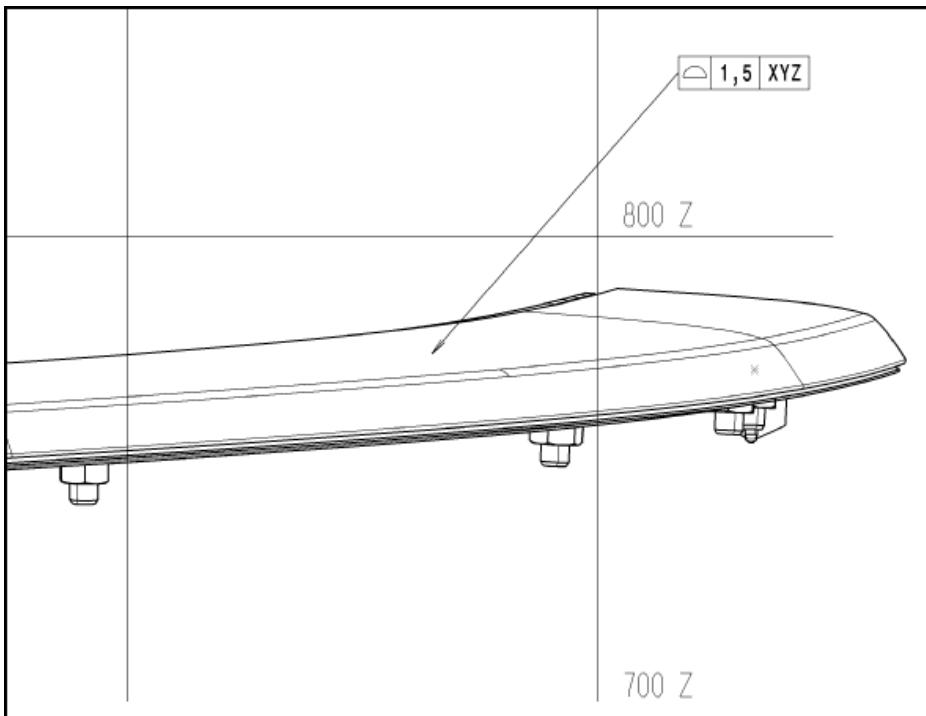


Abbildung 4: Geometrische Tolerierung der Profilform von 1,5 mm, die Kugelfläche soll sich zwischen zwei Hüllflächen befinden, deren Abstand $t = 1,5$ mm durch Kugeln gebildet wird. Die Kugelmittelpunkte liegen auf der geometrisch idealen Fläche. [5, S. 113]

3.2 Aluminium

Aufgrund seiner geringen Dichte ($2,69 \text{ kg dm}^{-3}$) [13, S. 353], guten Umformbarkeit, Korrosionsbeständig und mit einer hervorragend zu erzielender Oberflächengüte sowie

hohem Reflexionsgrad ist Aluminium das am häufigsten verwendete Ausgangsmaterial für Zierleisten.

Es werden überwiegend Strangpressprofile verarbeitet, die bei den Lieferanten mit bestimmten Eigenschaften angefordert werden. Die wichtigsten dort angeführten mechanischen Eigenschaften sind die Zugfestigkeit $R_m[\text{N mm}^{-2}]$, Dehnung $R_{p0,2}[\text{N mm}^{-2}]$, Bruchdehnung A oder auch $A_{50}[\%]$ (der Index 50 bezieht sich auf eine Messlänge von 50 mm der Probe beim einachsigen Zugversuch) [14, S. 281] und die Korngröße.

Sie wird in der Einheit [μm^2] angegeben und hat Einfluss auf die Oberflächengüte nach Umformprozessen. Bei steigendem Umformgrad ergibt sich häufig eine Aufrauung der Oberfläche (Orangenhaut), die von der Ausgangskorngröße abhängig ist. Je geringer die Ausgangskorngröße, desto geringer der Aufrauungseffekt. [14, S. 524]

Stark verformtes und grobkörniges Material entwickelt oft in den deformierten Zonen (insbesondere in den gestreckten Bereichen) eine Oberflächenrauigkeit (Orangen Haut), die die Reflektivität und Einfärbbarkeit des Endproduktes stark einschränkt. Das Phänomen *Orangen Haut* entsteht vorwiegend an Umformbereichen, die nicht in direktem Kontakt mit Werkzeugoberflächen stehen. [17, S. 19] Erwähnenswert ist zu Vorangegangenem noch, dass aufgrund der bei den meisten Aluminiumlegierungen nicht ausgeprägten Streckgrenze die $R_{p0,2}$ Dehngrenze als Bemessungskennwert bei einer 0,2 % bleibenden Verformung gegenüber rein elastischem Verhalten ermittelt wird (siehe Abbildung 5).

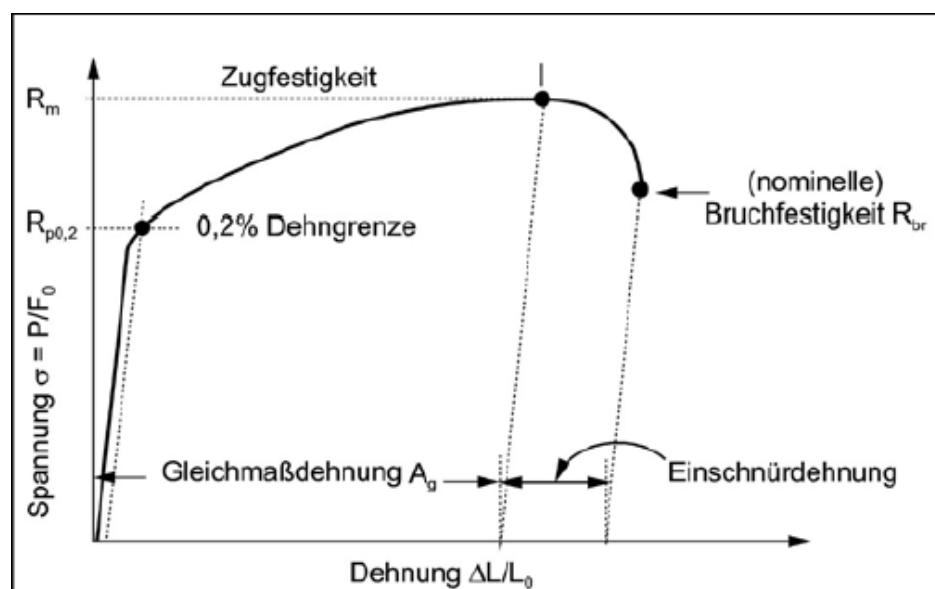


Abbildung 5: Spannungs-Dehnungs Schaubild mit $R_{p0,2}$ Dehngrenze.
[14, S. 280-281]

4 Streckbiegen

Unter Biegen versteht man nach DIN 8586 das Umformen von festen Körpern, wobei der plastische Zustand im Wesentlichen durch eine Biegebeanspruchung herbeigeführt wird. [4, S. 376] Es wir bei dem Verfahren *Streckbiegen* bei Raumtemperatur (20°C) geformt, daher fällt es in die Rubrik *Kaltumformen* (DIN 8582). Da bei Raumtemperatur nur ein begrenztes Formänderungsvermögen vorliegt, sind höhere Umformkräfte erforderlich. Der Vorteil des Kaltumformens ist eine hohe Maßgenauigkeit. [4, S. 8] Eine weitere Definition besagt, dass Kaltumformen vorherrscht solange die Umformtemperatur des Werkstoffs geringer als seine Rekristallisationstemperatur ist. [10, S. 187] Die Blechumformung verfolgt generell das Ziel, aus einem Flachprodukt ein räumliches Gebilde zu formen, ohne dabei (im Idealfall) die Blechdicke zu verändern. Eine Formänderung vollzieht sich aus diesem Grunde hauptsächlich in der Blechebene unter ebenem Spannungszustand. Als Grundverfahren in der Blechumformung sind Verfahren wie Tiefziehen, Biegen und Streckziehen (oder auch Streckbiegen) zu nennen. Gemeinsam haben sie alle, dass sich Stauch- und Streckverformungen in der Blechebene und Blechdicke abspielen und unterschiedliche Dehnungszustände und -abläufe anzutreffen sind.

Die Umformbarkeit (Duktilität) als Werkstoffeigenschaft ist wegen der Tatsache, dass Spannungs- und Dehnungszustände mit den Fließ- und Brucheigenschaften eines Werkstoffes in Wechselwirkung stehen, ein komplexes Gebiet. Über das Werkzeugsystem (Stempel, Niederhalter etc.) werden die benötigten Umformkräfte in das Werkstück eingeleitet und erwirken so über die Formänderungen Relativbewegungen zwischen Werkzeug und Werkstück bei veränderlichen Anpresskräften. Die zwischen Bauteil (Werkstoff) und Wirkteil (Werkzeug z.B. Stempel) entstehenden Reibungsverhältnisse resultieren aus den Grenzflächen- und Gleiteigenschaften von Wirkteil und Werkstoff. Insbesondere bei Aluminiumwerkstoffen haben sie bedeutenden Einfluss auf das Umformergebnis. Der Werkzeugaufbau und die Werkzeuggeometrien sowie die Steuerung des Fertigungsvorgangs haben erheblichen Anteil an der Art und Weise des Werkstoffflusses bei den Biegeprozessen. [14, S. 499] Bei dem Umformverfahren Streckbiegen werden auf speziellen Streckbiegemaschinen die Enden eines Profilstranges in Spannern gehalten und auf Zugspannung gebracht (siehe Abbildung 6 auf der nächsten Seite). Anschließend werden sie über ein massives Biegewerkzeug streckgebogen.² Das Streckbiegeverfahren, was bei der Firma DURA für den Verdeckkastendeckel des Audi A3 eingesetzt wird, ähnelt mehr dem *Tangentialstreckziehen*. Der Unterschied zu dem herkömmlichen Streckziehen, das in einer Arbeitsstufe erfolgt und bei dem die Zugspannung nur über den Stempel eingeleitet wird, ist das Fertigen in zwei Arbeitsschritten.

²Internetpräsenz der Tillman Profil GmbH [27.10.2013].

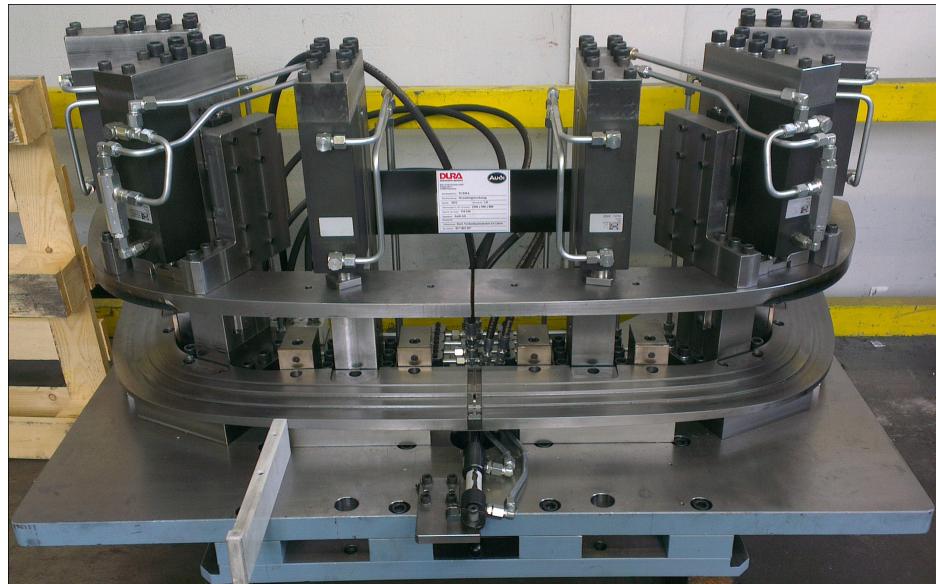


Abbildung 6: Streckbiegewerkzeug.

Im ersten Schritt wird das Strangpressprofil in die Spannvorrichtung der Steckbiegemaschine eingelegt und an den Enden eingespannt. Danach fahren die Spannelemente horizontal auseinander und leiten eine Zugspannung in das Bauteil ein. Es wird knapp über den Bereich der Streckgrenze gestreckt. Je nach Material und erwünschtem Biegeresultat, werden die aufgewandten Zugkräfte von den Maschineneinrichtern präzise eingestellt.

Im zweiten Schritt erfolgt nun die eigentliche Formgebung. Das gestreckte Strangpressprofil wir unter Aufrechterhaltung der eingebrachten Zugspannung mit einer kontinuierlichen Geschwindigkeit tangential um das formgebende Wirkteil gelegt. Die Bewegung wird von den Spannelementen alleinig ausgeführt (siehe Abbildung 7 auf der nächsten Seite).

Das Ausgangsmaterial (Aluminium Strangpressprofile) wird streckgebogen um eine Rückfederung (siehe Abbildung 8 auf Seite 10) zu minimieren. Die Rückfederung entsteht aus der Rückbildung der elastischen Formänderung des Bauteils nach der Beendigung des Biegevorgangs und nach dem Entfernen der eingeleiteten Kräfte. Es findet im Werkstoff eine elastische Erholung statt. In der Blechmanufaktur und Blechumformung stellt die Rückfederung eine der bedeutendsten Formgebungsproblematiken dar.

Sie ist ein äußerst komplexes Phänomen, da sie von mannigfaltigen Interaktionen zwischen den Materialeigenschaften, der Bauteilgeometrie, der Reibung, der Werkzeuggradien und weiteren formgebenden Bedingungen abhängt. Unter den Variablen, die die

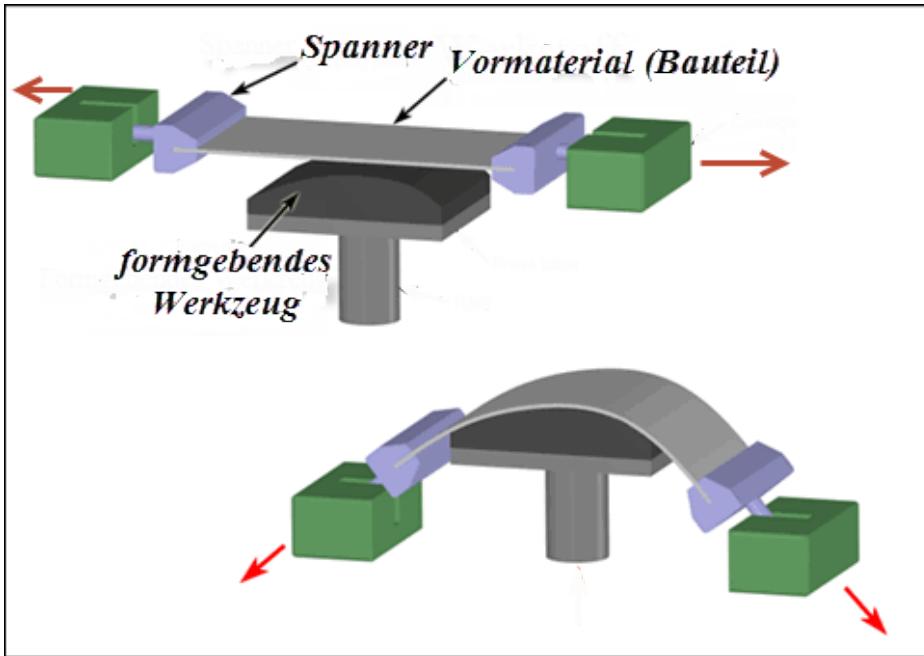


Abbildung 7: Prinzip Streckbiegen.³

Rückfederung verringern, sind der Reibungskoeffizient und die Reibung, die Streckkraft, die Nachbiegekraft, die Formänderungsgeschwindigkeit, die Temperatur sowie weitere geometrische Parameter zu bezeichnen. Hervorzuheben ist an dieser Stelle, dass das Verhältnis des Biegeradius R zur Blechdicke t in einem Bereich von $\frac{R}{t} < 10$ die Rückfederung wesentlich vergrößert. Im Laufe der Zeit haben sich verschiedenen Methoden zur Reduzierung der Rückfederung bewährt. Zu ihnen zählen das Überbiegen, das Strecken und das Nachdrücken oder Nachpressen. Zur Kompensation der Rückfederung hat sich das Überbiegen als das sicherste Verfahren in der Vergangenheit erwiesen. Es wird in der Fertigungspraxis davon ausgegangen, dass ein Überbiegungsspielraum von 2 % bei Stahlbauteilen ausreichend ist, um Rückfederungseffekte zu minimieren.

Das Nachpressen in der Biegeregion hat den Nachteil, dass hohe Presskräfte aufgebracht werden müssen um einen gewünschten Effekt zu erzielen. Bei dem Verfahren Streckbiegen zur Optimierung der Rückfederung wird das Bauteilmaterial zuerst über den Bereich der Streckgrenze hinweg (meistens durch Aufbringung hydraulischer Zugkräfte) gestreckt und dann über das formgebende Werkzeug gebogen. Dieses Verfahren wird nur bei großen Biegeradien angewandt, weil kleine Radien eine sehr große Vorspannung (jenseits der Mindestzugfestigkeit) benötigen würden. [17, S. 16-19]

³Quelle: www.custompart.net [04.02.2014].

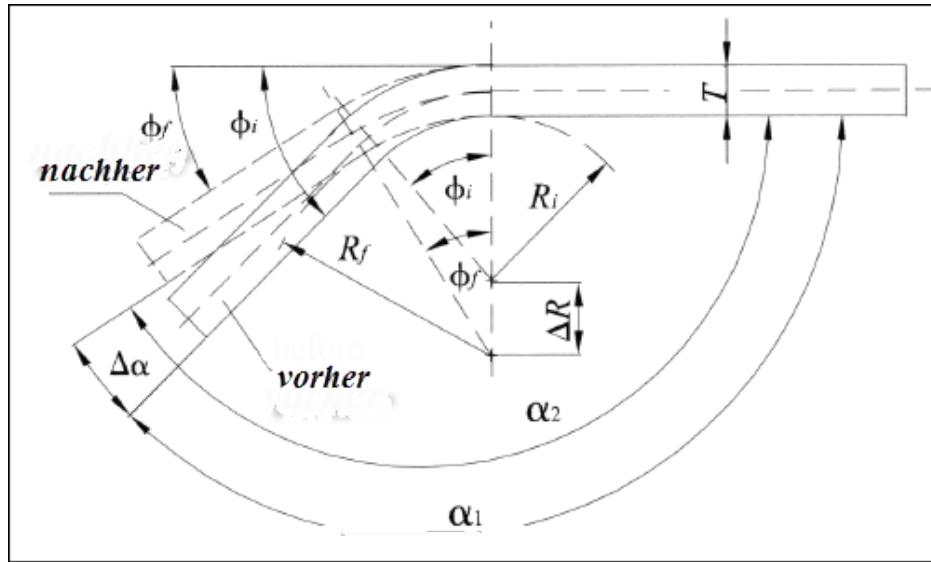


Abbildung 8: Prinzip der Rückfederung. Vorher: Bauteil direkt nach Beendigung des Biegevorgangs, aber Biegespannung noch nicht vermindert. Nachher: Biegespannung gelöst, Bauteil zurückgeföhrt.
[1, S. 65]

Ein weiterer kritischer Punkt bei dem Verfahren Streckbiegen und Biegeprozessen generell sind die Spannungsverläufe in der Verformungszone, die Eigenspannungen in das Bauteil bringen, welche bei späteren Bearbeitungsverfahren wie z.B. das Beschneiden oder Fräsen in der Nähe des Deformierungsbereiches Verzug und Maßänderungen hervorrufen.

Je nachdem, wie weit das Ausgangsmaterial über die Streckgrenze hinaus getreckt wird (bis zu welchem Grad das Material fließt), verschiebt sich die neutrale Faser in dem Biegebereich in Richtung des kleinen Radius (also nach innen). Bei sehr großer Streckung ist es möglich, dass die neutrale Faser sogar außerhalb des Bauteils liegt. [10, S. 374] Bei den Versuchsreihen, welche in dieser Ausarbeitung durchgeführt werden, bleibt die neutrale Faser innerhalb des Bauteils, weil nur sehr knapp über die Streckgrenze hinaus gestreckt wird. Der typische Spannungsverlauf resultiert daher in Zugspannungen im Außenbereich der Biegeradien und Druckspannungen in dem Innenbereich (siehe Abbildung 9 auf der nächsten Seite).

In Hinblick auf die Serienfertigung sind die in den für den Fertigungsprozess Streckbiegen durchzuführenden Versuchsserien, bei denen unter Verwendung von Strangpressprofilen der Verdeckkastendeckel des Audi A3 Cabriolets gefertigt wird, spezifische Problembereiche besonders zu beachten.

Kritisch sind hier vor allen Dingen Biegewankungen und nicht kontinuierliche Materialeinschnürungen, welche häufig an den Verengungen der Biegeradien auftreten. Die

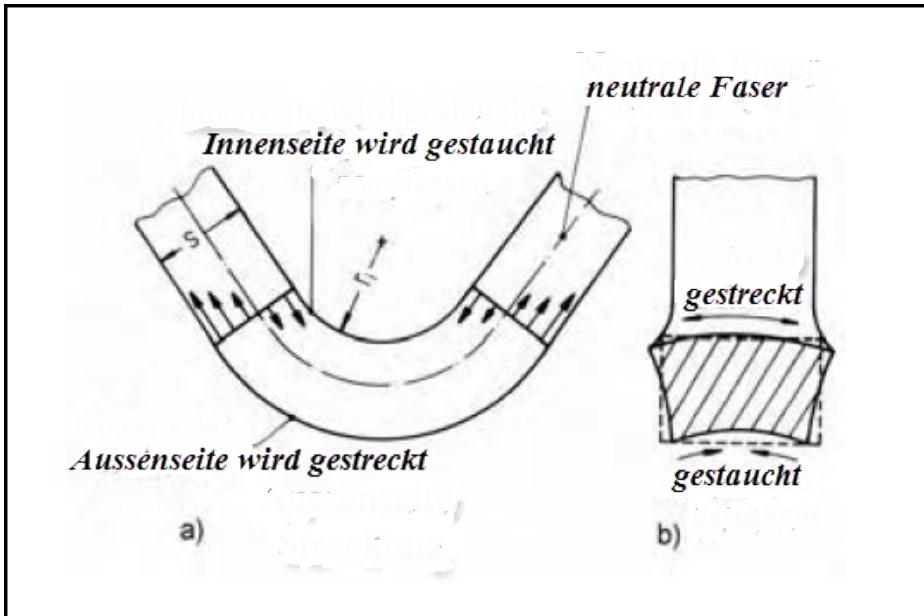


Abbildung 9: Spannungen in der Deformierungszone beim Streckbiegen.
[19, S. 195]

einflussreichsten mechanischen Eigenschaften des Werkstoffes sind bei diesem Verfahren die Dehnung sowie die Streckgrenze.

Hauptmotivation zur Verwendung des Streckbiegens sind der Erhalt des Profilquerschnitts, der Erhalt der Oberflächenqualität sowie die Einhaltung von vorgegebenen Toleranzen.

4.1 Methode Messauswertung

Es wurde bei der Auswertung von Messreihen in dieser Untersuchung die *empirische Standardabweichung*

$$s = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n-1}} \quad (1)$$

verwendet, welche für solche Operationen von der Fachliteratur empfohlen wird. [15, S. 301]

Durch das Quadrieren der einzelnen Abweichungen ($x_i - \bar{x}$) und Addieren der einzelnen Abweichungsquadrate erhält man nur positive Beträge, in denen eine Überbetonung einzelner Ausreißer erzielt wird. Die empirische Standardabweichung ist einer der wichtigsten Vergleichsparameter in der Statistik und bietet sich zur Analyse der

Versuchsreihen besonders an, da sie von Extremwerten nicht stark beeinflusst wird. [9, S. 54] Bei der Auswertung von Messbereichen, die für unsere Problemstellung besondere Signifikanz haben, wird zusätzlich der Fehler mit Hilfe der *Standardabweichung des Mittelwertes*

$$\Delta\bar{x} = t_{0,95} \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{(n - 1) \cdot n}} \quad (2)$$

angegeben. [8, S. 16] Da bei den Versuchsserien eine nicht allzu große Stückzahl ($n = 16 - 20$) bearbeitet wurde, ist auch der für die international geforderte statistische Sicherheit zu berücksichtigende P Wert mit dem $t_{0,95}$ Faktor in die Berechnungen eingegangen. [11, S. 609] Es sei noch bemerkt, dass der Fehler nach DIN 1333 jeweils auf die erste signifikante Stelle gerundet wurde. [11, S. 612] Zum Zweck der besseren visuellen Darstellung wurde in Diagrammen zur Veranschaulichung der Prozessschwankungen die Standardabweichung s benutzt.

4.2 Versuchskonventionen Streckbiegen

Ursprünglich war für die Versuchsreihe Streckbiegen ein Durchlauf von jeweils 20 Teilen pro Charge angesetzt. Es wurden die Aluminium Strangpressprofile F13, Fxx und F17 als Ausgangsmaterial vorgesehen. Während der Durchführung der Versuche sind mehrere Teile durch Fehler im Biegeprogramm und Fräspogramm bei den jeweiligen Prozessen beschädigt worden, so das keine statistisch aussagekräftige Menge der Chargen für die weiteren Prozessstufen (Polieren, Fräsen usw.) zur Verfügung standen. Die Messungen auf der Messlehre wurden in dem ersten Versuchsdurchlauf von zwei Personen durchgeführt, die sich mit dem Einlegen des Bauteils in die Messlehre sowie mit dem Messen und schriftlichem Festhalten der Messwerte in die dafür vorgesehenen Formulare abwechselten. Auch hierbei wurde festgestellt, dass das abwechselnde Einlegen in die Messvorrichtung und abwechselnde Notieren der Ergebnisse eine Quelle für Schwankungen in den festzuhaltenen Messergebnissen darstellt. Aus diesen Gründen wurde eine zweite Versuchsreihe durchgeführt, wobei die Erkenntnisse der ersten Versuchsreihe berücksichtigt wurden. Es wurde für die „neue“ Versuchsreihe zusätzlich das Vormaterial F18 und F19 verwendet, weil die vorläufige Versuchsauswertung durch die geringe Streuung des F17er Materials vermuten ließ, dass ein Vormaterial mit noch höherer Zugfestigkeit eine noch geringere Prozessschwankung aufweist.

Bei der ersten Versuchsreihe wurde daher nur der Prozess *Streckbiegen* ausgewertet. Dennoch sind die Resultate hier angeführt, da auch sie zu der Gesamtauswertung und weiteren Erkenntnissen beitragen (mit einer unterschiedlichen Gewichtung). Bei der zweiten Versuchsreihe wurden in dieser schriftlichen Ausführung die Materialbezeich-

nungen zumindest bei der Auswertung und dem Vergleich bei dem Streckbiegeprozess mit dem Buchstaben „n“ (steht für „neu“ z.B. nF17) gekennzeichnet, um Verwechslungen bei Gegenüberstellungen mit dem Material aus der ersten Versuchsreihe zu vermeiden. In den weiteren Prozessverläufen (Polieren, Eloxieren usw.) wurde auf das ergänzende „n“ verzichtet. Weiterhin wurden die Proben nur von einer Person in die Messlehre eingelegt, gemessen und die Messergebnisse schriftlich festgehalten.

4.3 Versuchsreihe Nr.1 Streckbiegen

Zur Versuchsdurchführung wurden drei Materialchargen zu jeweils 20 Profilen des Werkstoffes EN AW 6060 (Legierungsnummer EAL-6048 *Alminox*, AlMgSi 0,5) mit den Materialbezeichnungen F17 (T61/Charge 1) und Fxx (T4/Charge 2) sowie das ursprünglich zur Serienfertigung vorgesehene Material F13 (T4) gegenübergestellt (eine Übersicht der relevantesten Eigenschaften ist in Tabelle 1 aufgeführt).

Tabelle 1: Gegenüberstellung der mechanischen Eigenschaften (Laborwerte) der Chargen.

Material Charge	Zugfestigkeit R_m [N mm $^{-2}$]	Streckgrenze $R_{p0,2}$ [N mm $^{-2}$]	Bruchdehnung A_{50} [%]	Zustand
1.F17	160,25	85,55	12,3	T61
2.Fxx	152,4	74,65	11,65	T61
3.F13 Serie	149,3	70,55	20,41	T4

Die Chargen 1 und 2 wurden auch mit der herkömmlichen Zustandsbezeichnung T61 (lösungsgeglüht, nicht vollständig warmausgelagert, überaltert)⁴ bezeichnet während das Serienmaterial im Zustand T4 (lösungsgeglüht, kaltausgelagert) bestellt wurde. Unter Überalterung versteht man den Prozess der Vereinigung von submikroskopischen Ausscheidungen, die sich in der Anzahl verringern, jedoch als Ausscheidung größer werden und so eine Abnahme der Festigkeit herbeiführen. [16, S. 52] Lösungsglühen erfolgt durch Glühen im Bereich der homogenen Mischkristalle, welches das Lösungsvermögen der Mischkristalle begünstigt. Ausscheidungen können so gelöst werden.

Unter Auslagern versteht man Liegenlassen bei Raumtemperatur (Kaltauslagern) oder bei höheren Temperaturen (Warmauslagern), meistens zwischen 100 und 220 Grad Celsius über einen bestimmten Zeitraum hinweg, um so die Eigenschaften des Werkstoffes

⁴Infomaterial (PDF Download): Universität der Bundeswehr München [25.11.2013].

zu beeinflussen. [20, S. 213] Ein typischer Aushärtungsprozess läuft nach folgendem Schema ab:

1. Lösungsglühen aller Ausscheidungen in einem homogenen Mischkristall
2. Abschrecken
3. Auslagern

Die Zustandsbezeichnungen F17, F13 und Fxx beziehen sich nach DIN 755-2 auf die Zugfestigkeit. Fxx ist allerdings eine firmeninterne Bezeichnung des Herstellers und bedeutet, dass ein vorgezogener Kaltauslagerungsprozess durchgeführt wurde, um das Strangpressprofil zu „stabilisieren“. Das bedeutet ein gewisses „Einfrieren“ des Gefüges in den momentanen Zustand, um Veränderungen desselben auch bei nicht vorsehener längerer Lagerung oder ungleicher Lagerungsbedingungen (z.B. Lagerung in Zugluft oder unnötiger Aussetzung in Sonnenlicht) zu verhindern. Nach Auskunft des Lieferanten ist Fxx leicht wärmebehandelt worden.

Bei Charge 2 (Fxx) schieden zwei Profile aufgrund von Biegefehlern aus. Die Proben wurden streckgebogen und auf einer Messlehre mit 40 Messpunkten (Messpunkte MP1a bis MP10d) vermessen. Das Handling bei der Messdurchführung ist genau vorgeschrieben. Die Teile werden in die Messlehre eingelegt und von den Spannern fixiert. Hier ist zu erwähnen, dass die Spannkraft der Spanner die Anzugsraft der „Befestigungsklipse“ (siehe Abbildung 10)

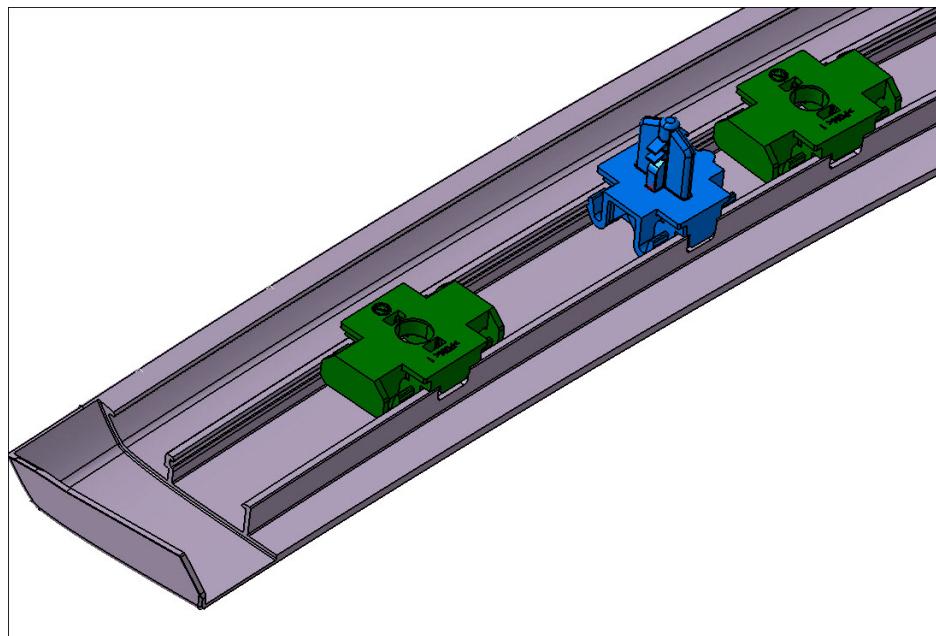


Abbildung 10: Montage Klipse am Bauteil, zur Fixierung auf dem Verdeckkasten bei der Montage.

die das Bauteil auf dem Verdeckkasten durch Kraftschluss fixieren (Teile werden angeschraubt) nicht übersteigen. Mit Hilfe der Messlehre soll das am Fahrzeug montierte Bauteil simuliert werden. Die Messbereiche, Messpunkte und Messuhren wurden, zur besseren Übersicht, mit Farben markiert (siehe Abbildung 11).

An den Messpunkten wurden folgende Messbereiche ermittelt:

MP1a-MP10a Kontur außen (grün)

MP1b-MP10b Spalt (gelb)

MP1c-MP10c Wölbung oben innen (rot)

MP1d-MP10d Wölbung oben außen (blau)

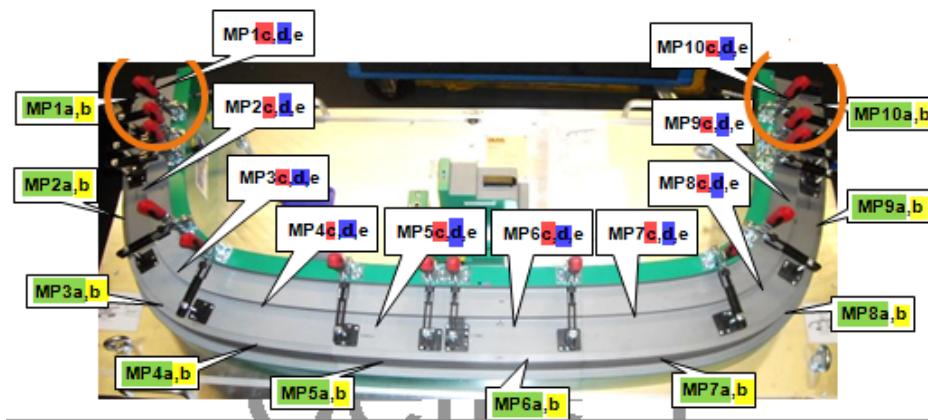
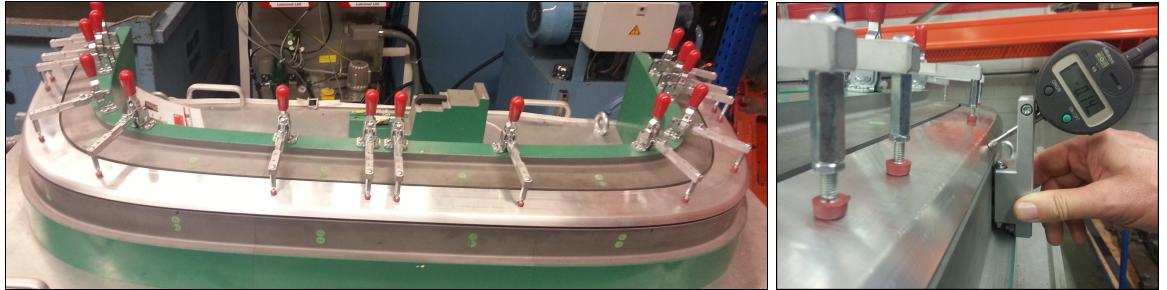


Abbildung 11: Messpunkte an der Biegelehre. Die für diese Untersuchung relevanten Messpunkte „Kontur aussen“ sind grün hervorgehoben.

Das Messen erfolgte durch Abfahren aller Messpunkte mit den zu den spezifischen Messbereichen zu verwendenden Messuhren (siehe Abbildung 12 auf der nächsten Seite). Ein negativer Messwert lässt auf eine Abweichung vom Nennmaß der Kontur, mit Orientierung nach innen (siehe Abbildung 13 auf der nächsten Seite), schließen. Eine Ausnahme hierzu ist der Messbereich „Spalt vorne unten“ welcher bei negativen Werten eine Vergrößerung des Spalts, in Bezug auf das Nennmaß bedeutet.

Alle relevanten Messergebnisse (mit Ausnahme der Messpunkte MP1b und MP10b bei Charge 1, welche nicht zu ermitteln waren) wurden in Tabellen eingetragen und der Mittelwert sowie die Standardabweichung ermittelt. Darüber hinaus erfolgte eine Gegenüberstellung der spezifischen Werte.

Da aufgrund der vielen Messpunkte sehr umfangreiche Auswertungen durchgeführt wurden, sind hier die für die Problematik Ausschlaggebendsten (Messbereich *Kontur aussen*) näher betrachtet worden (siehe Abbildung 13 auf der nächsten Seite). Die Messergebnisse und Visualisierungen sowie Dokumentationen zu dem Messbereich *Kontur aussen* sind dem Anhang beigelegt.



(a) Messlehre mit eingelegtem Bauteil.

(b) Messung der Aussenkontur.

Abbildung 12: Messverfahren an der „Biegelehr“. Links oben: Bauteil in Messlehre eingelegt und mit Spannern fixiert, um den Einbau des Verdeckkastendeckels beim Messen zu simulieren. Rechts oben: Abfahren der Messpunkte „Kontur aussen“ mit der Messuhr.

Die für das Streckbiegen aussagekräftigsten Werte sind die des Messbereichs „Kontur aussen“, da er dem Verlauf der Biegelinie entspricht.

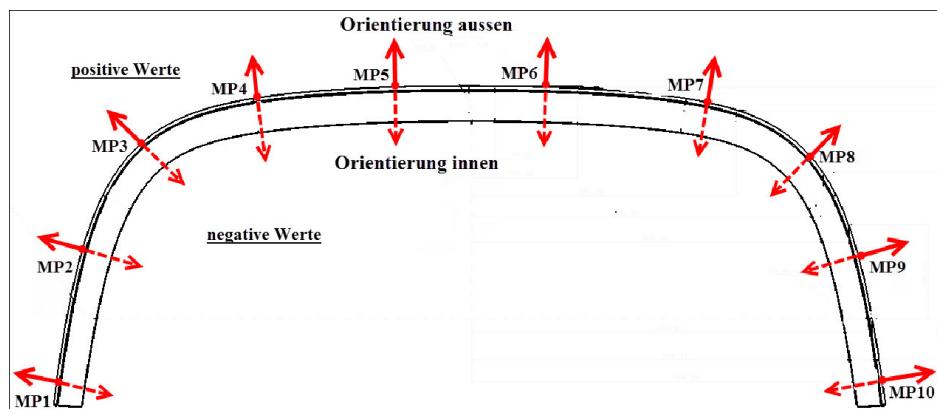


Abbildung 13: Messpunkte und Orientierung der Aussenkontur des Verdeckkastendeckels. Rot durchgezogener Pfeil „Orientierung aussen“, rot gestrichelter Pfeil „Orientierung innen“.

Besonders an den Messpunkten MP1a und MP10a sind die Auswirkungen der Rückfederung zu beobachten. Ein Vergleich der Chargen ist in Tabelle 2 auf Seite 18 übersichtlich dargestellt.

Dort ist zu sehen, dass das Material F17 (Charge 1) an fast allen Messpunkten die geringste Standardabweichung aufweist. Lediglich bei Messpunkt MP3a liegt sie in nicht großem Abstand zwischen dem Fxx (Charge 2) und dem F13 (Serie) Material.

Ein Vergleich der Messwerte (Kontur aussen) der Chargen (siehe Abbildung 14 auf Seite 19) ergibt, dass an den Messpunkten MP1a, MP2a, MP9a und MP10a Charge 1 (F17) die größte Rückfederung nach dem Streckbiegeprozess auftritt. Dies ist natürlich bedingt durch die höchste Mindestzugfestigkeit (R_m 160,25 N mm⁻²) unter den Chargen.

Dennoch ist das für die Serienfertigung wichtigste Kriterium (um über hohe Stückzahlen einen kontinuierlichen Prozessverlauf zu erzielen) der Prozessschwankung (daher *Standardabweichung*) bei dem F17er Material (Charge 1) am geringsten. Mit den kleinsten Standardabweichungen an den signifikanten Messpunkten MP1a (0,270 mm), MP2a (0,116 mm), MP9a (0,078 mm) und MP10a (0,210 mm) sind hier die F17 Strangpressprofile als Vormaterial für die spätere Serienfertigung in Erwägung zu ziehen. Auch die Fxx Charge hat größtenteils geringere Standardabweichungen als das F13 Serienmaterial.

Bis auf die Messpunkte MP2a, MP3a und MP4a weist das Fxx Vormaterial eine geringere Prozessschwankung im Gegensatz zu dem Serienmaterial (F13) auf. Es sei noch erwähnt, dass das Streckbiegeprogramm während der kompletten Versuchsreihen auf das Serienmaterial angepasst war. Bei späterer Anpassung der CNC Parameter auf das spezielle Vormaterial, wären bei der Wahl eines neuen Serienvormaterials eine weitere Verbesserung der Werte zu erwarten.

Der asymmetrischen Verlauf der Messwerte des Serienmaterials (F13 grüner Verlauf im Diagramm, siehe Abbildung 14 auf Seite 19) zeigt deutlich, dass die Streckbiegemaschine nicht symmetrisch arbeitet. Es müssen dort noch Optimierungen zur Erzielung eines gleichmäßigen Biegeresultats durchgeführt werden.

Die entstandenen Asymmetrien werden sich durch die weiteren Bearbeitungsprozesse ziehen und sind nicht mehr zu korrigieren. Das verdeutlicht den hohen Stellenwert der Präzision insbesondere bei dem ersten Prozess in der Prozesskette (hier das Streckbiegen).

Tabelle 2: Messwerte und Standardabweichungen Streckbiegen „Kontur aussen“.

		Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]				
Material		MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F17		1,95 ± 0,13	0,72 ± 0,06	0,60 ± 0,04	0,028 ± 0,017	-0,297 ± 0,014
Fxx		0,81 ± 0,21	0,34 ± 0,07	0,15 ± 0,05	0,021 ± 0,027	-0,188 ± 0,030
F13 Serie		-0,66 ± 0,22	-0,13 ± 0,06	-0,38 ± 0,04	0,028 ± 0,024	0,00 ± 0,05
Material		MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F17		-0,368 ± 0,014	-0,293 ± 0,012	0,46 ± 0,06	1,31 ± 0,04	2,96 ± 0,10
Fxx		-0,233 ± 0,024	-0,251 ± 0,015	-0,17 ± 0,07	0,57 ± 0,06	1,37 ± 0,15
F13 Serie		-0,04 ± 0,08	-0,16 ± 0,11	-0,55 ± 0,11	0,04 ± 0,10	-0,08 ± 0,21

		Standardabweichung s [mm]				
Material		MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F17		0,270	0,116	0,086	0,036	0,028
Fxx		0,416	0,138	0,098	0,053	0,060
F13 Serie		0,454	0,121	0,068	0,051	0,103
Material		MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F17		0,028	0,025	0,113	0,078	0,210
Fxx		0,048	0,028	0,132	0,121	0,291
F13 Serie		0,164	0,219	0,235	0,211	0,432

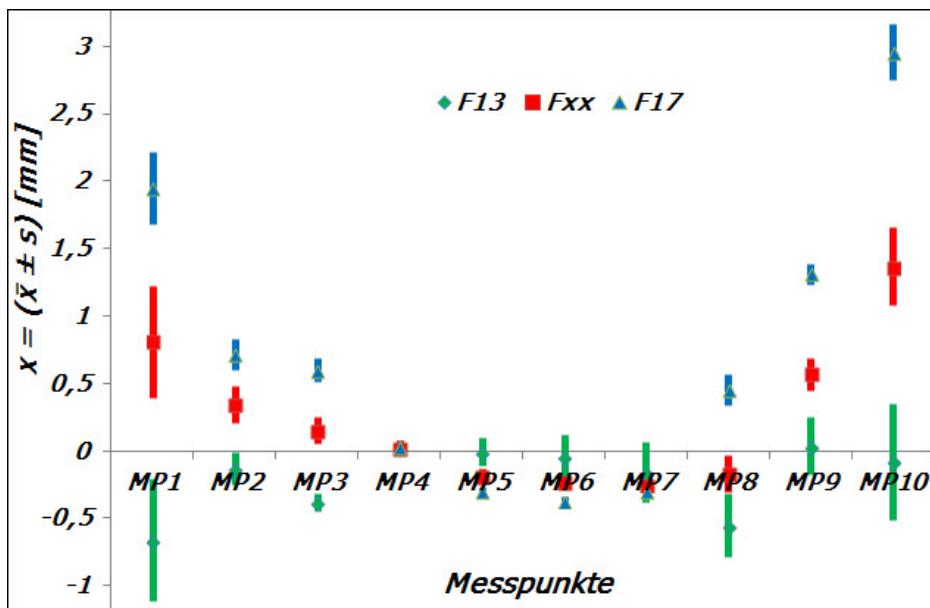


Abbildung 14: Vergleich Messwerte (Mittelwerte) und Prozessschwankungen (durch die Standardabweichung visualisiert) der „Kontur aussen“ nach dem Streckbiegen. Asymmetrie der Resultate aufgrund von nicht hinreichender Kalibrierung des Biegewerkzeugs. Prozessschwankung bei F13er Material insbesondere an den signifikanten Messunkten MP1 und MP10 am grten. Geringste Prozessschwankung bei F17. Rckfederung bei F17 aufgrund hherer Festigkeitswerte maximal.

4.4 Versuchsreihe Nr. 2 Streckbiegen

Bei Versuchsserie 2 wurden 5 neue Chargen zu je 20 Teilen vom Zulieferer bestellt. Zusätzlich zu dem Material der vorherigen Versuchsreihe wurden die Materialien F19 und F18 untersucht. F19 hat den Zustand T5 (abgeschreckt aus der Warmumformwärme und warmausgelagert) während F18 den Zustand T64 (lösungsgeglüht und teilausgehärtet, biegefähig) besitzt.⁵ Die anderen drei Chargen F13, Fxx und F17 sind in Abschnitt 4.3 auf Seite 13 erläutert. Da die verschiedenen Chargen aber mit einer Toleranz von 20 N mm^{-2} vom Zulieferer geliefert werden und zusätzlich Umwelteinflüsse während Lagerung und Transport auf die mechanischen Eigenschaften des Aluminiums Einfluss haben, sind die Laborwerte der signifikantesten Eigenschaften noch einmal tabellarisch angeführt (siehe Tabelle 3).

Tabelle 3: Gegenüberstellung der mechanischen Eigenschaften (Laborwerte) der Chargen 2. Versuchsreihe.

Material Charge	Zugfestigkeit $R_m [\text{N mm}^{-2}]$	Streckgrenze $R_{p0,2} [\text{N mm}^{-2}]$	Bruchdehnung $A_{50} [\%]$	Zustand
1.nF17	166	87,95	12,45	T61
2.nFxx	153,3	71,2	19,15	T61
3.nF13 Serie	135	60	16	T4
4.F18	177,75	104,2	13	T64
5.F19	193,85	132,85	12,8	T5

Nach dem Streckbiegen trat erwartungsgemäß bei dem F19 Material (höchste Mindestzugfestigkeit) die größte Rückfederung und Prozessschwankung auf. Die F19er Charge ließ sich auf der Messlehre nicht vermessen. Sie wurde deshalb auf einer 3 D Koordinatenmessmaschine vermessen. Außerdem stellte sich heraus, dass die F19 Bauteile nicht in die Fräsvorrichtung passten. Bei dem Vergleich der Standardabweichungen hatten die F19 Proben die größte Streuung und wurden von weiteren Vergleichen und Untersuchungen ausgeschlossen. Um das F18er Material vermessen zu können sind auf der Messlehre für diese Charge an den Messpunkten MP1, MP2, MP9 und MP10 die Auflageklötzchen entfernt worden. An diesen Messpunkten wurde dann (bei Vermessung von F18er Bauteilen) auch nicht durch die Spanner fixiert. Die Messwerte und Prozessschwankungen sind tabellarisch in Tabelle 4 auf der nächsten Seite aufgeführt.

⁵Internetpräsenz der Firma Alumeco [22.03.2014].

Tabelle 4: Messwerte und Standardabweichungen Streckbiegen „Kontur aussen“ Versuchsreihe 2.

Material	Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]				
	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
nF13 Serie	-0,78 ± 0,08	0,026 ± 0,024	-0,330 ± 0,026	-0,014 ± 0,008	-0,172 ± 0,013
nFxx	0,81 ± 0,06	0,33 ± 0,04	-0,14 ± 0,08	-0,022 ± 0,007	-0,268 ± 0,019
nF17	2,44 ± 0,08	0,935 ± 0,018	0,215 ± 0,016	-0,049 ± 0,005	-0,421 ± 0,008
F18	2,524 ± 0,025	0,856 ± 0,017	0,137 ± 0,017	-0,061 ± 0,019	-0,28 ± 0,04
F19	8,2 ± 0,9	0,99 ± 0,11	1,16 ± 0,06	-0,411 ± 0,012	-1,59 ± 0,06
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
nF13 Serie	-0,229 ± 0,014	-0,265 ± 0,008	-0,73 ± 0,02	0,209 ± 0,024	-0,20 ± 0,05
nFxx	-0,375 ± 0,012	-0,287 ± 0,006	-0,43 ± 0,01	0,632 ± 0,024	1,19 ± 0,05
nF17	-0,510 ± 0,009	-0,300 ± 0,008	-0,170 ± 0,013	1,197 ± 0,027	2,84 ± 0,06
F18	-0,331 ± 0,019	-0,257 ± 0,013	-0,11 ± 0,03	1,3 ± 0,1	3,8 ± 0,1
F19	-1,59 ± 0,05	-0,302 ± 0,019	3,05 ± 0,13	5,17 ± 0,13	12,36 ± 0,26

Material	Standardabweichung s [mm]				
	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
nF13 Serie	0,162	0,050	0,055	0,017	0,027
nFxx	0,121	0,066	0,028	0,015	0,039
nF17	0,151	0,038	0,033	0,009	0,017
F18	0,053	0,036	0,036	0,040	0,085
F19	0,678	0,220	0,123	0,024	0,113
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
nF13 Serie	0,028	0,017	0,041	0,050	0,107
nFxx	0,025	0,012	0,020	0,051	0,104
nF17	0,019	0,015	0,026	0,057	0,109
F18	0,041	0,027	0,064	0,198	0,198
F19	0,101	0,040	0,152	0,266	0,556

Es fällt auf, dass das F19er Versuchsmaterial an den entscheidenden Messpunkten MP1a, MP2a, M9a und MP10a eine große Standardabweichung hat (rot markiert siehe Tabelle 4 auf der vorherigen Seite) die weit über den Vergleichsproben an den entsprechenden Stellen liegt. Daher wird das F19er Material in weitere Untersuchen nicht mit einbezogen.

Die Messwerte der neuen Chargen sind in Abbildung 15 visualisiert. Dort ist zu se-

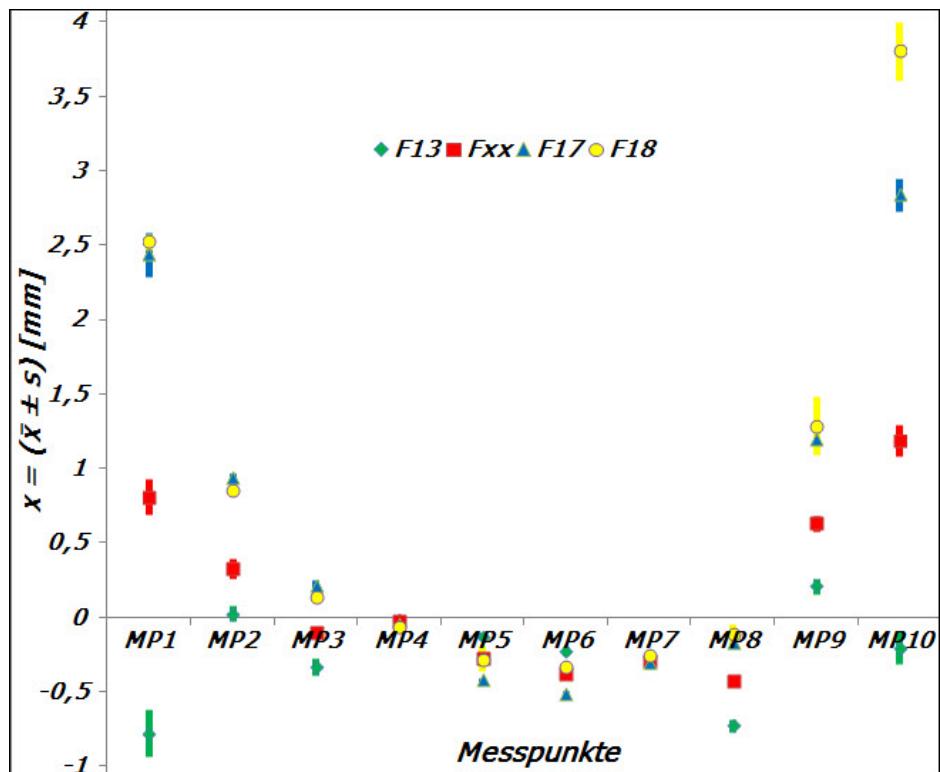


Abbildung 15: Relevante Messwerte „Streckbiegen“ Versuchsreihe 2. Asymmetrische Biegeresultate. Rückfederung bei F18 maximal und bei F13 minimal. Größte Prozessschwankungen bei F18 und F13 (Standardabweichung). Aufgrund der geringen Volatilität der Messwerte (insbesondere an den Punkten MP1 und MP10) des Fxx und F17 Materials sind diese für eine in den Messabweichungen konstantere Serienfertigung vorzuziehen. Favorit ist hier Fxx wegen der geringeren Rückfederung im Gegensatz zu F17.

hen, dass das Fxx Material (rot) an den Stellen MP1a (0,121 mm), MP3a (0,028 mm), MP7a (0,012 mm) MP8a (0,020 mm) und MP10a (0,104 mm) die geringsten Prozessschwankungen (Standardabweichung) hat. Die F13 und F17 Proben liegen in der Standardabweichung nicht so weit auseinander, dennoch hat das F17er Material an den Messpunkten MP1 - MP8 eine geringere Streuung als F13. Aufgrund der höheren Festigkeitswerte haben die F17er Teile eine wesentliche ausgeprägtere Rückfederung als

das Serienmaterial (F13). Im Gegensatz zu dem ersten Streckbiegedurchlauf ist hier das Fxx und das F17 Material gleich gut zu bewerten. Um die unterschiedlichen Ergebnisse der beiden Streckbiegeversuchsreihen zu erörtern folgt eine Tabelle mit einem Vergleich der Laborwerte der jeweiligen Chargen.

Tabelle 5: Vergleich der Eigenschaften der Ausgangsmaterialien beim Streckbiegen in den Versuchsreihen 1. und 2. (das n steht für die „neuen Chargen“ im zweiten Durchlauf).

Material/Differenz [N mm ⁻²]	R_m [N mm ⁻²]	$R_{p0,2}$ [N mm ⁻²]
F17	160,25	85,55
nF17	166	87,95
Diff.	5,57	2,4
Fxx	152,4	74,65
nFxx	153,3	71,2
Diff.	0,9	-3,45
F13	149,3	70,54
nF13	135	60
Diff.	-14,3	-10,54

Hier ist ersichtlich, dass das F13 Material die größte Differenz in der Zugfestigkeit aufweist. Es besitzt in Versuchsreihe 2 mit 135 N mm⁻² eine um 14,3 N mm² reduzierte Mindestzugfestigkeit im Vergleich zu Versuchsreihe 1. Eine größere Toleranz in den Materialeigenschaften der einzelnen Chargen führt zu erhöhten Prozessschwankungen. Um homogener Biegeresultate in der Serienfertigung zu erhalten, müssten die ausschlaggebenden Eigenschaften der Chargen vor jedem Fertigungsdurchlauf im Labor untersucht werden und das Biegeprogramm auf die jeweilige Charge eingerichtet werden. Auffällig ist auch die kleine Differenz von 0,9 N mm⁻² bei der Mindestzugfestigkeit der Fxx Chargen in den beiden Versuchsserien. Möglicherweise ist das Fxx Material in den Festigkeitseigenschaften, durch das spezielle Wärmebehandlungsverfahren (siehe Abschnitt 4.3 auf Seite 13) des Zulieferers, konstanter über mehrere Chargen. Hier wäre eine Langzeituntersuchung zur Kontinuität der Materialeigenschaften der Fxx Chargen eine weitere aufschlussreiche Möglichkeit, das geeignetste Serienmaterial zu finden.

4.5 Fräsen

Das Fräsen der umlaufenden äußereren Profilkante, an der Unterseite des Bauteils, soll für einen kontinuierlichen Spalt zwischen Zierleiste und Karosse sorgen. Weiterhin werden die für den Kröpfprozess störende Stege (Rückseite Profil siehe Abbildung 30a auf Seite 49) partiell entfernt. Hier ist eine hohe Präzision erforderlich um im Folgeprozess „Kröpfen“ eine gute Oberflächenqualität im Radianbereich zu erhalten. Bei zu geringer Materialabnahme unterhalb der Kröpfzone neigt das Material im Radianbereich zur Rissbildung. Zu große Materialabnahme führt dort zu Orangenhaut, Wölbungen und Materialverdrängungen. Gefräst wird auf einer modernen CNC - Fräsanlage mit dopelseitiger Spannvorrichtung. Die Materialabnahme verursacht, aufgrund der durch das Biegen entstandenen Eigenspannungen, einen weiteren Verzug des Bauteils. In Tabelle 7 auf Seite 27 ist ein Vergleich der Messwerte „Kontur aussen“ zum Vorprozess „Streckbiegen“ angeführt, um den Verzug der Bauteile zu bewerten. Unter „Orientierung“ wird die Richtung, in die sich die Kontur der Bauteile in der x-y-Ebene verzieht ermittelt. Hier hat das Material F18 mit einem durchschnittlichen Verzug von 0,3432 mm den größten Wert erreicht, was auf die erhöhten Eigenspannungen, die durch das Streckbiegen in das Bauteil eingebracht wurden deutet. Mit einem durchschnittlichen Bauteilverzug von 0,2537 mm liegt bei den F17er Bauteilen der kleinste Verzug vor. Auch das Fxx Material mit 0,267 mm Gesamtvezug ist nicht weit von den F17er Bauteilen entfernt.

Die Offsetwerte (Materialverzug zur vorherigen Bearbeitungsstufe) sind noch einmal in Abbildung 17 auf Seite 28 veranschaulicht. Dort ist deutlich zu erkennen, dass die F18 Bauteile bei MP1 noch einmal stark nach aussen gehen. Weiterhin wird in dieser Abbildung die Veränderung der Prozessschwankung im Gegensatz zum Vorprozess mit den nach oben oder unten gerichteten vertikalen Balken dargestellt. Ein nach oben gerichteter Balken bedeutet eine Vergrößerung der Standardabweichung, ein nach unten orientierter Balken eine Verkleinerung der Standardabweichung in Vergleich zum Vorprozess. Bei weiteren Bearbeitungsschritten wird die gleiche Darstellungskonvention verwendet. Die Standardabweichung erreicht an den Messpunkten MP9a (0,290 mm) und MP10a (0,402 mm) bei F18 Höchstwerte. In Abbildung 16 auf der nächsten Seite ist zu erkennen, dass die Standardabweichungen bei F13, Fxx und F17 insgesamt nicht weit auseinanderliegen, lediglich an den Messpunkten MP2a (0,271 mm) und MP9a (0,267 mm) sind die Werte bei den F13 Bauteile im Gegensatz zu Fxx und F17 erhöht. Hieraus lässt sich schließen, dass die Chargen Fxx und F17 auch nach dem Arbeitsschritt Fräsen für eine Serienfertigung vorzuziehen sind.

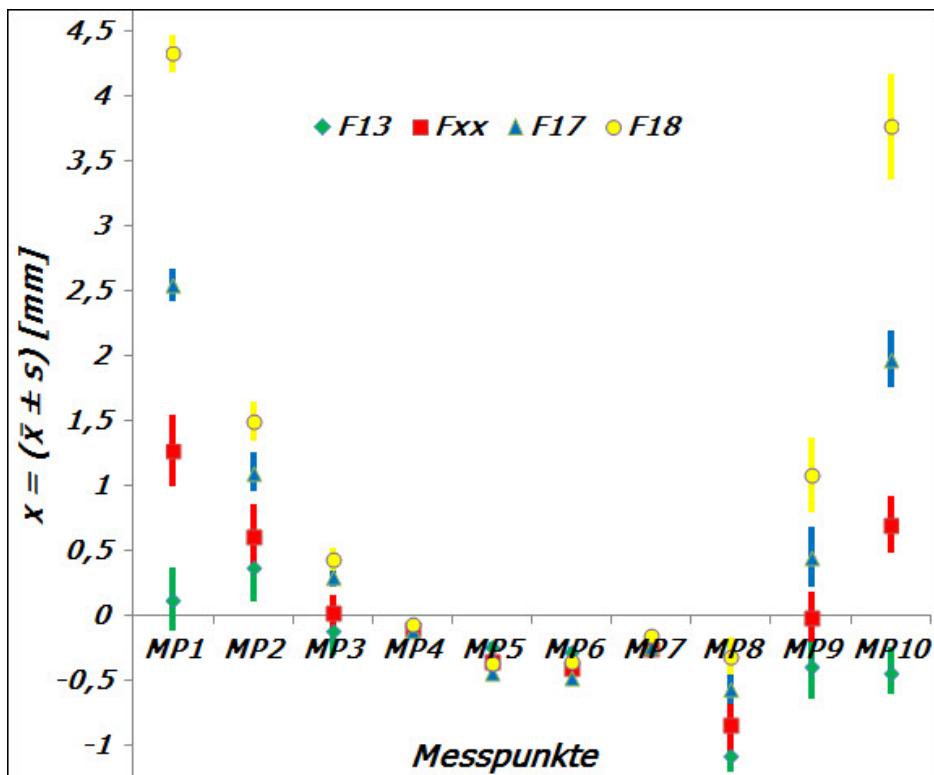


Abbildung 16: Messwerte Fräsen „Kontur außen“. Die Asymmetrie wird aus dem Streckbiegeprozess auch in weitere Bearbeitungsstufen mitgenommen. Prozessschwankungen bei F18 (MP10) und bei F13 (MP1 und MP2) am ausgeprägtesten. Fxx und F17 sind auch hier im Hinblick auf die Prozesssicherheit die besseren Ausgangsmaterialien.

Tabelle 6: Messwerte und Standardabweichungen Fräsen „Kontur außen“.

Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,13 ± 0,12	0,38 ± 0,13	-0,12 ± 0,09	-0,074 ± 0,010	-0,231 ± 0,012
Fxx	1,27 ± 0,13	0,62 ± 0,12	0,03 ± 0,06	-0,101 ± 0,012	-0,340 ± 0,016
F17	2,54 ± 0,06	1,11 ± 0,08	0,31 ± 0,05	-0,116 ± 0,015	-0,439 ± 0,012
F18	4,33 ± 0,07	1,49 ± 0,08	0,45 ± 0,05	-0,071 ± 0,013	-0,37 ± 0,03
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	-0,274 ± 0,014	-0,232 ± 0,015	-1,06 ± 0,07	-0,38 ± 0,13	-0,43 ± 0,09
Fxx	-0,396 ± 0,012	-0,251 ± 0,014	-0,84 ± 0,10	-0,01 ± 0,10	0,70 ± 0,11
F17	-0,481 ± 0,018	-0,234 ± 0,016	-0,56 ± 0,06	0,46 ± 0,11	1,98 ± 0,11
F18	-0,35 ± 0,34	-0,151 ± 0,022	-0,31 ± 0,07	1,08 ± 0,14	3,76 ± 0,19

Standardabweichung s [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,246	0,271	0,190	0,020	0,024
Fxx	0,277	0,240	0,126	0,025	0,033
F17	0,121	0,151	0,086	0,032	0,026
F18	0,145	0,154	0,087	0,026	0,064
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	0,028	0,032	0,146	0,267	0,181
Fxx	0,025	0,029	0,202	0,193	0,219
F17	0,038	0,033	0,115	0,231	0,216
F18	0,072	0,046	0,149	0,290	0,402

Tabelle 7: Materialverzug im Vergleich zum Vorprozess Streckbiegen.
 Mit einem durchschnittlichen Verzug von 0,3432 mm weichen die Ma-
 ße der Aussenkontur des F18er Materials am höchsten vom Vorprozess
 Streckbiegen ab. F17 weist mit einem durchschnittlichen Verzug von
 0,2537 mm die kleinste Diskrepanz zum vorherigen Bearbeitungsschritt
 auf.

Prozess/Diff.	Material	Mittelwerte (bezüglich Messpunkt) und Verzug [mm]									
		MP1	MP2	MP3	MP4	MP5	MP6	MP7	MP8	MP9	MP10
Biegen	F13	-0,78	0,026	-0,33	-0,014	-0,127	-0,229	-0,265	-0,73	0,209	-0,2
Fräsen		0,13	0,38	-0,12	-0,074	-0,231	-0,274	-0,232	-1,06	-0,38	-0,43
Verzug		0,91	0,324	0,21	0,06	0,104	0,045	0,033	0,33	0,589	0,23
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	innen	aussen	aussen	innen	innen	innen
Durchschnittlicher Verzug		0,2835									
Biegen	Fxx	0,81	0,33	-0,14	-0,022	-0,268	-0,375	-0,287	-0,43	0,632	1,19
Fräsen		1,27	0,62	0,03	-0,101	-0,340	-0,396	-0,251	-0,84	-0,01	0,70
Verzug		0,46	0,29	0,17	0,079	0,072	0,021	0,036	0,41	0,642	0,49
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	innen	aussen	aussen	innen	innen	innen
Durchschnittlicher Verzug		0,267									
Biegen	F17	2,44	0,935	0,215	-0,049	-0,421	-0,51	-0,3	-0,17	1,197	2,84
Fräsen		2,54	1,11	0,31	-0,116	-0,439	-0,481	-0,234	-0,56	0,46	1,98
Verzug		0,1	0,175	0,095	0,067	0,018	0,029	0,066	0,39	0,737	0,86
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	innen	aussen	aussen	innen	innen	innen
Durchschnittlicher Verzug		0,2537									
Biegen	F18	2,524	0,856	0,137	-0,061	-0,28	-0,331	-0,257	-0,11	1,3	3,8
Fräsen		4,33	1,49	0,45	-0,071	-0,37	-0,35	-0,151	-0,31	1,08	3,76
Verzug		1,806	0,634	0,313	0,01	0,09	0,019	0,1	0,2	0,22	0,04
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	innen	aussen	aussen	innen	innen	innen
Durchschnittlicher Verzug		0,3432									

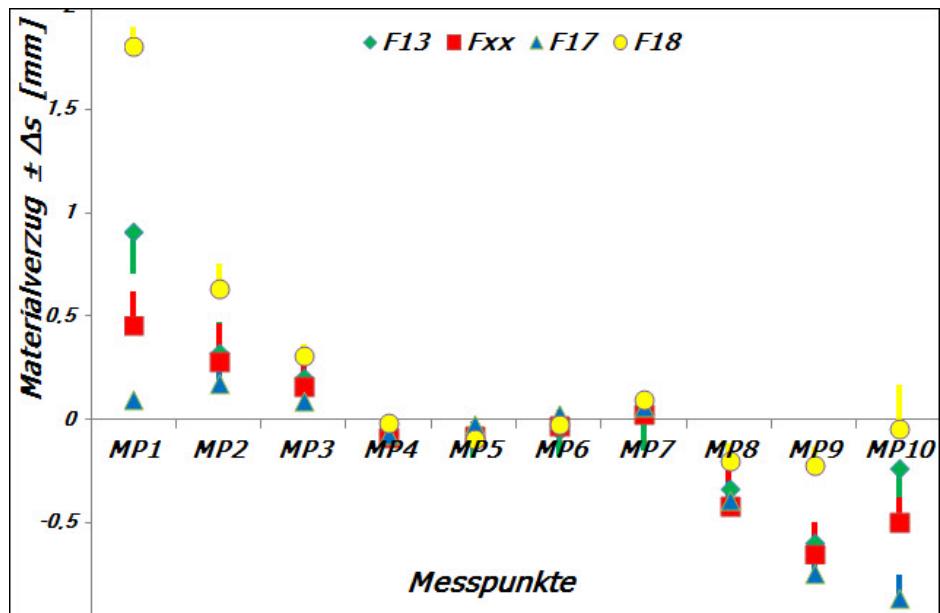


Abbildung 17: Verzug (Offsetwerte) des Materials beim Fräsen gegenüber Vorprozess Streckbiegen. Balken nach oben zeigen eine Vergrößerung der Standardabweichung im Vergleich zum Vorprozess. Balken nach unten eine Verringerung der Standardabweichung verglichen mit der vorherigen Bearbeitungsstufe. F18 größter Verzug bei MP1.

4.6 Schleifen und Polieren

Schleifen ist ein spanabhebender Prozess. Es wird definiert als spanabhebendes Bearbeitungsverfahren, bei dem durch eine Vielzahl harter Kristalle (Schleifkörner) undefinierter Geometrie ein Werkstoffabtrag stattfindet. [2, S. 15] Eine Analogie zum Zerspanungsvorgang Drehen verdeutlicht die Vorgänge in der Deformationszone.

Die Schneide des Drehmeißels dringt in die Metallocberfläche ein und nimmt mit Hilfe der Drehung des Werkstücks laufend Material ab. Der Werkstoff löst sich in Form von Spänen. Der gleiche Ablauf findet beim Schleifen statt, mit dem Unterschied, dass das Werkstück stillsteht und die Schneide oder besser Schneiden (Schleifkörner, Kristalle unterschiedlicher Geometrie) über das Werkstück gezogen werden.

Die Materialabnahme steht in Korrelation zu der Größe und Härte des Schleifmittels. Beim Schleifen wird also Material von der Oberfläche abgehoben und Kratzer sowie Schleifspuren erzeugt. Je feiner das Schleifkorn, desto flacher und feiner die Schleifspuren. [2, S. 16-17]

Das Polieren ist ein sehr komplexer Prozess bei dem sich eine ganze Anzahl von Einzelprozessen abspielen welche ineinander greifen und sich überlagern. Zur Beschreibung

des Poliervorganges gibt es verschiedene Theorien, von denen hier die zwei bedeutendsten kurz Umrissen werden. Eine These besagt das zwischen Schleifen und Polieren gar kein Unterschied besteht weil, das Polieren als ein ultramikroskopischer Schleifprozess sei. Zum Zweck der Erreichung äußersten Hochglanzes wird Material abgenommen und einzelne Kristalle aus der Oberfläche herausgebrochen. Verfechter dieser Hypothese untermauern sie mit dem simplen Vergleich, dass selbst beim Wischen mit Watte noch Teilchen aus einer Oberfläche herausgerissen werden.

Die zweite bedeutende These besagt das beim Poliervorgang keine Substanz abgetragen wird und dass unter dem Druck des Polierkornes in Zusammenhang mit der durch die Polierscheibe generierten Temperatursteigerung ein Schmelzen der obersten Materialschicht entsteht und eine amorphe (unregelmäßiges Muster, ohne Gestalt, Atome keine geordneten Strukturen), polierte Oberfläche resultiert. Diese These wird gestützt durch die Tatsache, dass amorphe Oberflächen eine höhere Korrosionsbeständigkeit und ein verändertes elektrisches Potential aufweisen als Oberflächen mit geordnetem Kristallgefüge. [2, S. 38]

Bei dem Polieren und Schleifen von Messing und Aluminium erreichen die Materialien Temperaturen von über 200 Grad Celsius. Es existieren Forschungsarbeiten, die belegen, dass beim Schleifen sowie beim Polieren örtliche Temperaturen von 500 – 1000 Grad Celsius an den Metalloberflächen auftreten, welche ausreichen um ein Schmelzen des Metalls an den Kontaktzonen mit dem Schleif- oder Polierkorn zu begünstigen. Daraus resultiert ein ultramikroskopisch feiner, beweglicher Film, welcher einer zähen Flüssigkeit ähnelt und während des Polierprozesses über die Krater, Riefen und Unebenheiten der Materialoberfläche fließt. Unter Einfluss der Oberflächenkräfte entsteht eine plane Fläche wie bei einem Liquidum.

Der mechanische Poliervorgang bewirkt also (beim manuellen wie auch beim automatischen Polierprozess) eine Verschiebung der Metalloberfläche in dünner Schicht, die in einer Einebnung der Oberfläche resultiert. [2, S. 40-41]

Aufgrund von Engpässen in der Serienfertigung war es nicht möglich, die Materialchargen F17, Fxx und F18 auf der Roboterpolieranlage schleifen und polieren zu lassen. Deshalb wurden diese Chargen, in dieser Bearbeitungsstufe, in einer Prototypfertigung bearbeitet. Um Erkenntnisse über die Oberflächentemperaturen des Bauteils während der Bearbeitung zu bekommen, wurden die Teile von innen mit Temperaturmessstreifen versehen (siehe Abbildung 19 auf der nächsten Seite). Weiterhin wurde, um Schmelzkreide aufzutragen, während des Polierens das Werkstück kurz weggeschwenkt.

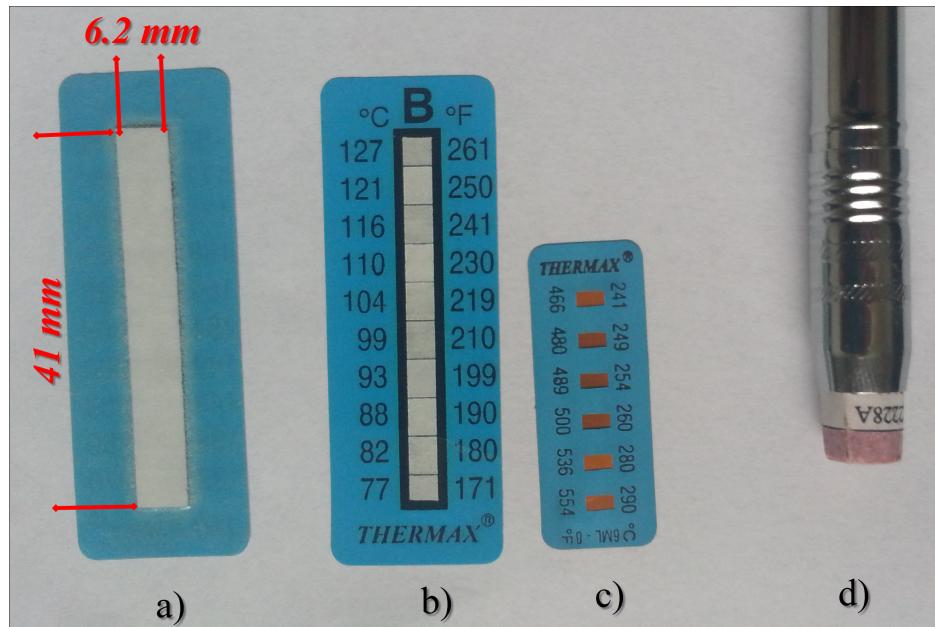


Abbildung 18: a) - c) Verschiedene Messstreifen für verschiedene Temperaturbereiche , d) Schmelzkreide (205 °C).

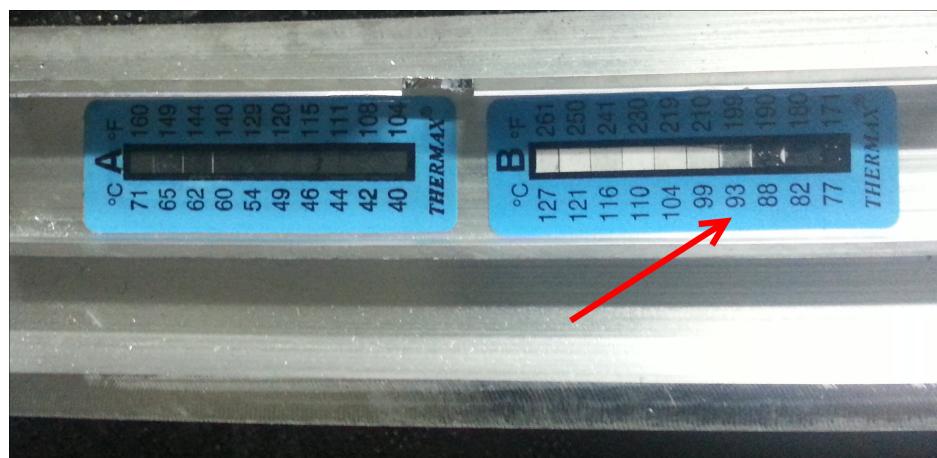


Abbildung 19: Messstreifen mit Verfärbung über den Temperaturbereich. An dem rechten Messstreifen erkennt man, dass die Bauteilinnenseite an dieser partiellen Stelle eine Temperatur von 93 °C während des Schleif- und Polievorgangs erreicht.

Eine Übersicht der von den Messstreifen abgedeckten Temperaturbereiche ist in folgender Tabelle zu sehen:

Tabelle 8: Messbereiche der Messstreifen.

Messstreifen	Temperaturbereich [°C]
Typ A	40-71
Typ B	77-127
Typ C	132-182
Typ D	188-249
Typ 8	241-290

Es sind sechs F17 Bauteile für die Versuchsserie mit den Messstreifen an jeweils drei Bereichen auf der Unterseite versehen worden.

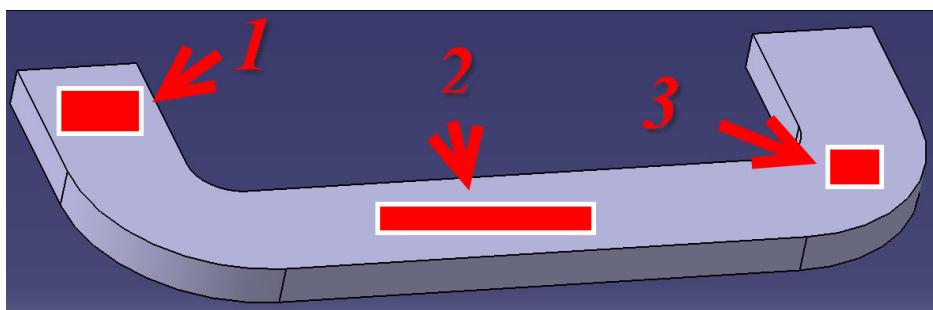


Abbildung 20: Messzonen an Bauteilunterseite.

Nach den Schleifvorgängen war keiner der Messstreifen verfärbt. Deshalb wird bei weiteren Betrachtungen nur noch der Polierprozess erwähnt. Nach dem Polieren der Proben wurden folgende Ergebnisse in einer Tabelle festgehalten und der Mittelwert ($107,5^{\circ}\text{C}$) ermittelt.

Tabelle 9: Messwerte nach dem Polieren.

Charge/Nr.	Temperatur [°C]		
	Zone 1	Zone 2	Zone 3
F17 14	93	82	93
F17 15	99	93	82
F17 16	110	132	116
F17 17	99	127	104
F17 18	104	127	127
F17 19	104	127	116

Mit der auf der Oberfläche aufgetragenen Temperaturschmelzkreide ließ sich zwar schreiben, dennoch hatte sie sich nicht vollständig aufgelöst. Daraus folgt das zumindest kurz nach dem Entfernen des Bauteils aus der Polierzone auf der Oberfläche die 205 °C nicht überschritten wurden. Hier ist jedoch zu beachten, dass sich die Oberfläche (auch zusätzlich bedingt durch die kühlende Luft des rotierenden Polierringes) schnell abkühlt.



Abbildung 21: Direkt nach dem „Wegschwenken“ der Oberfläche aus der Polierzone aufgetragene Temperaturschmelzkreide (Schmelztemperatur 205 °C). Nicht geschmolzen.

4.6.1 Herleitung der Formel und Berechnung der Oberflächentemperatur

Die metallurgischen Vorgänge in der Oberflächenzone bei dem Polierprozess sind sehr komplex. Auch die wirklichen Temperaturen in der Bearbeitungszone sind messtechnisch schwer zu erfassen. Eine Wärmebildkamera oder die Finite - Elemente - Methode wäre aufschlussreicher, jedoch auch aufwendiger. Da das Polieren ein instationärer Prozess ist (Wärme wird zu unterschiedlichen Zeiten eingebracht, der ausgeübte Druck ist nicht gleichmäßig und variiert unter den Polierzonen aufgrund der unterschiedlichen Geometrien des Werkstücks, auch variierende Andruckkraft bei unterschiedlichen Personen um nur einige Parameter zu erwähnen) sind auch mathematische Herleitungen sehr theoretisch. Deshalb wird, um eine gute Annäherung der Oberflächentemperatur zu erhalten, vereinfachend von einem stationären Prozess bei der *Wärmeleitung* durch eine ebene Wand ausgegangen.

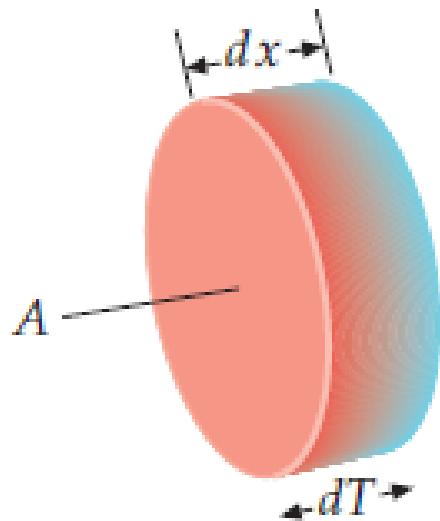


Abbildung 22: Prinzip der stationären Wärmeleitung durch eine ebene Wand mit der Differentialgleichung $\frac{dQ}{dt} = kA \frac{dT}{dx}$ simuliert.
[18, S. 675]

Die unten vollzogene Näherungsrechnung führte zu einer Oberflächentemperatur von 175,69 °C. Ein Resultat, das in Vergleich mit den Messergebnissen (Bauteilinnenseite Durchschnittswert mit Temperaturmessstreifen ermittelt 107,5 °C, Oberflächentemperatur < 205 °C mit Temperaturschmelzkreide erfasst) durchaus realistisch erscheint. An dieser Stelle sei noch hinzugefügt, dass bei modernen Roboterpolierzellen wesentlich höhere Temperaturen in der Materialoberfläche auftreten.

- ϑ Temperatur [°C]
 \dot{Q} Wärmestrom [W]
 T thermodynamische (auch absolute) Temperatur [K]
 λ Wärmeleitfähigkeit [$\text{W m}^{-1} \text{K}^{-1}$], ist in diesem speziellen Fall die Wärmeleitfähigkeit von Aluminium EN AW 6060 ($200 - 220 \text{ W m}^{-1} \text{K}^{-1}$)⁶. In der Rechnung wird der Mittelwert ($210 \text{ W m}^{-1} \text{K}^{-1}$) verwendet.
 P_{zu} Leistung [W], hier Leistung des Antriebs der Poliermaschine (Drehstrommotor)
 9 kW
 P_{ab} abgegebene Leistung [W] der Poliermaschine nach der Formel $P_{ab} = P_{zu} \cdot \eta_{el} \cdot \eta_{mech}$.
[6, R2]
 η_{el} Wirkungsgrad des Drehstrommotors (Richtwert 0,85) [5, S. 40]
 η_{mech} Wirkungsgrad des Breitkeilriemengetriebes der Poliermaschine (Richtwert 0,85)
[5, S. 40]
 A_{mess} effektive Fläche des Messstreifens (siehe a) in Abbildung 18 auf Seite 30)
 $A_{mess} = 6,2 \cdot 10^{-3} \text{ m} \cdot 4,1 \cdot 10^{-2} \text{ m} = 2,54 \cdot 10^{-4} \text{ m}^2$
 x_a Maß an Bauteil Außenwand (dort wo der Kontakt zum Polierring entsteht und die Wärme eintritt)[m].
 x_i Maß Bauteil Innenwand (Wärmeaustritt)[m]
 ϑ_a Temperatur Außenwand [°C]
 ϑ_i Temperatur Innenwand [°C] hier Mittelwert der Messungen $107,5 \text{ °C}$
 Δx Blechdicke [m], hier $2,8 \cdot 10^{-3} \text{ m}$

Herleitung der Formel [21, S. 18-19] für die zu ermittelnde Oberflächentemperatur:

$$\dot{Q} = -\lambda \cdot A_{mess} \cdot \frac{d\vartheta}{dx}, \quad (3)$$

$$\int_{x_a}^{x_i} \dot{Q} dx = \int_{\vartheta_a}^{\vartheta_i} -\lambda \cdot A_{mess} d\vartheta, \quad (4)$$

$$\dot{Q} = \frac{\lambda}{x_i - x_a} \cdot A_{mess} \cdot (\vartheta_a - \vartheta_i) = \frac{\lambda}{\Delta x} \cdot A_{mess} \cdot (\vartheta_a - \vartheta_i), \quad (5)$$

$$P_{zu} \cdot \eta_{el} \cdot \eta_{mech} = \frac{\lambda}{\Delta x} \cdot A_{mess} \cdot (\vartheta_a - \vartheta_i), \quad (6)$$

$$\Rightarrow \vartheta_a = \frac{P \cdot \eta_{el} \cdot \eta_{mech} \cdot \Delta x}{\lambda \cdot A_{mess}} + \vartheta_i, \quad (7)$$

$$\vartheta_a = \left(\frac{9 \cdot 10^3 \text{ W} \cdot 0,85 \cdot 0,85 \cdot 2,8 \cdot 10^{-3} \text{ m}}{210 \text{ W m}^{-1} \text{K}^{-1} \cdot 2,54 \cdot 10^{-4} \text{ m}^2} - 273,15 \text{ K} \right) \cdot 1 \text{ °CK}^{-1} + 107,5 \text{ °C},$$

$$\vartheta_a = \underline{\underline{175,69 \text{ °C}}}.$$

⁶Infomaterial (PDF Download) der Schwarzwälder Metallhandel GmbH [09.04.2014].

4.6.2 Auswertung Schleifen und Polieren

Für diese Auswertung und auch für die Beurteilung der Folgeprozesse, Eloxieren und DURAPRO Beschichten, wird hauptsächlich der Materialverzug (Offsetwerte) zum Vorprozess betrachtet. Dennoch sind alle Messauswertungen angeführt (siehe Abbildung 23 auf der nächsten Seite und Tabelle 10 auf Seite 37). Da bei der Bearbeitungsstufe Schleifen/Polieren aufgrund von Kapazitätsengpässen nur das Serienmaterial (F13) auf den für die Serienfertigung vorgesehenen Roboteranlagen bearbeitet werden konnte, während Fxx, F17 und F18 in die Prototypenfertigung ausgelagert wurden, sind die Resultate nicht durchweg als homogen zu bewerten. Es sind daher bei den Materialien, die in der Prototypenfertigung geschliffen und poliert wurden, Ausreißer in den Messergebnissen aufgetreten. Dennoch wurden hier alle Chargen in den Diagrammen und Tabellen miteinander verglichen. Die erwähnten „Ausreißer“ die möglicherweise durch falsches Handling und diskontinuierliche Bearbeitungsparameter (Anpressdruck des Werkzeugs, sachgemäße Verwendung einer Schablone etc.) hervorgerufen wurden, durchziehen demzufolge auch die weiteren Bearbeitungsschritte. Auch die Unterlassung des Fixierens der F18er Bauteile an den Messpunkten MP1, MP2, MP9 und MP10 (siehe auch Abschnitt 4.4 auf Seite 20) führt im Falle eines Materialverzugs in Richtung z-Achse zu verfälschten Messwerten der Außenkontur. Dennoch lässt sich ein Überblick des Materialverhaltens auf den jeweiligen Prozessstufen gewinnen. Der geringste durchschnittliche Verzug ist mit 0,1076 mm bei F17 ermittelt worden. Den größten durchschnittliche Materialverzug hat bei dem Schleifen/Polieren das Material Fxx mit 0,2143 mm (siehe Tabelle 11 auf Seite 38). An den kritischen Punkten MP1 und MP2 ist Differenz der Messwerte der Außenkontur bei F18 und Fxx am ausgeprägtesten. Die auffällige Steigerung der Prozessschwankungen bei F18 und Fxx an diesen Stellen ist möglicherweise auf Bearbeitungsfehler zurückzuführen. Daher sind diese Ergebnisse nicht repräsentativ.

Da F17er Material hat nach dieser Bearbeitungsstufe die besten Werte (siehe Abbildung 24 auf Seite 39).

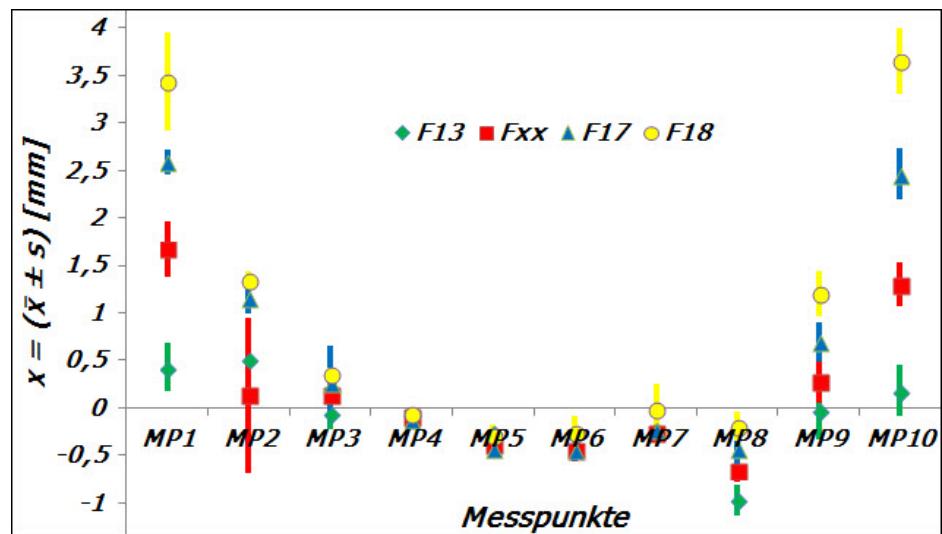


Abbildung 23: Messwerte und Prozessschwankungen Polieren. Hier liegen bei F17 die geringsten Prozessschwankungen vor. Das Serienmaterial F13 hat bezüglich der Standardabweichung einen konstanteren Verlauf über die jeweiligen Messpunkte, was auf die Bearbeitung in der Roboteranlage zurückzuführen ist. Fxx hat bei MP2 eine auffällig große Streuung. Diese Inhomogenität begründet sich auf der manuellen Bearbeitung der Fxx, F17 und F18 Chargen in der Prototypenfertigung.

Tabelle 10: Messwerte und Standardabweichungen Schleifen/Polieren
„Kontur außen“.

Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,42 ± 0,13	0,51 ± 0,13	-0,05 ± 0,08	-0,080 ± 0,014	-0,257 ± 0,012
Fxx	1,67 ± 0,14	0,1 ± 0,4	0,13 ± 0,07	-0,097 ± 0,018	-0,385 ± 0,027
F17	2,59 ± 0,07	1,16 ± 0,08	0,26 ± 0,19	-0,114 ± 0,028	-0,42 ± 0,06
F18	3,44 ± 0,25	1,34 ± 0,05	0,352 ± 0,030	-0,066 ± 0,017	-0,30 ± 0,06
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	-0,293 ± 0,019	-0,233 ± 0,017	-0,97 ± 0,09	-0,03 ± 0,15	0,18 ± 0,13
Fxx	-0,452 ± 0,023	-0,269 ± 0,018	-0,66 ± 0,06	0,22 ± 0,11	1,29 ± 0,11
F17	-0,44 ± 0,06	-0,23 ± 0,04	-0,42 ± 0,09	0,70 ± 0,10	2,46 ± 0,13
F18	-0,26 ± 0,09	-0,01 ± 0,13	-0,20 ± 0,07	1,21 ± 0,12	3,65 ± 0,17

Standardabweichung s [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,257	0,277	0,166	0,029	0,026
Fxx	0,296	0,817	0,140	0,040	0,056
F17	0,132	0,167	0,386	0,059	0,144
F18	0,523	0,098	0,063	0,035	0,121
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	0,040	0,035	0,158	0,300	0,275
Fxx	0,050	0,038	0,123	0,221	0,231
F17	0,120	0,075	0,182	0,209	0,270
F18	0,172	0,264	0,147	0,239	0,364

Tabelle 11: Materialverzug im Vergleich zum Vorprozess Fräsen. Höchster durchschnittlicher Verzug mit 0,2143 mm bei Fxx. Mit einer durchschnittlichen Veränderung von 0,1076 mm liegt bei F17 der geringste Wert vor.

		Mittelwerte (bezüglich Messpunkt) und Verzug [mm]									
Prozess/Diff.	Material	MP1	MP2	MP3	MP4	MP5	MP6	MP7	MP8	MP9	MP10
Schleifen/Polieren	Fräsen	F13	0,13	0,38	-0,12	-0,074	-0,231	-0,274	-0,232	-1,06	-0,38
	Verzug		0,42	0,51	-0,05	-0,08	-0,257	-0,203	-0,233	-0,97	-0,03
	Orientierung		0,29	0,13	0,07	0,006	0,026	0,019	0,001	0,09	0,35
Durchschnittlicher Verzug		0,1592									
Schleifen/Polieren	Fräsen	Fxx	1,27	0,62	0,03	-0,101	-0,34	-0,396	-0,251	-0,84	-0,01
	Verzug		1,67	0,1	0,13	-0,097	-0,385	-0,452	-0,269	-0,66	0,22
	Orientierung		0,4	0,52	0,1	0,004	0,045	0,056	0,018	0,18	0,23
Duchschnittlicher Verzug		0,2143									
Schleifen/Polieren	Fräsen	F17	2,54	1,11	0,31	-0,116	-0,439	-0,481	-0,234	-0,56	0,46
	Verzug		2,59	1,16	0,26	-0,114	-0,42	-0,44	-0,23	-0,42	0,7
	Orientierung		0,05	0,05	0,05	0,002	0,019	0,041	0,004	0,14	0,24
Duchschnittlicher Verzug		0,1076									
Schleifen/Polieren	Fräsen	F18	4,33	1,49	0,45	-0,071	-0,37	-0,35	-0,151	-0,31	1,08
	Verzug		3,44	1,34	0,352	-0,066	-0,3	-0,26	-0,01	-0,2	1,21
	Orientierung		0,89	0,15	0,098	0,005	0,07	0,09	0,141	0,11	0,13
Duchschnittlicher Verzug		0,1794									

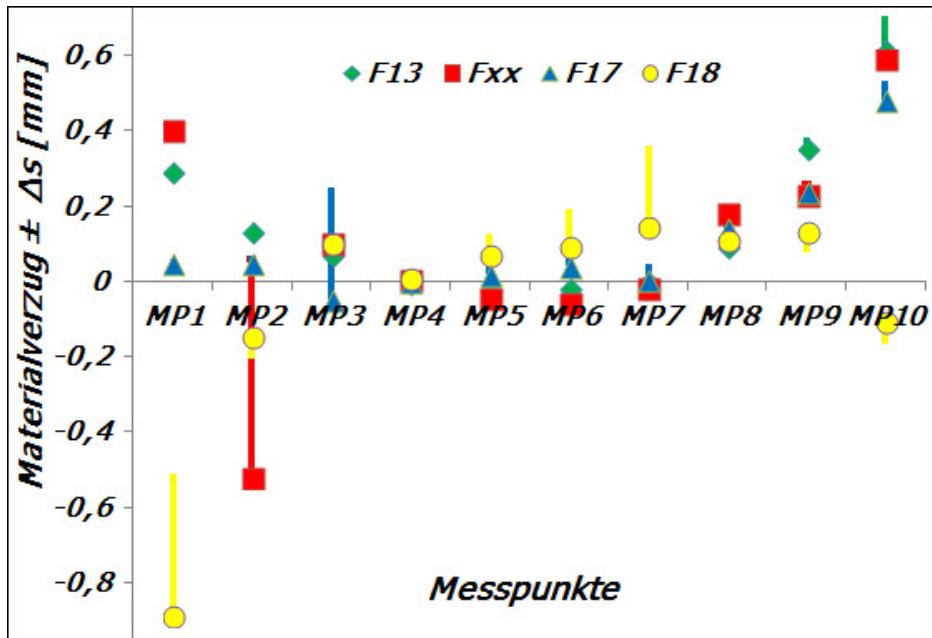


Abbildung 24: Verzug nach dem Schleifen/Polieren gegenüber Vorprozess Fräsen. Balken nach oben Standardabweichung vergrößert bezüglich Vorprozess. Balken nach unten, Prozessschwankung hat sich verringert gegenüber vorheriger Bearbeitungsstufe. F18 größter Verzug bei MP1. F17 geringster Materialverzug. Fxx bei MP2 signifikante Erhöhung der Standardabweichung und größerer Materialverzug.

4.7 Eloxieren

Der Begriff **Eloxieren** steht für *elektrolytisch oxidieren*. Man versteht darunter das Verfahren der anodischen Oxidation mit dem eine Verstärkung der natürlichen Passivschicht des Aluminiums auf elektrochemischem Weg erreicht wird. Durch die anodische Oxidation werden Schichtdicken von $10\text{ }\mu\text{m}$ bis $30\text{ }\mu\text{m}$ erzielt. Die Passivschicht wird so ungefähr 1000-mal dicker als die natürliche Oxidschicht und sorgt so für einen guten Korrosionsschutz, höhere Härte und verbessertes elektrisches Isolationsvermögen.

Bei dem Prozess der anodischen Oxidation werden die Bauteile manuell auf spezielle Vorrichtungen aufgesteckt und als Anode (Pluspol) in eine saure Lösung (Chrom-, Schwefel- oder Oxalsäure) getaucht. Das Einschalten des Stromes bewirkt einen Elektronenentzug bei den Aluminiumbauteilen. Dabei wandern Al^{3+} -Ionen durch die vorhandene dünne Oxidschicht. Dies ermöglicht eine Reaktion der Aluminiumionen mit dem Sauerstoff zu Aluminiumoxid (Al_2O_3) an den Grenzflächen. Auf der Aluminiumoberfläche entsteht eine Sperrsicht welche in dem Elektrolyten gelöst wird. Anschließend wird die poröse Deckschicht wieder ausgefällt⁷. Die Umwandlung des Aluminiums zu Aluminiumoxid geht mit einer Gewichts- und Dickenzunahme einher. Es wird von einer 30 bis 50 prozentigen Zunahme der Schichtdicke ausgegangen. [13, S. 127-128] Bei der Bearbeitungsstufe Exolieren werden Temperaturen von 30 bis $100\text{ }^\circ\text{C}$ erreicht was Verzug in den Bauteilen hervorrufen kann. Auch das manuelle Aufstecken und Abnehmen der Bauteile kann bei unsachgemäßer Ausführung zu Materialverzug führen.

Die Messergebnisse und Prozessschwankungen sind in Abbildung 25 auf der nächsten Seite sowie Tabelle 12 auf Seite 42 festgehalten. Das Materialverhalten gegenüber der vorherigen Bearbeitungsstufe ist in Tabelle 13 auf Seite 43 und Abbildung 26 auf Seite 44 veranschaulicht dargestellt.

Geringster durchschnittlicher Materialverzug tritt bei F13 mit $0,0345\text{ mm}$ auf. Der größte durchschnittliche Verzug zu dem Vorprozess liegt bei F18 mit $0,2058\text{ mm}$. Wie in der Bearbeitungsstufe Schleifen/Polieren fallen bei den Messpunkten MP1 und MP2 auffällige Abweichungen der F18 und Fxx Werte auf. Hier ist aber eine Verringerung der Prozessschwankungen gegenüber dem Vorprozess auffällig (MP1 und MP2). Wenn man diese vermutlichen Bearbeitungsgenauigkeiten und Ausreißer ignorierte, würden Fxx und F13 in Bezug auf Materialverzug der Außenkontur die optimalen Werte aufweisen.

Auch bei dieser Bearbeitungsstufe würden Fxx und F13 die kleinsten Werte im gesamten Materialverzug aufweisen, falls man die Ausreißer vernachlässigte.

⁷Hierunter wird das Ausscheiden eines Stoffes aus einer Lösung verstanden. Meist haben diese Ausscheidungen eine flockenartige Form.

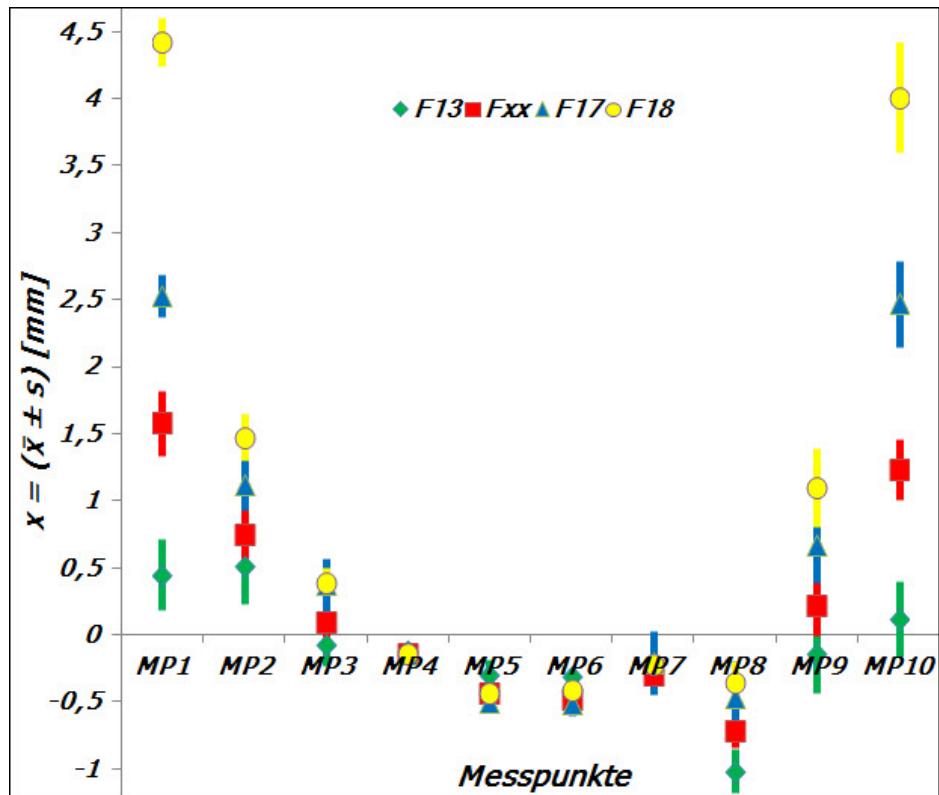


Abbildung 25: Messwerte und Prozessschwankungen Eloxieren. Die geringsten Prozessschwankungen haben hier F18 und Fxx. Wobei Fxx bezüglich der Streuung die gleichmäßigsten Ergebnisse aufweist.

Tabelle 12: Messwerte und Standardabweichungen Eloxieren „Kontur außen“.

Material	Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]				
	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,45 ± 0,14	0,52 ± 0,15	-0,06 ± 0,09	-0,107 ± 0,014	-0,29 ± 0,06
Fxx	1,58 ± 0,12	0,74 ± 0,10	0,10 ± 0,06	-0,140 ± 0,018	-0,439 ± 0,025
F17	2,53 ± 0,08	1,13 ± 0,10	0,37 ± 0,10	-0,145 ± 0,026	-0,502 ± 0,029
F18	4,43 ± 0,09	1,48 ± 0,09	0,40 ± 0,05	-0,132 ± 0,017	-0,433 ± 0,027
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	-0,299 ± 0,022	-0,252 ± 0,022	-1,01 ± 0,09	-0,14 ± 0,15	0,12 ± 0,14
Fxx	-0,483 ± 0,023	-0,303 ± 0,013	0,72 ± 0,06	0,22 ± 0,11	1,24 ± 0,11
F17	-0,51 ± 0,04	-0,21 ± 0,12	-0,47 ± 0,13	0,67 ± 0,14	2,47 ± 0,16
F18	-0,41 ± 0,04	-0,211 ± 0,027	-0,36 ± 0,08	1,10 ± 0,14	4,01 ± 0,20

Material	Standardabweichung s [mm]				
	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,268	0,288	0,171	0,027	0,112
Fxx	0,242	0,204	0,123	0,037	0,053
F17	0,155	0,195	0,200	0,055	0,061
F18	0,179	0,174	0,100	0,035	0,058
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	0,044	0,043	0,163	0,293	0,283
Fxx	0,048	0,027	0,123	0,225	0,228
F17	0,058	0,237	0,271	0,283	0,323
F18	0,072	0,058	0,155	0,295	0,412

Tabelle 13: Materialverzug im Vergleich zum Vorprozess Schleifen/Polieren. Mit einem durchschnittlichen Verzug von 0,0345 mm findet bei F13 der geringste Verzug zu dem Vorprozess Polieren statt. Bei F18 ist mit 0,2058 mm der durchschnittliche Verzug am größten. Insbesondere an den Messpunkten MP1 und MP10 weichen die Schenkel der F18er Bauteile zwischen 0,36 und 0,99 mm nach aussen.

Prozess/Diff.	Material	Mittelwerte (bezüglich Messpunkt) und Verzug [mm]								
		MP1	MP2	MP3	MP4	MP5	MP6	MP7	MP8	MP9
Polieren	F13	0,42	0,51	-0,05	-0,08	-0,257	-0,293	-0,97	-0,03	0,18
Eloxieren		0,45	0,52	-0,06	-0,107	-0,29	-0,299	-0,252	-1,01	-0,14
Verzug		0,03	0,01	0,01	0,027	0,033	0,006	0,019	0,04	0,11
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	innen	innen	innen	innen	innen
Durchschnittlicher Verzug		0,0345								
Polieren	Fxx	1,67	0,1	0,13	-0,097	-0,385	-0,452	-0,269	-0,66	0,22
Eloxieren		1,58	0,74	0,10	-0,140	-0,439	-0,483	-0,303	-0,72	0,22
Verzug		0,09	0,64	0,03	0,043	0,054	0,031	0,034	0,06	0,0
Orientierung		innen	innen	innen	innen	innen	innen	innen	unverändert	innen
Duchschnittlicher Verzug		0,1032								
Polieren	F17	2,59	1,16	0,26	-0,114	-0,42	-0,44	-0,23	-0,42	0,7
Eloxieren		2,53	1,13	0,37	-0,145	-0,50	-0,51	-0,21	-0,47	0,67
Verzug		0,06	0,03	0,11	0,031	0,08	0,07	0,02	0,05	0,03
Orientierung		innen	innen	aussen	innen	innen	aussen	innen	innen	aussen
Duchschnittlicher Verzug		0,0491								
Polieren	F18	3,44	1,34	0,352	-0,066	-0,3	-0,26	-0,01	-0,2	1,21
Eloxieren		4,43	1,48	0,40	-0,132	-0,433	-0,41	-0,211	-0,36	1,10
Verzug		0,99	0,14	0,05	0,066	0,133	0,15	0,201	0,16	0,11
Orientierung		aussen	aussen	aussen	innen	innen	innen	innen	innen	aussen
Duchschnittlicher Verzug		0,2058								

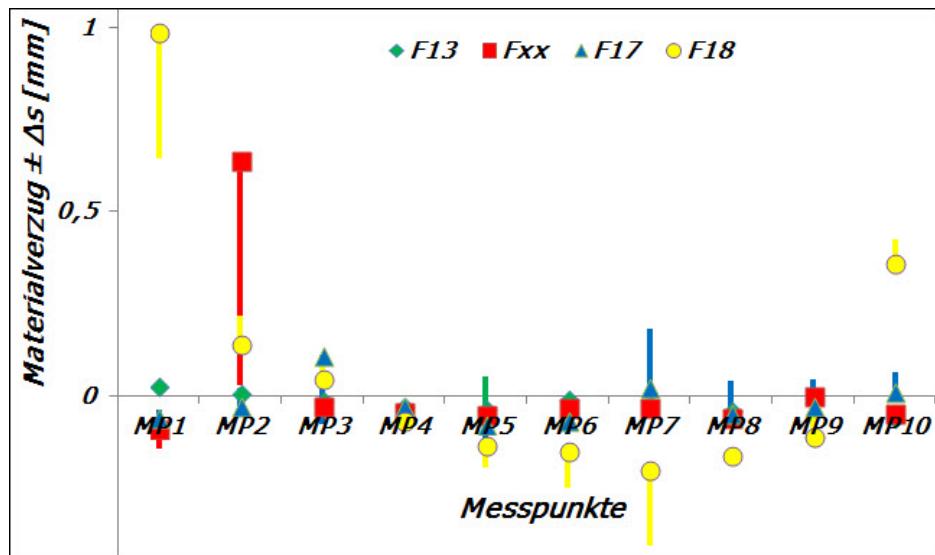


Abbildung 26: Verzug Eloxieren gegenüber Vorprozess Schleifen/Polieren. F18 an MP1 mit 1 mm deutlich nach aussen verzogen. Bei MP1 und MP2 ist bei jeweils F18 und Fxx ein Rückgang der Prozessschwankung im Vergleich zu dem Schleifen/Polieren zu erkennen (gelber und roter Balken weisen nach unten).

4.8 DURAPRO Beschichten

Bei dem DURAPRO Beschichten handelt es sich um eine Veredelung der Bauteiloberfläche mit Nanolack. Hier werden Temperaturen von 220 °C erreicht. Auch in diesem Bearbeitungsschritt sind wie beim Eloxalprozess das Handling (manuelles Aufstecken und Abnehmen der Bauteile) ein zusätzlicher Punkt, der Verzug und Qualitätsbeeinträchtigungen in den Materialien verursachen kann. Die Messauswertung ist in Abbildung 27 auf der nächsten Seite und Tabelle 14 auf Seite 46 dargestellt. Den größten durchschnittlichen Materialverzug gegenüber der Bearbeitungsstufe Eloxieren haben mit 0,1295 mm die F13er Bauteile. Das F18er Material hat mit 0,0513 mm einen sehr geringen durchschnittlichen Verzug im Vergleich zum Vorprozess (siehe Tabelle 15 auf Seite 47). Bemerkenswert ist das bei den F18 Bauteilen konträr zu allen anderen vorherigen Bearbeitungsstufen in diesem letzten Veredelungsprozess die kleinsten Werte bei dem Materialverzug und der Standardabweichung (im Vergleich zum Eloxieren) festgestellt wurden (siehe Abbildung 28 auf Seite 48).

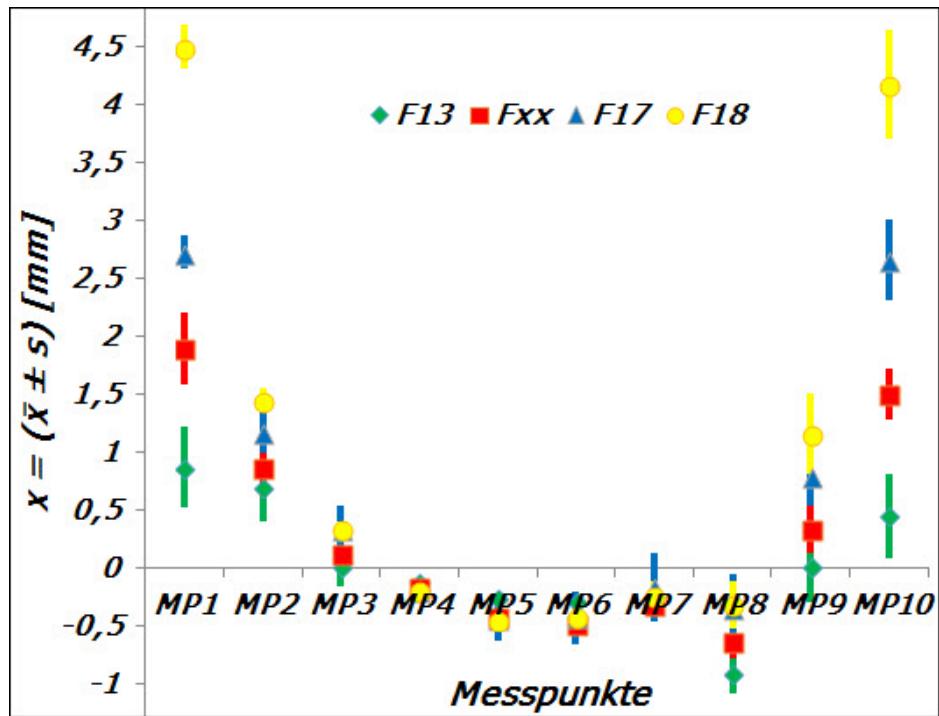


Abbildung 27: Messwerte und Prozessschwankungen DURAPRO Beschichten.

Tabelle 14: Messwerte und Standardabweichungen DURApro Beschichten „Kontur außen“.

Messwert $x = (\bar{x} \pm \Delta\bar{x})$ [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,87 ± 0,18	0,70 ± 0,15	0,02 ± 0,09	-0,113 ± 0,016	-0,257 ± 0,015
Fxx	1,90 ± 0,15	0,86 ± 0,12	0,12 ± 0,07	-0,176 ± 0,018	-0,425 ± 0,025
F17	2,72 ± 0,08	1,17 ± 0,09	0,33 ± 0,10	-0,19 ± 0,04	-0,44 ± 0,10
F18	4,50 ± 0,09	1,45 ± 0,06	0,347 ± 0,030	-0,196 ± 0,024	-0,44 ± 0,05
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	-0,287 ± 0,024	-0,238 ± 0,025	-0,91 ± 0,09	0,02 ± 0,16	0,45 ± 0,18
Fxx	-0,484 ± 0,024	-0,314 ± 0,017	-0,64 ± 0,07	0,34 ± 0,10	1,50 ± 0,11
F17	-0,43 ± 0,11	-0,16 ± 0,15	-0,34 ± 0,15	0,79 ± 0,13	2,66 ± 0,17
F18	-0,41 ± 0,06	-0,24 ± 0,06	-0,32 ± 0,10	1,16 ± 0,17	4,17 ± 0,23

Standardabweichung s [mm]					
Material	MP1a	MP2a	MP3a	MP4a	MP5a
F13 Serie	0,348	0,302	0,179	0,032	0,029
Fxx	0,313	0,237	0,142	0,037	0,052
F17	0,145	0,173	0,202	0,070	0,193
F18	0,185	0,111	0,062	0,050	0,088
Material	MP6a	MP7a	MP8a	MP9a	MP10a
F13 Serie	0,046	0,050	0,167	0,318	0,372
Fxx	0,051	0,035	0,146	0,209	0,226
F17	0,222	0,300	0,283	0,256	0,343
F18	0,121	0,124	0,200	0,350	0,471

Tabelle 15: Materialverzug im Vergleich zum Vorprozess Eloxieren. Mit einem durchschnittlichen Verzug von 0,0513 mm weichen die Maße der Aussenkontur des F18er Materials am geringsten vom Vorprozess ab. F13 weist mit einem durchschnittlichen Verzug von 0,1295 mm die größte Diskrepanz zum vorherigen Bearbeitungsschritt auf.

Prozess/Diff.	Material	Mittelwerte (bezüglich Messpunkt) und Verzug [mm]							
		MP1	MP2	MP3	MP4	MP5	MP6	MP7	MP8
Eloxieren	F13	0,45	0,52	-0,06	-0,107	-0,29	-0,299	-0,252	-0,01
DURapro		0,87	0,7	0,02	-0,113	-0,257	-0,287	-0,238	-0,91
Verzug		0,42	0,18	0,08	0,006	0,033	0,012	0,014	0,1
Orientierung		aussen	aussen	aussen	innen	aussen	innen	innen	aussen
Durchschnittlicher Verzug	0,1295								
Eloxieren	Fxx	1,58	0,74	0,1	-0,14	-0,439	-0,483	-0,303	-0,72
DURapro		1,9	0,86	0,12	-0,176	-0,425	-0,484	-0,314	-0,64
Verzug		0,32	0,12	0,02	0,036	0,014	0,001	0,011	0,08
Orientierung		aussen	aussen	aussen	innen	aussen	innen	aussen	aussen
Durchschnittlicher Verzug	0,0982								
Eloxieren	F17	2,53	1,13	0,37	-0,145	-0,502	-0,51	-0,21	-0,47
DURapro		2,72	1,17	0,33	-0,19	-0,44	-0,43	-0,16	-0,34
Verzug		0,19	0,04	0,04	0,045	0,062	0,08	0,05	0,13
Orientierung		aussen	aussen	innen	innen	aussen	aussen	aussen	aussen
Durchschnittlicher Verzug	0,0947								
Eloxieren	F18	4,43	1,48	0,4	-0,132	-0,433	-0,41	-0,211	-0,36
DURapro		4,5	1,45	0,347	-0,196	-0,44	-0,41	-0,24	-0,32
Verzug		0,07	0,03	0,053	0,064	0,007	0,0	0,029	0,04
Orientierung		aussen	innen	innen	innen	unverändert	innen	innen	aussen
Durchschnittlicher Verzug	0,0513								

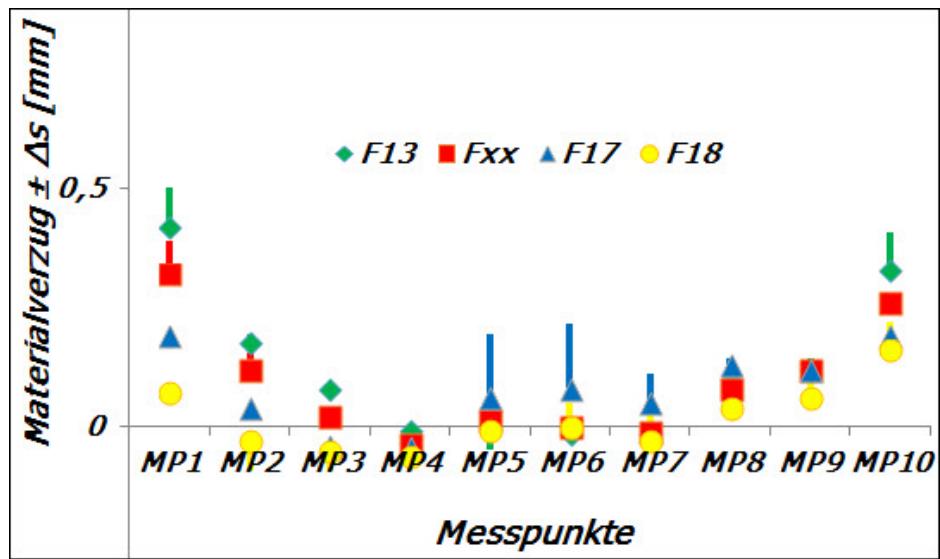


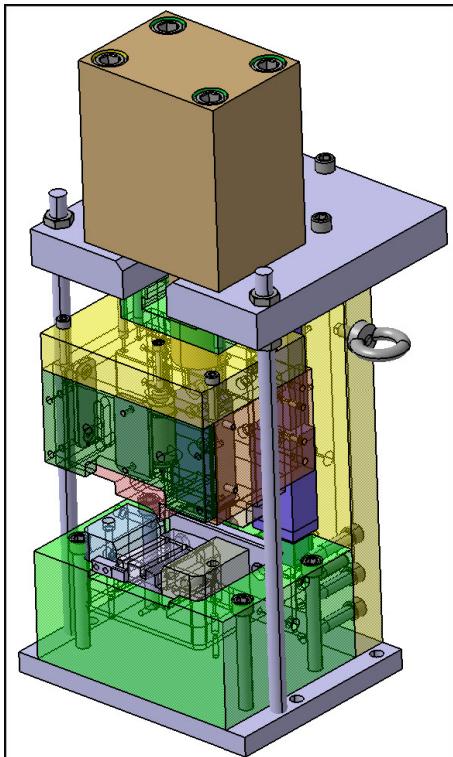
Abbildung 28: Vergleich DURApro Beschichten gegenüber Vorprozess Eloxieren. F18 deutlich geringster Verzug. Auch keine signifikante Veränderung der Prozessschwankungen zum Vorprozess bei F18. An den kritischen Messpunkten MP1 und MP10 liegen bei F13 die größten Abweichungen zu der Bearbeitungsstufe Eloxieren vor.

5 Kröpfen

Der eigenartig anmutende Ausdruck *Kröpfen* bedeutet eigentlich nur *krumm biegen*.⁸ Vor dem Umformprozess Kröpfen werden von den Enden der Zierleisten zu nächst die auf den Innenseiten verlaufenden Stege abgefräst. Daraufhin werden sie in der Kröpffeinheit (siehe Abbildung 29 auf der nächsten Seite) auf dem Kröpfstein justiert und von einem Niederhalter durch die Anpresskraft einer Gasdruckfeder angepresst. Nun fährt, angetrieben durch einen Hydraulikzylinder, der Kröpf- oder auch Ziehstempel herunter und kantet das Material ab. Im Anschluss daran wird die Stirnseite der Kröpfung (siehe Abbildung 30 auf der nächsten Seite) noch beschnitten.

Problembereiche sind hier zuerst einmal die Fräsprozesse. Schon bei geringsten Unterschieden in der Materialabnahme sind Fehlstellen in der Oberflächenqualität der Radien bei einer Sichtprüfung zu erkennen. Auch der Ziehstempel und der Kröpfstein lassen Spuren auf der Oberfläche zurück. Ein nicht zu vernachlässigender Aspekt ist auch der Verschleiß des Werkzeugmaterials bei diesem Verfahren. So kommt es gerade

⁸Quelle: Internetseite "Wörterbuchnetz" [27.10.2013].

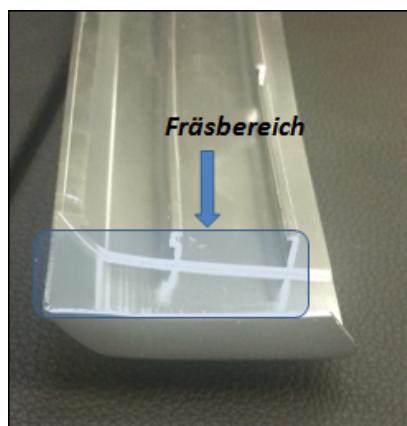


(a) Kröpfleinheit CAD.

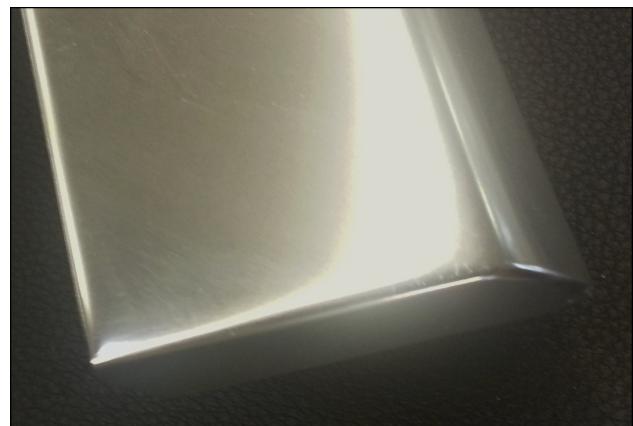


(b) Kröpfleinheit mit Wirkteil Kröpfstein.

Abbildung 29: Kröpfleinheit.



(a) Fräsbereich unterhalb Kröpfzone.



(b) Kröpfung.

Abbildung 30: Kröpfung innen und Stirnseite.

bei Ziehstempeln aus Stahl oft zu Kaltaufschweißungen. Hier liegt nahe auch andere Werkzeugmaterialien in Versuchsreihen zu erproben.

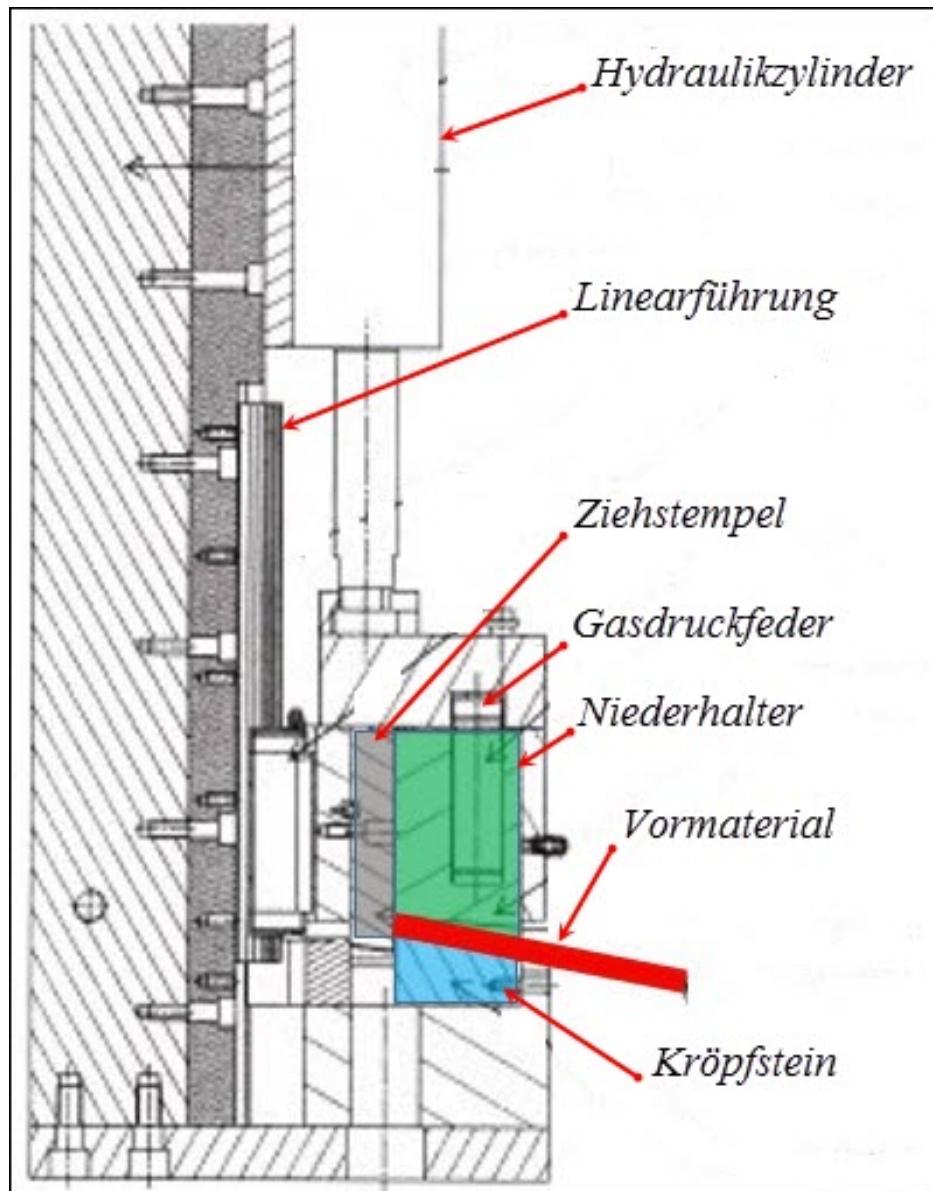


Abbildung 31: Kröpfleinheit Bezeichnungen.

Hervorzuheben sind folgende, aus dem Kröpfprozess resultierende, Qualitätsbeeinträchtigungen:

- Orangenhaut (siehe Abschnitt 3.2 auf Seite 6)
- Materialungleichheiten bedingt durch Materialschwankungen
- Abweichungen des auf das Kröpfen angepassten Fräsbildes

Die mechanischen Vorgänge beim Kröpfen sind für einen Außenstehenden aufgrund der kompakten Bauweise der Kröpfeinheiten zunächst schwer zu durchschauen. Eine vereinfachte Prinzipdarstellung ist zum Verständnis hilfreich (siehe Abbildung 33 auf der nächsten Seite).

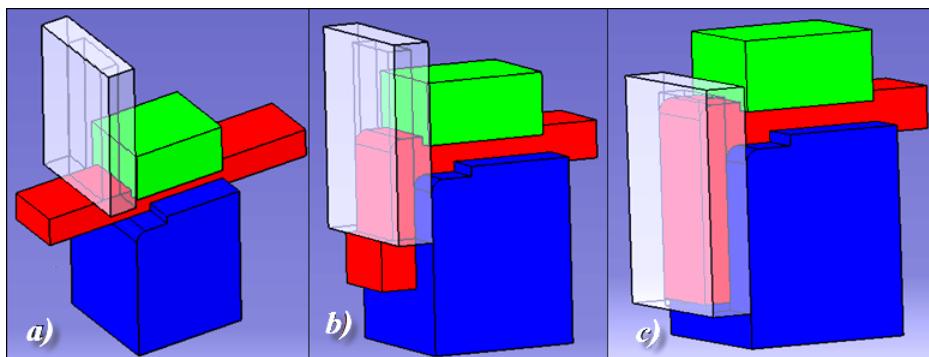


Abbildung 32: Sequenz des Umformvorganges Kröpfen.

Es ist indem Vertikalschnitt deutlich zu sehen, dass das Werkstoffmaterial (rot) nach unten „herausgekämmt“ wird. Der Horizontalschnitt zeigt deutlich, dass der Werkstoff (rot) in der Kavität des Ziehstempels geführt wird und ein seitliches Ausbrechen nicht möglich ist.

In der Sequenz (siehe Abbildung 32) wird der ganz Vorgang noch einmal transparent verbildlicht. Das Ausgangsmaterial wird zunächst auf den *Kröpfstein* (blau) gelegt danach wird es durch einen Niederhalter (grün) fixiert bevor der *Ziehstempel* herunterfährt und das Bauteil verformt.

Der Ziehstempel schlägt zuerst von oben (a) auf das Bauteil und knickt (oder biegt) das Bauteil in den ersten Umformgraden um. Da der Ziehpalt (Abstand zwischen Kröpfstein und Innenwand des Ziehstempels) schmäler als das Bauteil ist, erfolgt nahezu gleichzeitig ein Kaltumformprozess der dem Drahtziehen am ähnlichsten ist (im Bild mittlere Einstellung (b)).

Nach Beendigung des Umformprozesses (c) ist die abgekantete Seite natürlich flacher und länger aufgrund der *Volumenkonstanz*. Der ganze Vorgang ist somit eine Symbiose aus dem *freien Biegen*, welches den Radius verursacht und einer Variante des Ziehens (oder auch Drahtziehens) bei der ein Fließen des Werkstoffes auftritt und welches auch eine Kaltverfestigung mit sich bringt.

Eine Analogie zu dem Umformverfahren Drahtziehen und den dortigen Spannungs-

verläufen in der Deformierungszone (siehe Abbildung 73 auf Seite 83) bietet sich an, weil bei dem Kröpfprozess sowie bei dem Drahtziehprozess der Werkstoff in die gleiche Richtung wie die relative Bewegungsrichtung des formgebenden Werkzeugs (bei dem Drahtziehen die Matrize und bei dem Kröpfen der Ziehstempel) fließt.

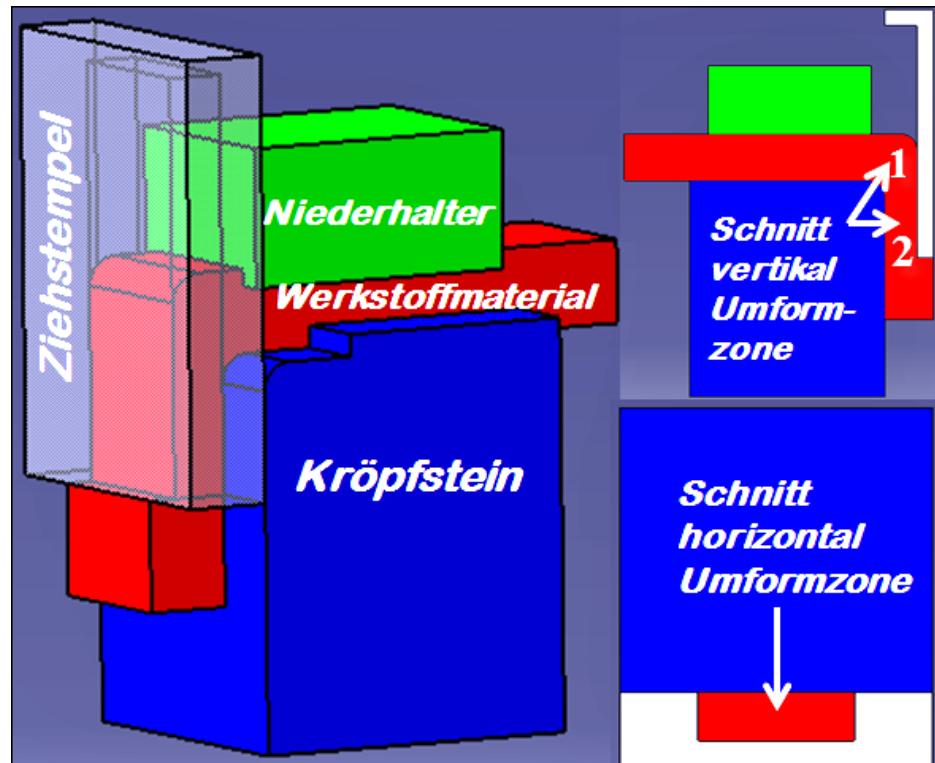


Abbildung 33: Kröpfen prinzipiell mit Schnitten in der Umformzone.
Rechts oben im Bild: Umformzonen 1 (Biegen) und 2 (Ziehen).

Bei beiden Verfahren findet ein „Herauskämmen“ des Materials aus der Umformzone statt. Das Werkstoffmaterialverhalten beim *Kröpfen* ist zumindest in der Umformzone 2 (siehe Abbildung 33 rechts oben) durchaus mit dem Materialverhalten bei dem *Drahtziehen* und *Extrudieren* zu vergleichen, da auch sie meistens bei Raumtemperatur durchgeführt werden und so Kaltverfestigungsprozesse im Material stattfinden. Oft erfährt das Ausgangsmaterial durch die auftretende Kaltverfestigung eine Steigerung der mechanischen Eigenschaften welche das Material hochwertiger machen und somit ein erwünschter Nebeneffekt sein kann. So erhält man nach dem Kröpfen zumindest in der Umformzone 2 ein Material, was ökonomisch gesehen wertvoller ist, da seine mechanischen Eigenschaften erhöht wurden. Insbesondere bei Aluminium wird die Mindestzugfestigkeit durch die Kaltverfestigung gesteigert. Durch die Umstände, dass der Deformierungsprozess in einer stark eingeengten Zone stattfindet, wird eine hohe

Oberflächenqualität erzielt. Die Vorgänge, die beim Kröpfen ablaufen, stehen im engen Zusammenhang mit dem Drahtziehen und Extrudieren im Hinblick auf Materialfluss, Spannungsverhältnisse den Umformkräften sowie der Werkzeug- und Wirkteilgeometrien. Wie beim Drahtziehen ist nach dem Umbiegen und Beginn des Ziehvorgangs beim Kröpfen der Materialfluss in der Umformzone quasi-stationär. Das Geschwindigkeitsfeld, welches durch den Weg der Materialpartikel bestimmt wird, bleibt während des gesamten Prozesses größtenteils unverändert. Eine ungefähre Vorstellung, wie der Materialfluss verläuft und eine Analogie zum Kaltextrudieren ist in Abbildung 34 dargestellt. Wenn man sich den unteren Teil (blau transparent markiert) im Deformierungsbereich beim Extrudieren wegdenkt, bekommt man eine gute Einsicht, wie sich das Material beim Kröpfen verhält. Der Deformierungsprozess beginnt in einem nichtstationären Bereich, wo die Kavität des Ziehstempels mit Material gefüllt wird, danach beginnt das Werkstoffmaterial zu fließen. Die Einwirkung des Materials und der Kaltverfestigung auf den Werkstofffluss ist bis heute noch nicht vollständig geklärt. Es wird jedoch angenommen, dass Werkzeuggeometrien und Reibungsverhältnisse den größten Einfluss auf den Umformprozess haben. Weiterhin wird in Fachkreisen davon ausgegangen, dass die Werkzeuggeschwindigkeit (Ziehstempelgeschwindigkeit) und die Deformationstemperatur einen nicht allzu großen Einfluss auf den Materialfluss haben. [12, S. 13.10]

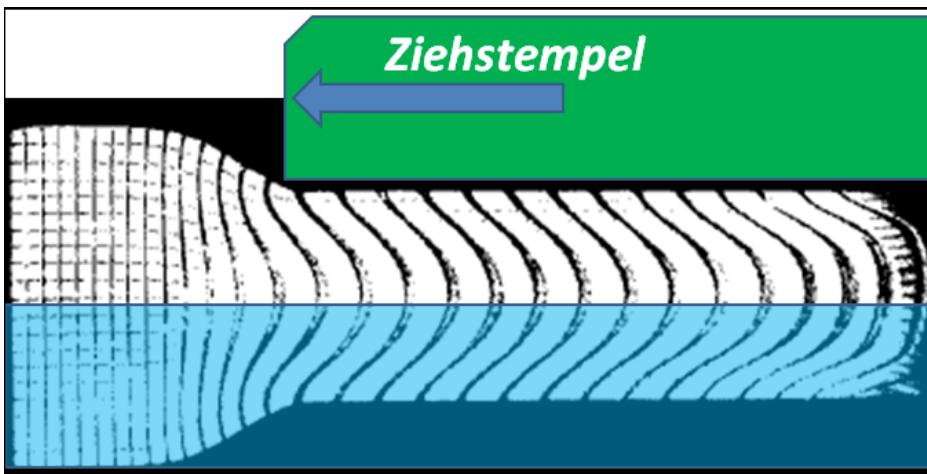


Abbildung 34: Materialflussanalogie Extrudieren/Kröpfen. [12, S. 13.9]

5.1 Versuchsdurchführung Kröpfen

Bei den Untersuchungen des Einflusses des Materials verschiedener Wirkteile (Kröfstein, Ziehstempel, Niederhalter) in Interaktion auf den Kröpfprozess, stehen vor allen Dingen die Qualität der Ziehfläche, optischer Eindruck des Radius sowie das tribologische Verhalten im Vordergrund.

logische Verhalten der Wirkmedien in Hinblick auf Verschleiß und Kontinuität des Umformprozesses im Zentrum der Betrachtungen.

Ein wichtiger Begriff ist hier die *tribologische* Beanspruchung welche sich aus den kinematischen Verhältnissen und der Wechselwirkung verschiedener Stoffe (Werkstoffpaarung, Bauteil im Kontakt mit Abrasivstoffen) ergibt. Dieses hat zur Folge, dass Verschleiß und Reibung keine stoffgebundenen, sondern systemgebundene Größen sind. Die *Tribokunde* vermittelt Kenntnisse über die Entstehung von Reibung und Verschleiß um Korrelationen bezüglich Werkstoffeigenschaften und Beanspruchungsparametern ersichtlich zu machen wodurch Hinweise zur Optimierung, Zustandsbeschreibung (zur Prävention und Schadensfrüherkennung) und Lebensdauerermittlung sowie Schadensanalyse von Systemen zu deduzieren sind. [16, S. 388-390]

Die tribologischen Verhältnisse in den Kontaktzonen zwischen Bauteil und Werkzeugen spielen eine entscheidende Rolle für die Verfahrensgrenzen in dem Gebiet der Umformtechnik. Das Fließen des Werkstoffes im Werkzeug wird durch die Reibung in den verschiedenen Kontaktzonen (z.B. Kröpfsteinoberfläche und Bauteil) beeinflusst und kann zur Regulierung des Umformprozesses ausgenutzt werden. Das Tribosystem setzt sich zusammen aus Werkstückoberfläche, Werkzeugoberfläche (oder auch Wirkmedienoberfläche) und Schmierstoff (bei dem Kröpfprozess das *Ziehöl*). Verschleiß und Abrieb an den kritischen Kontaktzonen zwischen Werkstückmaterial und Wirkteilen soll durch das Schmiermittel verringert werden. Adhäsion (im Werksjargon auch „Aluminiumaufbau“) und Riefen an Werkzeug- und Werkstückoberfläche sollen auf ein Minimum beschränkt oder gänzlich eliminiert werden. [14, S. 516]

Zur Durchführung der Versuche wurden verschiedene Materialien für Kröpfstein, Ziehstempel sowie Niederhalter verwendet. Für den Niederhalter ist zum einem der in der Serienfertigung benutzte Stahl (Werkstoffnummer 1.2312) sowie der Kunststoff POM-C in der Versuchsreihe eingesetzt worden. Für Kröpfstein und Ziehstempel wurden jeweils die Materialien Stahl (Werkstoffnummer 1.2379), Bronze (Werkstoffnummer 2.0966) sowie Kunststoff (*Murlubric® schwarz*) zum Vergleich herangezogen. Eine nähere Betrachtung der einzelnen Materialien folgt auf der nächsten Seite.

- **Kunststoff** (*Murlubric® schwarz* (Herstellerbezeichnung), modifiziertes Guss-polyamid in das während der Polymerisation ein mineralisches Öl eingebunden wird, selbstschmierend, Eigenschaften bleiben erhalten während gesamter Lebensdauer, gute Gleiteigenschaften, ausgezeichnete Verschleißeigenschaften, Verschleißfest bei abrasiven Einsätzen, hohe mechanische Festigkeit, Kurzzeichen ISO 1043-1, Farbe: schwarz, Dichte $1,135 \text{ g cm}^{-3}$, Bruchdehnung 25 %, Streckspannung/Bruchspannung 72 MPa, Zug-Elastizitätsmodul 3000 MPa, Kugeldruckhärte 145 N mm^{-2} , Charpy Kerbschlagzähigkeit 4 kJ m^{-2} , Gleitverschleiß $0,05 \mu\text{m km}^{-1}$)⁹
- **Bronze** (Werkstoffnummer 2.0966, DIN 17665, gepresst/gezogen, spezifisches Gewicht $7,50 \text{ kg dm}^{-3}$)¹⁰
- **Stahl** (Werkstoffnummer 1.2379, Zusammensetzung C 1,55 / Si 0,4 / Mn 0,3 / Cr 11,8 / Mo 0,75 / V 0,82, ledeburitischer Hochleistungsschnittstahl, weichgeglüht, 250 HB (Brinellhärte 830 N mm^{-2}), Elastizitätsmodul 210 kN mm^{-2} , äußerst Verschleißfest, zum Schneiden von dicken und harten Werkstoffen)¹¹
- **Stahl** (Werkstoffnummer 1.2312, Präzisionsflachstahl DIN 59350, Zusammensetzung: C 0,4 / Si 0,4 / Mn 1,5 / Cr 1,9 / Mo 0,2 / S 0,1, vergütet 33 HRC (Rockwellhärte $950\text{-}110 \text{ N mm}^{-2}$), Elastizitätsmodul 210 kN mm^{-2} , Werkstoff für hochfeste Formenrahmen und Werkzeugaufbauten)¹²
- **POM-C** (Polyoxymethylen, thermoplastischer Kunststoff (Thermoplaste auch Plastomere lassen sich bei bestimmten Temperaturen beliebig oft (reversibel) in den schmelzflüssigen Zustand gebracht und verformt werden)¹³, hohe Festigkeit, Härte und Steifigkeit in einem weiten Temperaturbereich, Dichte $1,39\text{-}1,42 \text{ g cm}^{-3}$, Elastizitätsmodul 2600-3100 MPa, Bruchdehnung speziell bei dem in den Versuchen verwendeten POM-C 27-31 % (Reißdehnung), weißer Festkunststoff, Verwendung im Maschinenbau z.B. Gleit- und Führungselemente, Zahnräder. *POM-C* ist ein Copolymer (wird durch Copolymerisation von Trioxan mit 1,4 Dioxan gewonnen) zur Stabilisierung gegenüber Säureeinfluss und thermischer Belastung, Schmelzpunkt 166°C)¹⁴

⁹ Internetauftritt der Firma Murtfeldt [30.03.2014].

¹⁰ Onlinepräsenz des Metallhandels „Bikar“ [30.03.2014].

¹¹ Internetauftritt der Firma Stauberstahl [30.03.2014].

¹²Ebd. [30.03.2014].

¹³ Quelle: Wikipedia [30.03.2014].

¹⁴Ebd. [30.03.2014].

Die Proben des Werkstoffmaterials bestanden aus streckgebogenen Aluminium Strangpressprofilen des Serienmaterials F13 welches zur Fertigung des Verdeckkastendeckels des Audi A3 Cabriolets verwendet wird (siehe Abschnitt 4.3 auf Seite 13). Eine Aneinanderreihung der speziellen Kröpfsteine ist in Abbildung 35 zu sehen.



Abbildung 35: Kröpfsteinvarianten von links nach rechts: Bronze, Stahl und Kunststoff.

Eine Nebeneinanderstellung der unterschiedlichen Ziehstempel folgt hier (Abbildung 36):



Abbildung 36: Ziehstempelvarianten von links nach rechts: Bronze, Stahl und Kunststoff.

Die beiden Niederhalter sind in Abbildung 37 aufgeführt.

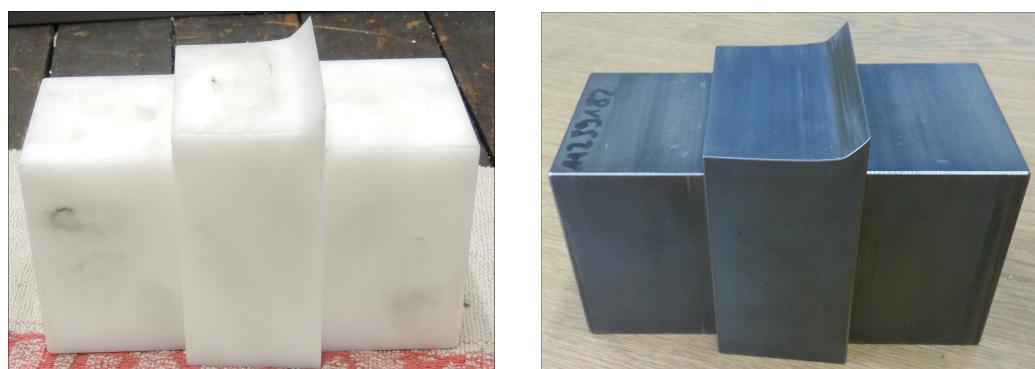


Abbildung 37: Links Niederhalter aus Kunststoff und rechts Niederhalter aus Stahl.

5.2 Protokoll Kröpfversuche

Innerhalb der Versuchsserie wurden die verschiedenen Materialien miteinander kombiniert und nach jedem Versuch eine Sichtprüfung durchgeführt. Je nach Qualität des Ergebnisses (z.B. gute Oberflächenqualität, geringer Verzug des Materials) wurden weitere Durchgänge derselben Paarung mit teilweise modifizierten Einstellungen (z.B. Manipulation des Ziehpaltes) gefahren. Folgende Konventionen und Abkürzungen sind zur Beschreibung benutzt worden: S = Stahl, K = Kunststoff, B = Bronze, großer Buchstabe = Kröpfstein, kleiner Buchstabe = Ziehstempel, kursiver kleiner Buchstabe = Niederhalter aus Kunststoff, Zahl = Nummer Paarungswiederholung. Bei der Sichtprüfung der Radien sind bei allen Paarungen keine Unterschiede aufgefallen. Die Orangenhaut im Radienbereich war bei allen Paarungen nicht signifikant verschieden und wird deshalb nicht weiter betrachtet.

Stahl/Stahl 1 optimales Ergebnis, kleine Rauigkeit (kleine kreisförmige Fläche rechts).

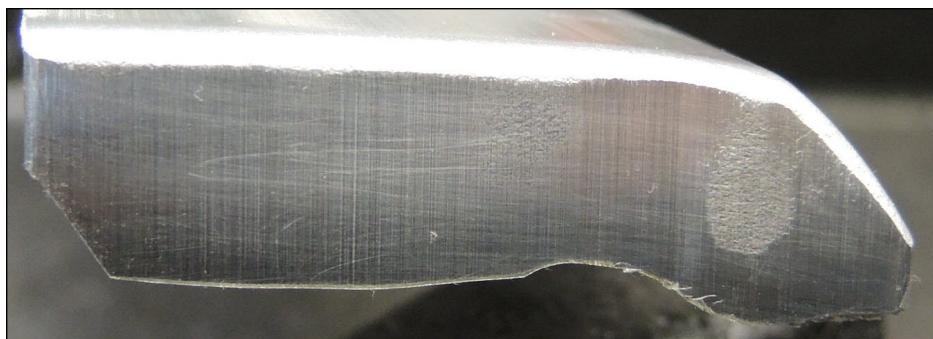


Abbildung 38: S/s 1 gute Oberflächenqualität, rechts kreisförmige rauhe Fläche.

Stahl/Stahl 2 gleiches Resultat.

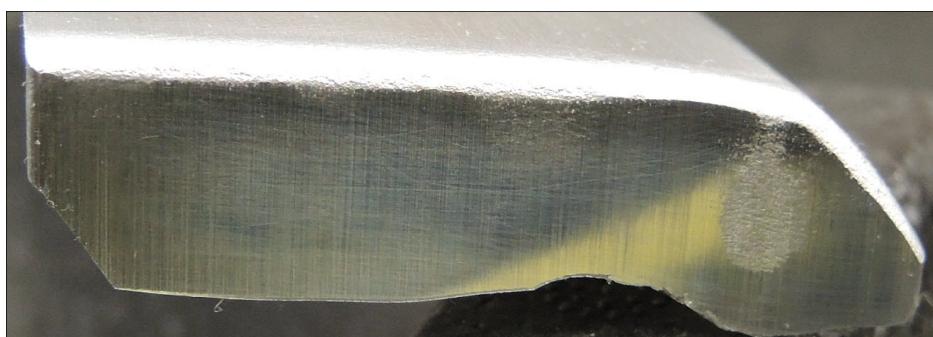


Abbildung 39: S/s 2 Oberfläche wie bei S/s 1.

Stahl/Stahl 3 gleiches Resultat.



Abbildung 40: S/s 3 gleiche Oberflächenqualität wie S/s 1 und S/s 2.

Stahl/Kunststoff 1 Ziehstempel beschädigt, eingedrückte Stelle (ungefähr 0,2 mm tief).



Abbildung 41: S/k 1: Eingedrückte Stelle auf Ziehfläche.



Abbildung 42: Deformation an Ziehstempel.

Stahl/Bronze 1 Oberfläche leichte Riefen, im nächsten Durchgang wurde versucht, den Ziehpalt durch Hinterlegung des Kröpfsteins mit „Chimpfen“ (kleine flache Metallplättchen 0,05 mm Dick), zu verringern.



Abbildung 43: S/b 1 Riefen deutlich zu erkennen.

Stahl/Bronze 2 Ziehpalt um 0,15 mm verringert, immer noch leichte Riefen.

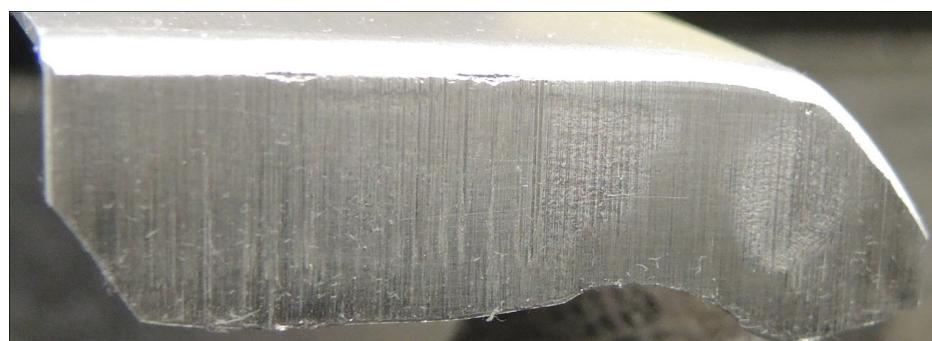


Abbildung 44: S/b 2 leichte Riefen.

Stahl/Bronze 3 gleiches Resultat.



Abbildung 45: S/b 3 Oberfläche wie bei Einstellung S/b 2.

Kunststoff/Bronze 1 schlechtere Oberflächenqualität als die Paarung S/s.



Abbildung 46: K/b 1 deutliches schlechteres Oberflächenbild als die Paarung Stahl/Stahl.

Kunststoff/Bronze 2 Ziehpalt 0,2 mm verkleinert, immer noch schlechtere Oberfläche als S/s.



Abbildung 47: K/b 2 trotz Verkleinerung des Ziehpaltes keine Verbesserung der Oberfläche.

Bronze/Bronze 1 Akzeptable Oberflächengüte.



Abbildung 48: B/b 1 einigermaßen akzeptable glatte Oberfläche.

Bronze/Bronze 2 Ziehpalt 0,15 mm verringert, dennoch schlechtere Oberflächenqualität als S/s.

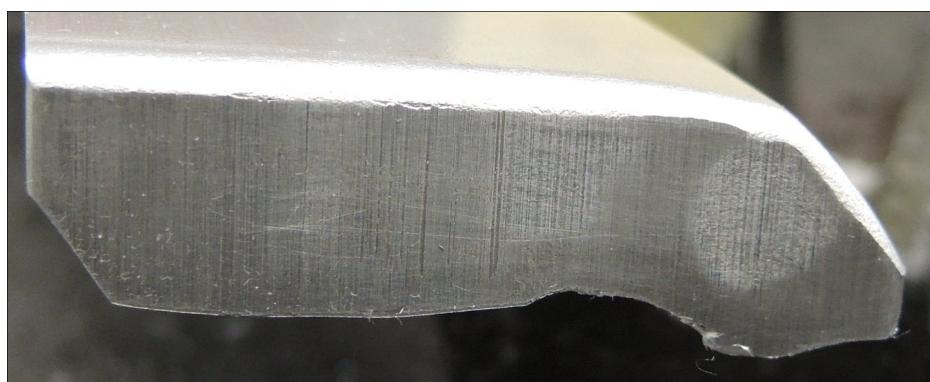


Abbildung 49: B/b 2 Ziehpalt verringert, dennoch nicht die Oberflächenqualität wie Stahl/Stahl.

Bronze/Bronze 3 Ziehspalt noch einmal um 0,15 mm reduziert, doch Oberflächen-
güte immer noch schlechter als S/s.

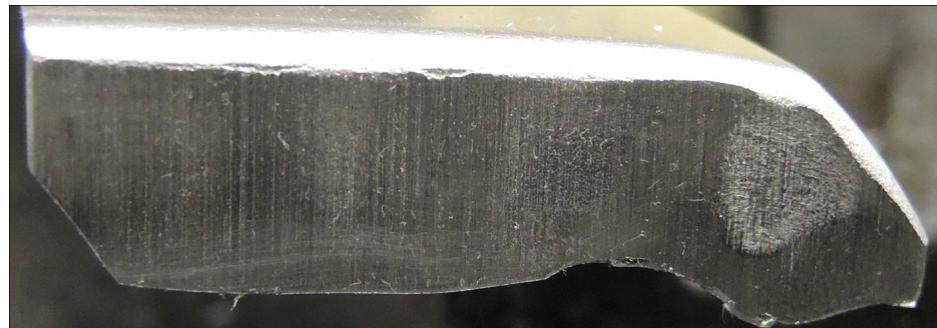


Abbildung 50: B/b 3 durch weitere Verringerung des Ziehspaltes keine
zufriedenstellende Oberflächengüte erzielt.

Bronze/Bronze 4 Ziehspalt 0,2 mm reduziert, Oberfläche nicht besser als S/s, auf
Kröpfstein und Ziehstempel schon nach 4 Durchgängen signifikanter Alumini-
umaufbau.

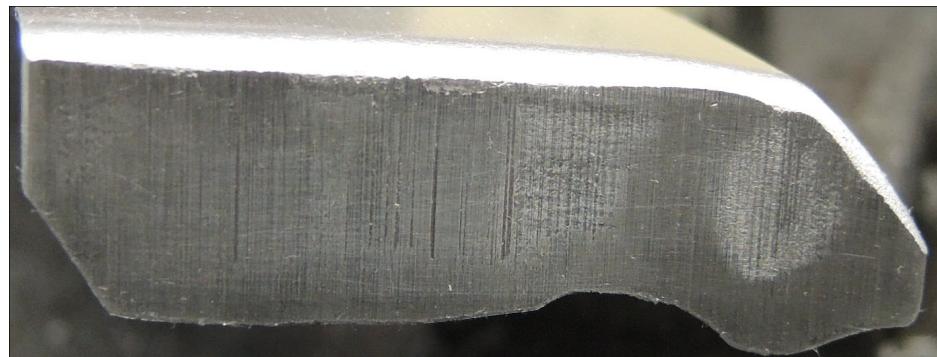


Abbildung 51: B/b 4 nach mehrfacher Ziehspaltreduzierung keine zu-
friedene Oberflächengüte im Vergleich zu der Paarung Stahl/Stahl er-
halten.

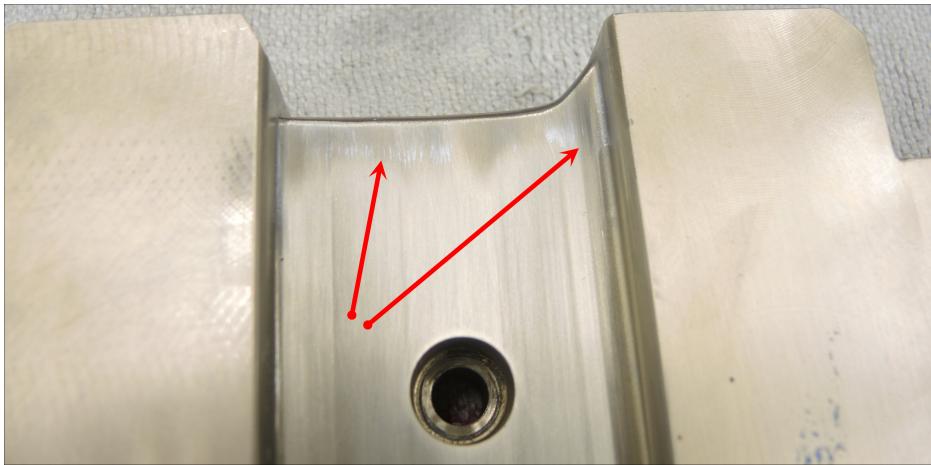


Abbildung 52: Aluminiumaufbau an Bronzestempel nach vier Durchgängen bei der Paarung Bronze/Bronze.

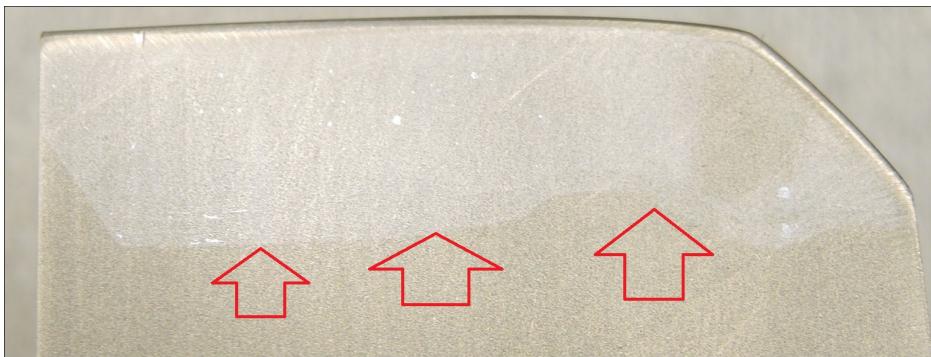


Abbildung 53: Aluminiumaufbau an Kröpfstein aus Bronze.

Bronze/Stahl 1 Ziehspalt 0,2 mm reduziert, sehr gute Oberflächenqualität, besseres Resultat als die Paarung S/s aber Kröpfung mit 1,05 mm Blechdicke zu dünn (bedingt durch die extreme Ziehspaltreduzierung), möglicherweise können sich Risse bilden. Gleiches Ziehspaltmaß würde bei S/s auch die Oberfläche optimieren, ist jedoch in der Serienfertigung aufgrund von Rissbildung nicht praktizierbar.



Abbildung 54: B/s 1 ausgezeichnete Oberflächengüte, aber durch extreme Verringerung des Ziehspaltes Neigung zur Rissbildung.

Bronze/Stahl 2 Ziehspalt 0,1 mm vergrößert (zurückgestellt), gute Oberflächengüte aber Aluminiumaufbau an Kröpfstein. (siehe Abbildung 53 auf der vorherigen Seite)

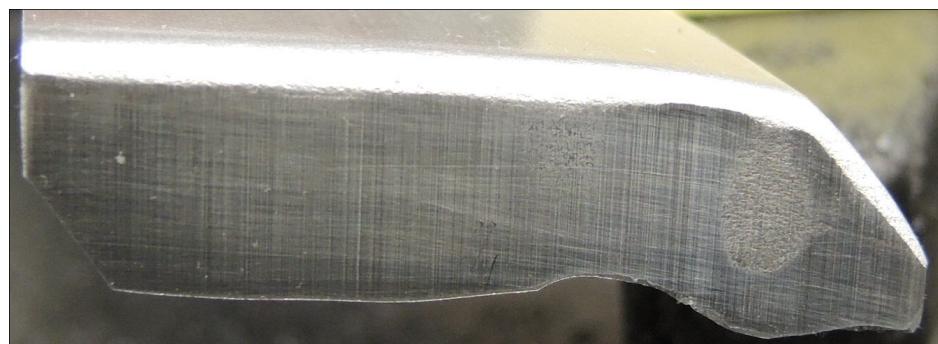


Abbildung 55: B/s 2 gute Oberflächengüte.

Kunststoff/Stahl Oberfläche eingedrückt weil kein Gegenhalt von Kröpfstein, plus sofortiger Aluminiumaufbau an Kröpfstein.

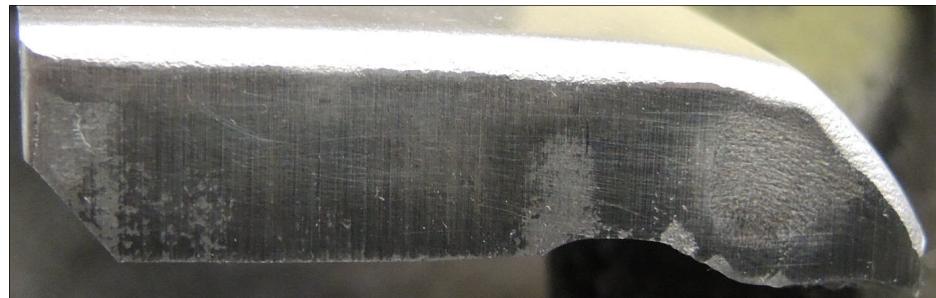


Abbildung 56: K/s 1 eingedrückte Oberfläche.



Abbildung 57: Aluminiumaufbau an Kunststoffkröpfstein.

Kunststoff/Kunststoff 1 Material wird eingedrückt, kein Gegenhalt von Kröpfstein.



Abbildung 58: K/k 1 eingedrückter Bereich.

Kunststoff/Kunststoff 2 gleiches Resultat.



Abbildung 59: K/k 2 keine Veränderung zu K/k 1.

Kunststoff/Kunststoff/Kunststoff (Niederhalter) Oberfläche Bauteil leichte Wölbung vor der Kröpfung.

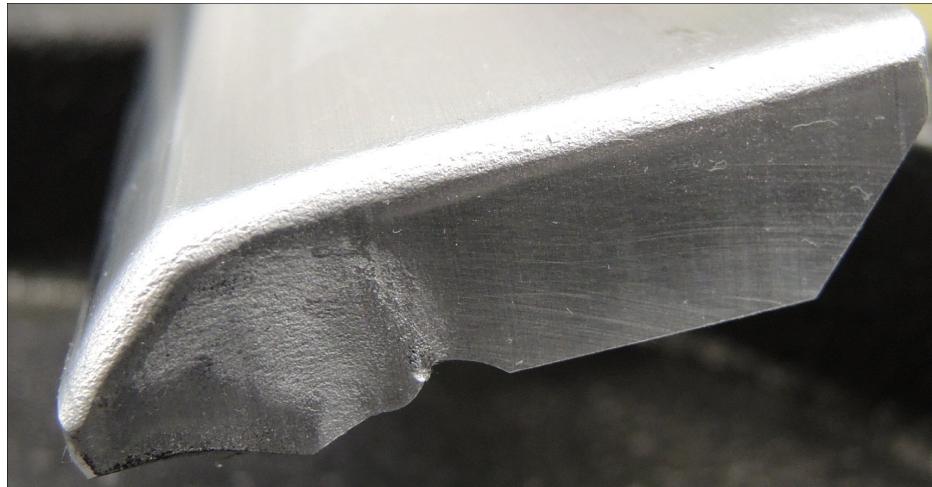


Abbildung 60: K/k/k eingedrückte Oberfläche, da kein stabiler Gegenhalt.



Abbildung 61: K/k/k leichte Absenkung nach roter geschwungener Markierung, nur mit Haar-Lineal sichtbar (Lichtspaltverfahren).

Stahl/Stahl/Kunststoff bessere Oberflächengüte aber Oberfläche des Bauteils sackt im Kröpfbereich ab. (siehe Abbildung 61 auf der vorherigen Seite)

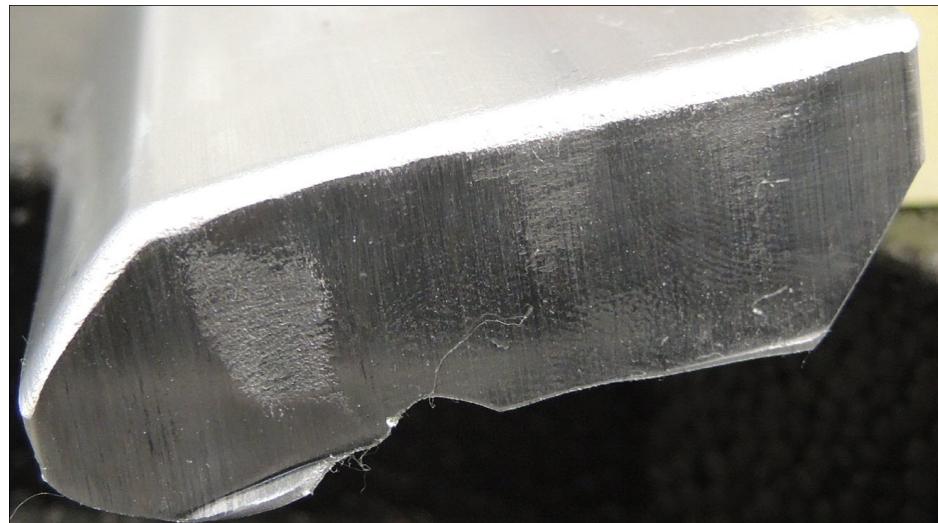


Abbildung 62: S/s/k gute Oberflächengüte.

Bei der Kröpfversuchsreihe brachte keine Materialkombination der Wirkteile bessere Resultate als die herkömmliche Paarung Stahl/Stahl (Kröpfstein/Ziehstempel). Eine Übersicht ist in Tabelle 16 auf der nächsten Seite dargestellt.

Tabelle 16: Übersicht Kröpfversuche.

Paarung	Resultat	Wertung
Stahl/Stahl	optimale Oberflächenqualität	⊕ ⊕ ⊕
Stahl/Kunststoff	Ziehstempel beschädigt, eingedrückte Stelle auf Oberfläche	⊖ ⊖ ⊖
Stahl/Bronze	leichte Riefen auf der Oberfläche	⊕
Kunststoff/Bronze	mäßige Oberflächenqualität	⊕
Bronze/Bronze	akzeptable Oberflächengüte, Aluminiumaufbau nach vier Durchgängen	⊕⊕
Bronze/Stahl	gute Oberflächenqualität, Aluminiumaufbau an Kröpfstein	⊕⊕
Kunststoff/Stahl	eingedrückte Oberfläche, kein solider Gegenhalt von Kröpfstein, Aluminiumaufbau an Kröpfstein	⊖ ⊖ ⊖
Kunststoff/Kunststoff	Material eingedrückt, kein ausreichender Gegenhalt von Kröpfstein	⊖ ⊖ ⊖
Kunststoff/Kunststoff/ Kunststoff	Oberfläche eingedrückt, Absenkung von Bauteilende	⊖ ⊖ ⊖
Stahl/Stahl/ Kunststoff	gute Oberflächenqualität, Bauteil knickt im Kröpfbereich ein	⊖⊖

5.3 Fazit

Trotz einiger Komplikationen bei dem Verlauf der Versuchsreihen (defekte Teile, partielle Auslagerung der Bearbeitungsschritte Schleifen und Polieren, Verwendung eines alternativen Messkonzeptes bei den F18 Bauteilen) sind richtungsweisende Erkenntnisse und Rückschlüsse gewonnen worden. Dem Streckbiegen als erstes Glied in der Prozesskette sollte die höchste Aufmerksamkeit gewidmet werden, da die dort entstandenen Asymmetrien und Prozessungenauigkeiten durch alle weiteren Folgeprozesse mitgetragen werden und der Umformgrad dort am höchsten ist (was Potential für Ungenauigkeiten birgt). Um bei dem Streckbiegen eine Optimierung der Prozesssicherheit zu erlangen sind folgenden Punkte in Erwägung zu ziehen:

- Bei defekten oder alten Hydraulikschläuchen ist darauf zu achten die Schläuche auf gegenüberliegenden Achsen gleichzeitig auszutauschen, um zu vermeiden, dass wegen unterschiedlicher Strömungsgeschwindigkeiten (innere Reibung) verschiedene Drücke entstehen, welche ein symmetrisches Fertigungsresultat negativ beeinflussen.
- Die Hydraulikschläuche (auf gegenüberliegenden Achsen sowie allgemein) sollten die gleiche Länge und gleiche Innen- sowie Aussendurchmesser haben.
- Vorheriges gilt auch für defekte oder alte Ventile.
- Aufgrund triboochemischer Vorgänge zwischen Bauteil und Biegeknüppel (z.B. Aluminiumaufbau) muss häufig von Hand nachgeschliffen werden, was auch eine Beeinflussung der Symmetrie mit sich bringt.
- Der Biegeknüppel selbst wird aus Vierkantstahl gebogen und später auf speziellen Vorrichtungen von Hand angepasst (nachgebogen) sowie durch Schrauben justiert (wieder ist das Handling eine Problemquelle).
- Auch bei den manuellen Vorgehensweisen der Maschinenbediener sollte auf strikte Konformität geachtet werden (z.B. das Aufbringen von Schmiermitteln im gleichen Takt und an den gleichen Stellen).
- Es ist anzuraten, für jede Charge einen gewissen Vorlauf zu fahren, welcher von einem QM- Beauftragten zu überwachen ist und dessen Ergebnisse genau schriftlich festgehalten werden. Erst wenn dann die entscheidenden Parameter in Ordnung sind, sollte die eigentliche Fertigung freigegeben werden (Erststückfreigabe konsequent durchführen).
- Wie schon einmal erwähnt, ist das Streckbiegen der wichtigste Schritt um symmetrische makellose Resultate zu erzielen, da in den weiteren Verarbeitungsprozessen ein Nacharbeiten nicht mehr möglich ist und eventuelle Fehler immer weiter mitgenommen werden.
- Der Bestelltext für das Vormaterial ist genau zu präzisieren. Bisher wurden recht schwammige Vorgaben bezüglich der Festigkeitstoleranzen in den Anforderungen an Lieferanten gemacht wie z.B. $R_m > 120 \text{ N mm}^{-2}$ oder $R_{p0,2} > 60 \text{ N mm}^{-2}$. Hier

sollte zusätzlich zu der Untergrenze eine realistische Obergrenze definiert werden, wie z.B. $120 \text{ N mm}^{-2} < R_m < 140 \text{ N mm}^{-2}$, um eine gewisse Homogenität der Chargen des Vormaterials zu gewährleisten.

- Nur bei einem Lieferanten das Vormaterial beziehen.

Bei dem Fräsen als zweite Prozessstufe fiel auf, dass die „Doppelspannvorrichtung“ eine weitere entscheidende Quelle für Diskrepanzen in der Maßeinheitlichkeit der Bauteile darstellt. Entweder sollten alle Chargen nur einseitig gespannt werden (was natürlich die Bearbeitungszeit verdoppelt) oder der Synchronisierung und Justierung der beiden Spannvorrichtungen wesentlich mehr Bedeutung beigemessen werden. Da bei der Bearbeitungsstufe Schleifen/Polieren aufgrund von Kapazitätsengpässen die Fxx, F17 und F18 Teile in einer Prototypenfertigung bearbeitet wurden, welches keine zufriedenstellende, homogene Resultate brachte, sind dort nur die F13 Materialien repräsentativ. Diese wurden auf der für die Serienfertigung vorgesehenen Roboteranlage geschliffen und poliert. Die Ergebnisse der F13 Teile nach dem Schleifen/Polieren sind durchweg zufriedenstellend und homogen. Die weiteren Schritte Eloxieren und DURApro Beschichten bergen als Quelle für Ungenauigkeiten eigentlich nur den manuellen Vorgang beim Aufstecken und Abnehmen der Bauteile. Auch hier ist Überwachung und genaue Instruktion der Bediensteten eine entscheidende Maßnahme.

Bei den Vormaterialien haben in den Untersuchungen das F17 sowie das Fxx Material am besten abgeschnitten. Dennoch lassen die Versuchsauswertungen vermuten, dass die Fxx Strangpressprofile aufgrund ihrer besonderen Wärmebehandlung über einen längeren Bearbeitungszeitraum die homogeneren Qualitätsresultate bringen. Daher ist eine Umstellung auf Fxx als Serienmaterial zu empfehlen.

Die Versuchsserie „Kröpfen“ brachte keine innovativen Erkenntnisse. Bei den Kröpfversuchen haben die neuen Materialkombinationen (Ziehstempel/Kröpfstein/Niederhalter) zu keiner Qualitätsoptimierung geführt. Hier sollte das bisherige Werkzeugmaterial beibehalten werden. Um Aluminiumaufbau zu minimieren und somit Werkzeugverschleiß und Güteminderung der Kröpfungen zu vermindern, sollte auf eine gleichmäßige Einbringung von Ziehöl an den entscheidenden Stellen geachtet werden (siehe Abbildung 64 auf der nächsten Seite). Hier ist festgestellt worden, dass durch Vibrationen oder falsches Handling (z.B. Arbeiter stößt bei dem Einlegen des Bauteils gegen die Düse oder Halterung siehe Abbildung 63 auf der nächsten Seite) die Düsenausrichtung verstellt wird.

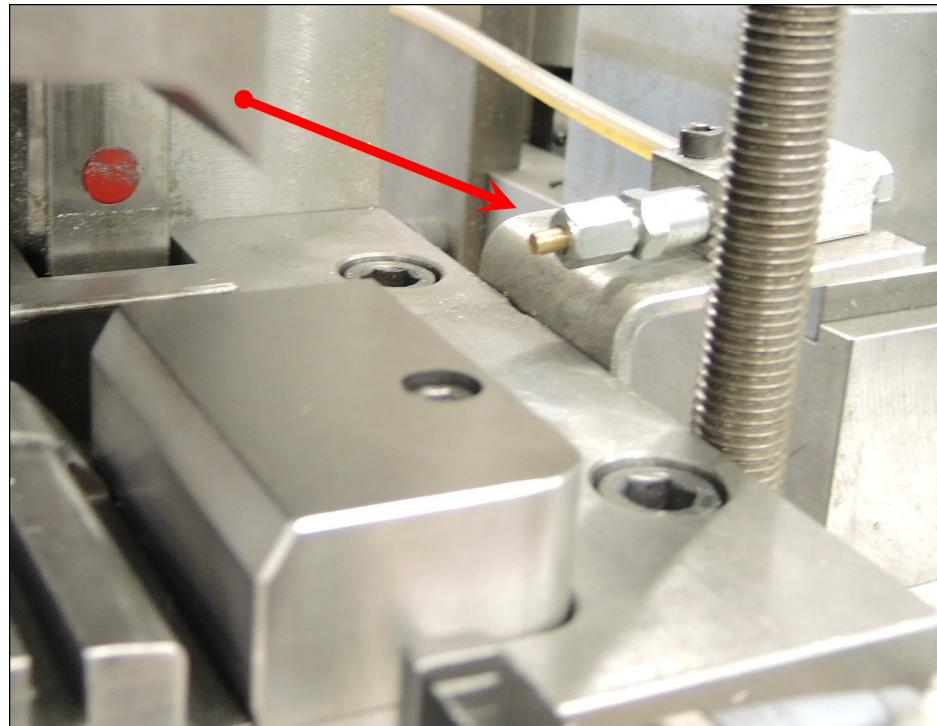


Abbildung 63: Ziehhöldüse mit Halterung in Kröpfeinheit.

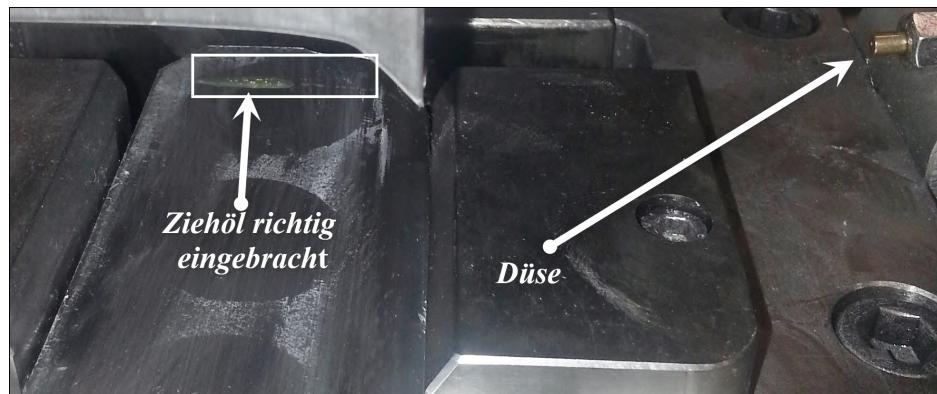


Abbildung 64: Optimale Einbringung des Ziehhöls.

6 Ausblick

Da die in den Versuchsreihen gewonnen Erkenntnisse über die F17 und Fxx Charren recht ähnlich ausfielen wäre es angebracht diesbezüglich weitere Untersuchungen durchzuführen. Es dürfte dabei völlig ausreichend sein sich auf das Streckbiegen zu beschränken. Allerdings sollten zur Erhöhung der Genauigkeit und zum Zweck eines realitätsnahen Vergleichs die Parameter der Biegemaschine sowie des Biegewerkzeugs exakt an das jeweilig zu prüfende Material angepasst werden. Eine derartige Untersuchung kann für das spezifische Material durchaus über einen längeren Zeitraum gehen um auch den Einfluss verschiedener Witterungsverhältnisse (Winter, Sommer) sowie unterschiedliche Lagerungs- und Transportszenarien mit einzubeziehen. Es wäre möglich eine derartige Untersuchung während der Serienfertigung zu fahren, da bei den Vormaterialien aufgrund der vorangegangenen Untersuchungen Serientauglich sind. Bei den Kröpfteinheiten sollten die Halterungen der Düsen (zum präzisen Einbringen des Ziehöls) sowie die Düsen selbst stabiler und geschützter (z.b. gegen Stöße) konziptiert werden. Dem Prozess der Schmierung sollte zukünftig beim Kröpfen generell ein höherer Stellenwert zugeordnet werden.

7 Anhang

7.1 Exkurs Umformtechnik

Da die Gegenstände und Verfahren dieser Untersuchung in das Gebiet der Umformtechnik fallen, werden die ausschlaggebendsten Begriffe und Sachverhalte dieses komplexen Gebietes noch einmal vereinfacht und komprimiert umrissen. So ist es möglich, über ein theoretisches Gerüst zu verfügen, welches später behilflich sein wird, Analogien zu den durchzuführenden Prozessen zu erkennen.

7.1.1 Systematisierung Formgebungsverfahren

Umformverfahren können auf Grund der unterschiedlichen Spannungsverhältnisse in fünf verschiedene Gruppen unterteilt werden. Einfache Beschreibungen der Spannungsverhältnisse sind kaum möglich. Denn abhängig von der Art der Operation, können unterschiedliche Spannungen gleichzeitig auftreten oder sich sogar während des Formgebungsvorgangs verändern. Deshalb werden die überwiegenden Spannungen als Klassifikationskriterium ausgewählt. Folgende fünf Gruppen der Umformprozesse werden definiert:

1. **Druckumformen** nach DIN 8583 behandelt die Formgebung eines festen Körpers welche den plastifizierten Zustand hauptsächlich durch uni- oder multiaxiale Druckbelastungen herbeiführt.
2. **Zugdruckumformen** nach DIN 8584 behandelt die Formgebung eines festen Körpers welche den plastifizierten Zustand hauptsächlich durch kombinierte uni- oder multiaxiale Zug- und Druckbelastungen herbeiführt.
3. **Zugumformen** nach DIN 8585 behandelt die Formgebung eines festen Körpers welche den plastifizierten Zustand überwiegend durch uni- oder multiaxiale Zugbelastungen verursacht.
4. **Biegeumformen** nach DIN 8586 behandelt die Formgebung eines festen Körpers welche den plastifizierten Zustand hauptsächlich durch eine Biegebelastung herbeiführt.
5. **Schubumformen** nach DIN 8587 behandelt die Formgebung eines festen Körpers welche den plastifizierten Zustand überwiegend durch eine Schubbelastung herbeiführt.

Von untergeordneter Bedeutung sind innerhalb dieser Gruppen weitere Unterteilungen auf der Grundlage von kinematischen Überlegungen (z.B. Relativbewegung zwischen

Werkzeug und Werkstück), Werkzeug- und Werkstückgeometrien sowie Beziehungen zwischen den beiden möglich. Die Klassifizierung formgebender Methoden unterlässt bewusst die Frage, ob ein Prozess durch Erwärmung, bei Raumtemperatur oder weiterer Wärmebehandlung stattfindet. Früher wurde zur Abgrenzung zwischen Kalt- und Warmformen die Rekristallisationstemperatur gewählt. Obwohl diese sicherlich das Verhalten von Werkstückmaterialien während der Formgebung beeinflusst, zählt heutzutage zur Allgemeinerkenntnis, dass die spontane Erholung eine weitaus größere Rolle in schnellen Umformprozessen spielt. Außerdem führt die herkömmliche Terminologie angesichts der großen Vielfalt an Materialien die verwendet werden, leicht zu Missverständnissen. So würde zum Beispiel die Formgebung von Blei bei Raumtemperatur als *Warmumformen* deklariert während Molybdän bei einer Temperatur von 800 Grad Celsius noch als *Kaltumformen* eingestuft wäre. Aus diesem Grunde unterscheidet DIN 8582 zwischen Formgebung bei Raumtemperatur und Formgebung bei einem auf über Raumtemperatur erwärmten Werkstücks. Überdies ist zu berücksichtigen, ob ein permanenter Temperaturwechsel während des Umformvorgangs stattfindet. Mit Hilfe dieser beiden Kriterien ist eine weiter Unterteilung von den Metallumformverfahren möglich:

1. Formgebung nach Erwärmung (Warmumformen)
2. Formgebung ohne Erwärmung (Kaltumformen)

Beide Punkte können weiter eingestuft werden in:

- Formgebung ohne Veränderung der mechanischen Eigenschaften
- Formgebung mit temporärer Veränderung der mechanischen Eigenschaften
- Formgebung mit permanenter Veränderung der mechanischen Eigenschaften

In der Industriepraxis kommen letztendlich unzählige Kombinationen der oben aufgeführten Unterteilungen vor. [12, 2.1ff]

7.1.2 Metallurgische Zusammenhänge

In diesem Abschnitt wird erörtert, was auf makroskopischer und mikroskopischer Ebene in metallischen Werkstoffen bei Formänderungsprozessen vor sich geht. Überdies soll ein Einblick gewonnen werden, wie sich die verschiedenen Einflussgrößen während eines Umformvorgangs gegenseitig beeinflussen.

In der Umformtechnik werden zum Großteil metallische Bauteile bearbeitet. Eisen- wie Nichteisenmetalle bestehen aus metallisch gebundenen Atomen. Sie bekommen ihren

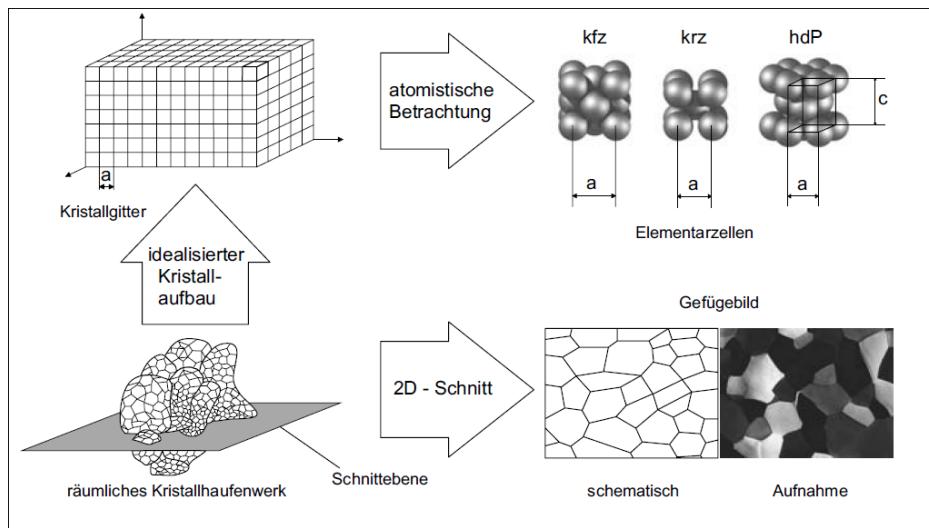


Abbildung 65: Aufbau eines Kristallgitters mikroskopisch (atomistisch) und makroskopisch. [10, S. 4]

Zusammenhalt aus einer sie gleichmäßig umgebenden frei beweglichen Elektronengaswolke, die aus abgegebenen Valenzelektronen besteht und so die positiven Metallionen durch die sogenannte *Metallbindung* bindet. [16, S. 12] Ihr wichtigstes Merkmal ist der kristalline Aufbau. Darunter versteht man die feste, regelmäßige Struktur der Atome. In der Physik sowie in der Chemie existieren verschiedene Modelle über den Aufbau und das Aussehen solcher Kristallgebilde. In Abbildung 65 wird eine Elementarzelle des α -Eisens unter mikroskopischen (atomistischen) und makroskopischen Gesichtspunkten dargestellt. Oben rechts im Bild sind die drei Elementarzellen abgebildet, aus denen Metalle zusammengesetzt sind. Es handelt sich um die kubisch-raumzentrierte, kubisch-flächenzentrierte und die hexagonale (das hdP steht für hexagonal dichteste Packung) Elementarzelle. [10, S. 3-5]

Das kleinste Kristall im Metallgitterverband ist das sogenannte *Einkristall* (siehe Abbildung 66 auf der nächsten Seite) es besitzt folgende Merkmale

- allseitig freie Oberfläche
- keine Korngrenzen
- Fehlstellen wie z.B. Leerstellen, Versetzungen
- anisotropisches Verhalten wegen bevorzugter Gleitrichtungen. Unter *Anisotropie* wird das Auftreten von unterschiedlichen mechanischen und physikalischen Eigenschaften in die verschiedenen Raumrichtungen verstanden (z.B. Sperrholz). Im Gegensatz dazu weist *isotropisches* Verhalten gleiche mechanische und physikalische Eigenschaften in die verschiedenen Raumrichtungen auf (z.B. Sonnenlicht) [4, S. 37]

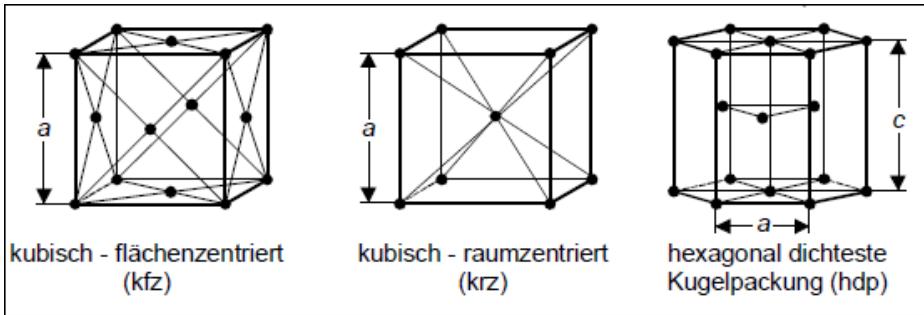


Abbildung 66: Elementarzellen (Einkristalle). [4, S. 37]

Die kleinste geometrisch zusammenhängende Einheit eines Kristallgitters ist die Elementarzelle. Knüpft man hypothetisch, in Richtung aller drei Koordinatenrichtungen, Elementarzellen aneinander, entsteht ein Kristallgitter (siehe Abbildung 65 auf der vorherigen Seite oben links). Das geometrische Aneinanderreihen von Elementarzellen erzeugt *Idealkristalle* (fehlerfreie Kristalle) die so in der Realität nicht vorhanden sind. In der Realität sind in einem Raumgitter der Metalle zahlreiche Gitterfehler vorhanden. Hier wird unterschieden in folgende signifikante Gitterfehler:

1. **Nulldimensionale Gitterfehler** (punktformig):
 - **Zwischengitteratome** liegen vor wenn, Atome auf Zwischengitterplätzen angeordnet sind.
 - **Austausch- oder Substitutionsatome**. Die Atomplätze werden von Fremdatomen beansprucht.
 - **Einlagerungsatome** entstehen, wenn die Zwischengitterplätze von Fremdatomen vereinnahmt werden.
 - **Leerstellen** treten auf, wenn einzelne Gitterplätze nicht von Atomen besetzt werden. Sie sind bedeutend bei thermisch aktivierten Diffusionsvorgängen.
2. **Eindimensionale Gitterfehler** sind linienförmige Strukturfehler (Versetzung)(siehe Abbildung 67 auf der nächsten Seite). Diese sind für Umformprozesse von übergeordneter Bedeutung weil sie die plastische Formgebung besonders beeinflussen.
3. **Zweidimensionale Gitterfehler** entstehen bei Oberflächendefekten. Die wichtigsten sind Korngrenzen und Phasengrenzflächen. Wenn ein Metall aus dem flüssigen Zustand kristallisiert, wachsen die Keime zuerst an verschiedenen Stellen unabhängig voneinander. Im Laufe des Abkühlungsprozesses wachsen die Keim aufeinander zu und bilden Korngrenzen.

Der Unterschied zwischen Real- und Idealkristallen ist in diesen Gitterfehlern begründet. Die Zugfestigkeit des Eisens liegt z.B. mehr als zwei Zehnerpotenzen unter der

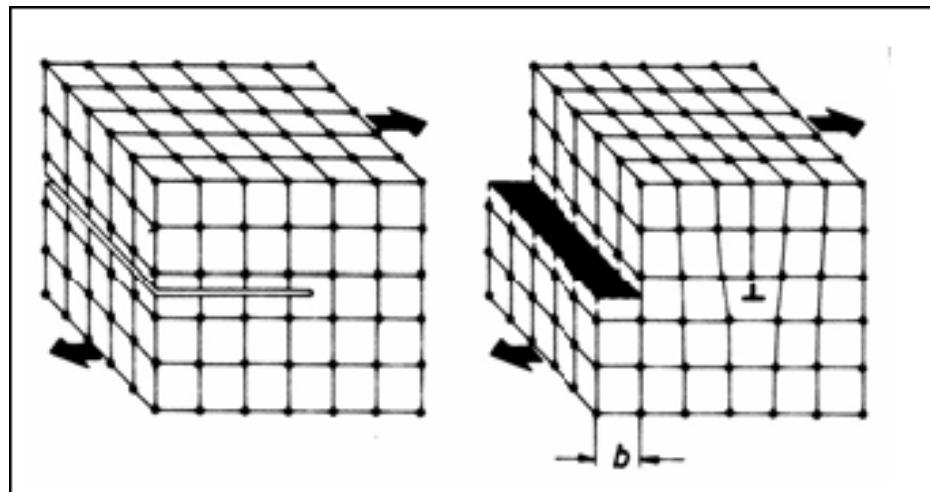


Abbildung 67: Stufenversetzung. [20, S. 50]

theoretisch möglichen in einem Idealkristall. Die Abstände der Atome sind in den Elementarzellen in verschiedene Richtungen unterschiedlich ausgeprägt. Das ist die Ursache für die Richtungsabhängigkeit bestimmter Eigenschaften der Metalle. Bestimmte Herstellungsverfahren (z.B. einige Walzverfahren, gerichtete Erstarrung) zielen darauf ab, die Orientierung der Kristallite in eine bestimmte Richtung zu beeinflussen. Dieses Vorgehen bezeichnet man als Textur. Sie ermöglicht, dass die Werkstoffeigenschaften richtungsabhängig werden. Die Richtungsabhängigkeit wird wie schon oben erwähnt mit dem Begriff der *Anisotropie* bezeichnet. Während des Erstarrungsprozesses technischer Schmelzen werden Verunreinigungen überwiegend vor der Erstarrungsfront hergeschoben. Es bilden sich Ansammlungen von Verunreinigungen an den Korngrenzen. Ein reales Gefüge ist durch einen metallografischen Schliff im Lichtmikroskop zu erkennen und mit einem schematischen Gefüge verglichen (siehe Abbildung 65 auf Seite 76). Es sind lediglich Größe, Anordnung und Form der Kristalle erkennbar zu machen. Die innere Struktur ist nicht sichtbar zu machen. [10, S. 3-6]

7.1.3 Verformung prinzipiell

Die Duktilität (plastische Verformbarkeit) der Metalle ist eine Eigenschaft welche in der Umformtechnik die größte Bedeutung hat. Hier ist es sinnvoll, die Vorgänge wieder an einem Idealkristall (besitzt keine Gitterfehler) darzustellen. Bei geringen Belastungen tritt im Bauteil keine bleibende Verformung ein, es geht nach der Entlastung wieder in seinen Ausgangszustand zurück. Man nennt dies *elastische* Verformung. Bei der *plastischen* Verformung gleiten Kugelschichten im Gitterverband aneinander vorbei, nach Entlastung kehrt das Bauteil nicht mehr in seine ursprüngliche geometrische

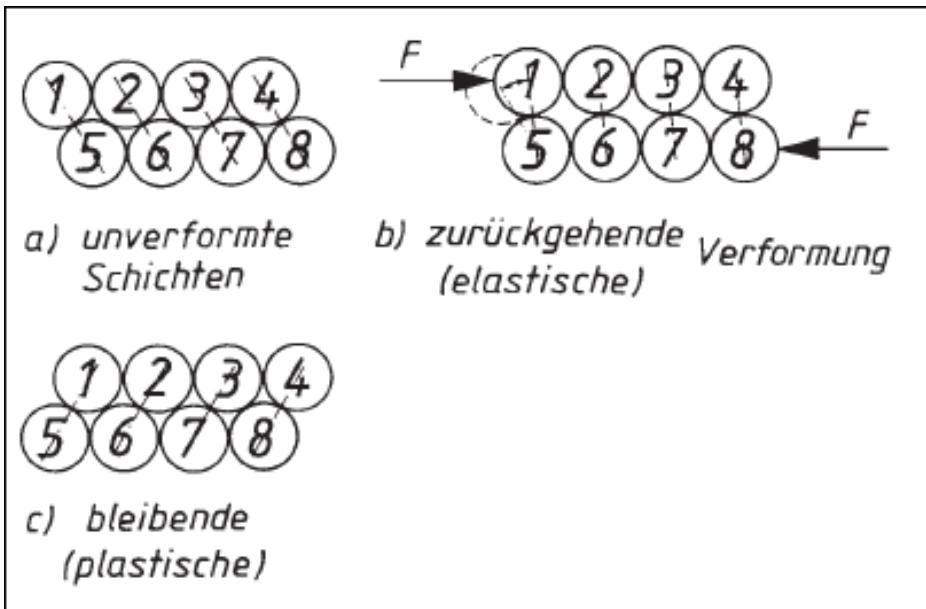


Abbildung 68: Verformung elastisch und plastisch. [20, S. 45]

Form zurück (siehe Abbildung 68).

Das die plastische Verformung begünstigende Gleiten findet in den sogenannten *Gleitebenen* statt. Diese befinden sich zwischen den Atomschichten mit der größten *Packungsdichte*. Aufgrund dieser höheren Packungsdichte ist der Abstand der einzelnen Schichten nicht so groß und dem Verschieben der Schicht wird dort der geringste Widerstand entgegengesetzt. Im Gegensatz zum Idealkristall sind aufgrund von Versetzungen die kritischen Schubspannungen, welche zur plastischen Verformung benötigt werden, erheblich kleiner.

Bei dem Idealkristall stellen wir uns ein schrittweises Gleiten ganzer Atomschichten vor während bei Realkristallen ein schrittweises Wandern der Atomreihen entlang der Versetzungslinien stattfindet. Man kann dies auch mit dem Wandern einer Teppichfalte vergleichen (siehe Abbildung 69 auf der nächsten Seite). Wenn z.B. ein sehr langer schwerer Teppich eine Falte hat, erfordert es hohe Kräfte um durch Zug an einem Teppichende die Falte zu glätten. Wesentlich geringer ist der Kraftaufwand, wenn man die Falte direkt langsam aus dem Teppich kämmt. [20, S. 45-53]

7.1.4 Rekristallisation, Erholung und Kaltverfestigung

Ein wichtiger Faktor bei der Formänderung in metallischen Werkstoffen ist die Umformtemperatur und die thermisch aktivierten Vorgänge, die diese eventuell im ato-

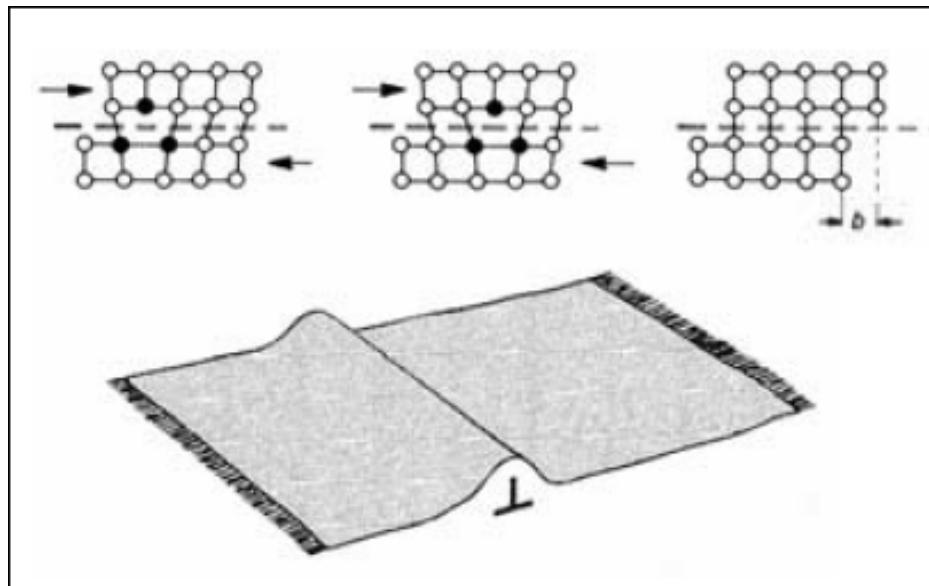


Abbildung 69: Wandern einer Stufenversetzung in Analogie zum Wandern einer Teppichfalte. [20, S. 53]

maren Gitterverband des Werkstoffes auslösen. Während eines Umformvorgangs erhöht sich stufenweise der Energiegehalt des Werkstoffmaterials. Dies ist größtenteils durch Versetzungen und plastische Verzerrungen im Gitterverband bedingt. Die Versetzungsichte steigert sich direkt proportional zu dem Umformgrad. Man nennt dies *Kaltverfestigung*. Bei fortgeschrittenem Umformgrad gerät durch den erhöhten Energieaufwand Wärme in das Material, was bewirkt, dass sich die Atome wieder dem Gleichgewichtszustand annähern wollen. Ab einem bestimmten Überschreiten des kritischen Umformgrades speichert sich innere Energie im Gitterverband und kann so eine *Erholung* der Gitterfehler und Rückbildung der Versetzungen bewirken. Bei noch höherer Energiezufuhr kann es sogar zur *Rekristallisation* (Bildung von Subkorngrenzen und erneutem Kornwachstum kommen, was ein neues entspanntes und duktile Gefüge mit sich bringt (siehe Abbildung 70 auf der nächsten Seite). [10, S. 11-13]

7.1.5 Eigenspannungen

Das Thema Eigenspannungen im Zusammenhang mit der Verarbeitung von Blechen, an die hohe Qualitätsanforderungen gestellt werden, ist natürlich von besonderem Interesse bei der Analyse von Problemstellungen, die auf den einzelnen Fertigungsstufen entstehen können. Es handelt sich dabei um Spannungen in einem sich im Temperaturgleichgewicht befindenden Bauteil, auf das keine mechanischen Beanspruchungen wirken. Die mit den Eigenspannungen involvierten Beanspruchungen stehen im me-

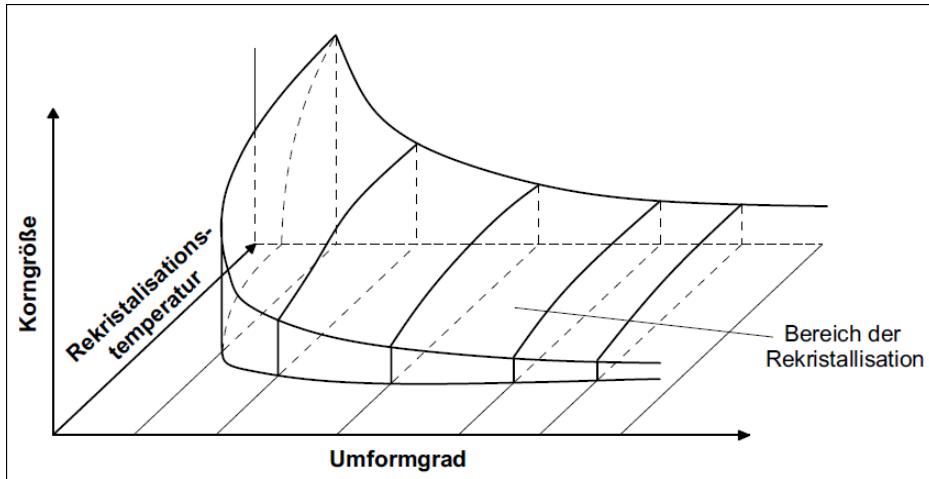


Abbildung 70: Zusammenhang Umformparameter und Rekristallisation.
[10, S. 13]

chanischen Gleichgewicht zueinander. Bei Bauteilen und Werkstücken, die unter Eigenspannung stehen, kann ein Materialversagen wesentlich schneller eintreten, da sich die tatsächlich wirkende Spannung aus Eigenspannungen und Spannungen von außen einwirkender Kräfte zusammensetzt. Durch die Eigenspannungen kann auf Grund des daraus resultierenden gestörten Gleichgewichtszustands plastische Formänderung in Form von Verzug auftreten. Dabei wirken sich Druckeigenspannungen in der Bauteilrandzone meist vorteilhaft aus, da sie einer möglichen Rissbildung und Rissausbreitung entgegenwirken.

Es wird im Hinblick auf Auswirkungen auf das Bauteilvolumen eine Unterteilung der Eigenspannungen in drei Gruppen unternommen:

1. **Makroskopische Eigenspannungen**, welche sich homogen über mehrere Kristalle erstrecken. Bei Störung des Gleichgewichts führen sie zu makroskopischen Formänderungen.
2. **Eigenspannungen**, die in kleinen Abschnitten homogen sind und bei Störungen des Gleichgewichts zu makroskopischen Formänderungen führen.
3. **Mikroskopische Eigenspannungen**, welche durch inhomogene Versetzungsreihen ausgelöst werden und über wenige Atombereiche variieren. Sie tragen nicht zu makroskopischen Formänderungen bei.

Eigenspannungen werden verursacht durch inhomogene Deformationen im Bauteil, was zu einer weiteren Einteilung führt.

Entstehungsursachen sind:

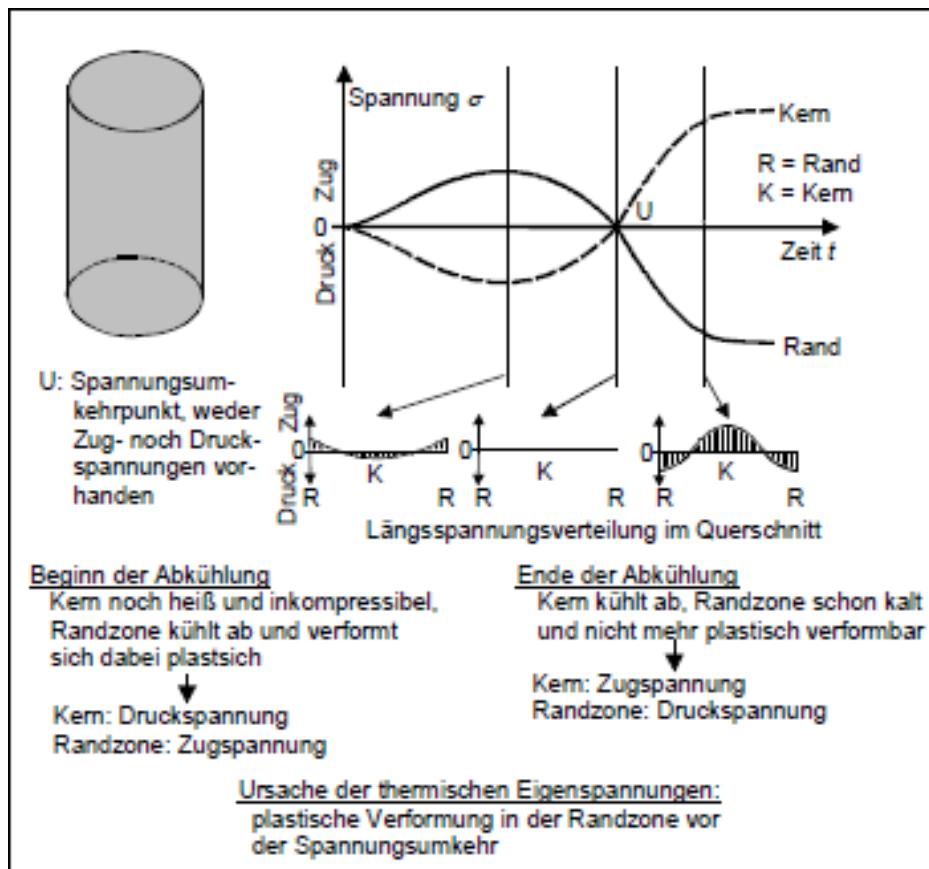


Abbildung 71: Zeitliche Änderung der Längsspannungsverteilung im Querschnitt eines Zylinders bei schneller Abkühlung. [4, S. 34]

- **Thermische Eigenspannungen** (siehe Abbildung 71) die bei Abkühlung eines Bauteils entstehen.
- **Verformungseigenspannungen** (siehe Abbildung 72 auf der nächsten Seite und Abbildung 73 auf der nächsten Seite) welche durch inhomogene Verformung auf Grund äußerer Beanspruchung verursacht werden.
- **Umwandlungseigenspannungen** (siehe Abbildung 74 auf Seite 84) die durch inhomogene Gefügeumwandlungen mit einer einhergehenden Volumenänderung ausgelöst werden.

Bei dem Messen von Eigenspannungen wird in zerstörende sowie zerstörungsfreie Erfassungsmethoden unterschieden. Hier wird hauptsächlich auf die zerstörenden Verfahren eingegangen und unter den zerstörungsfreien nur die Finite-Elemente-Methode kurz erläutert. Für zylindrische Bauteile werden Ausbohr- und Abdrehverfahren verwendet um die Eigenspannungen in radialer, tangentialer sowie axialer Richtung zu erfassen. Die Eigenspannungen in Platten und Stäben werden mit schichtweisem Ab-

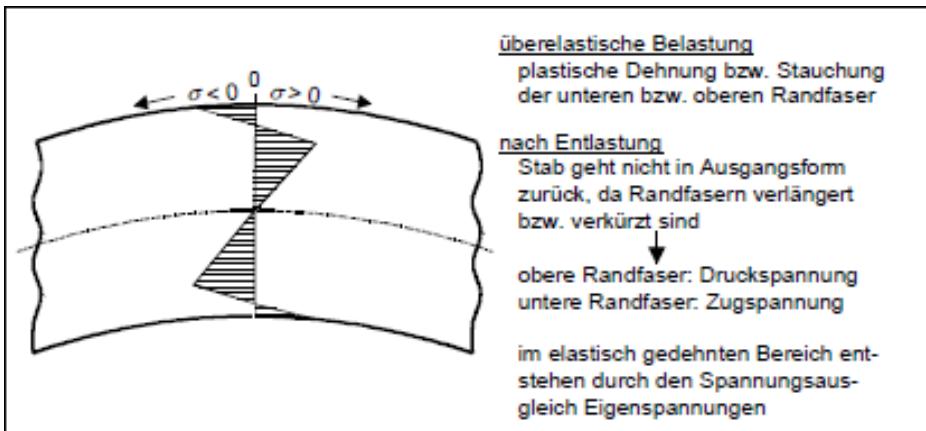


Abbildung 72: Schematische Längseigenspannungsverteilung im Querschnitt eines Stabes nach plastischer Biegebeanspruchung. [4, S. 34]

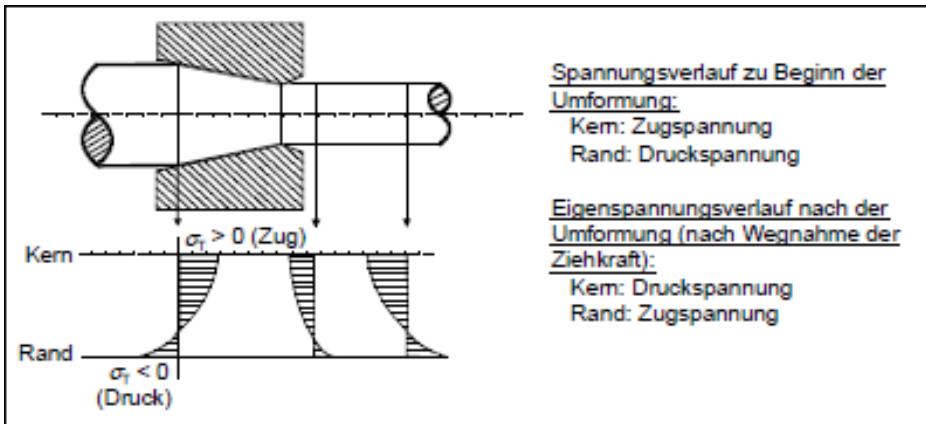


Abbildung 73: Schematische Tangentialeigenspannungsverteilung beim Drahtziehen in Abhängigkeit von der Ziehdüsenentfernung. [4, S. 34]

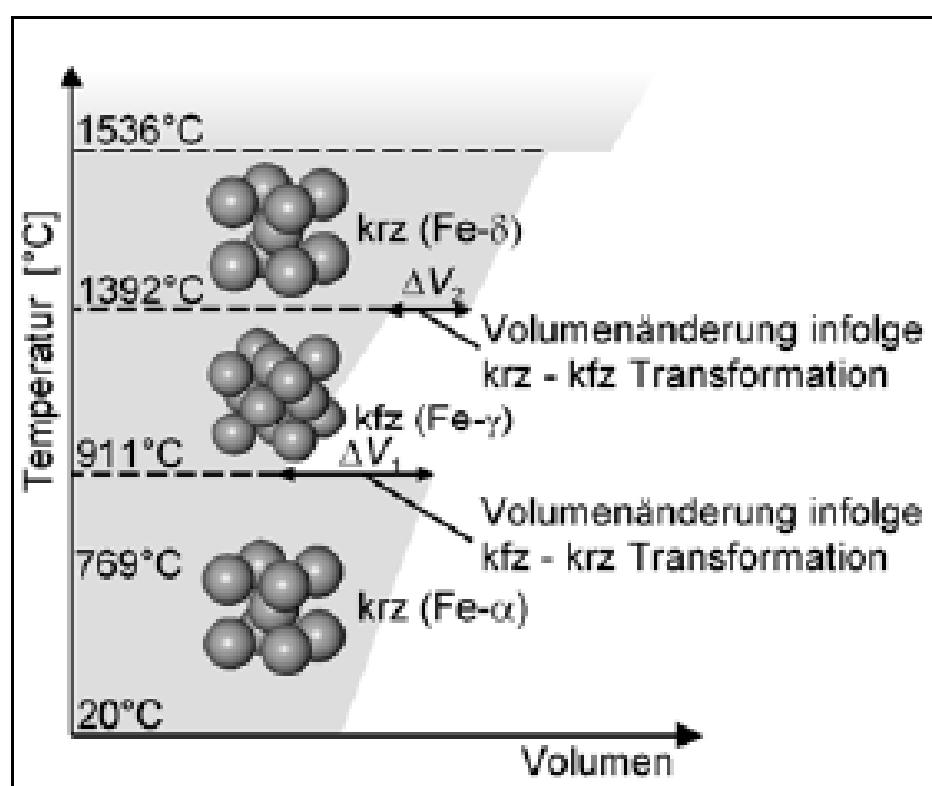


Abbildung 74: Volumenänderung durch Veränderung der Gitterstruktur.
[4, S. 35]

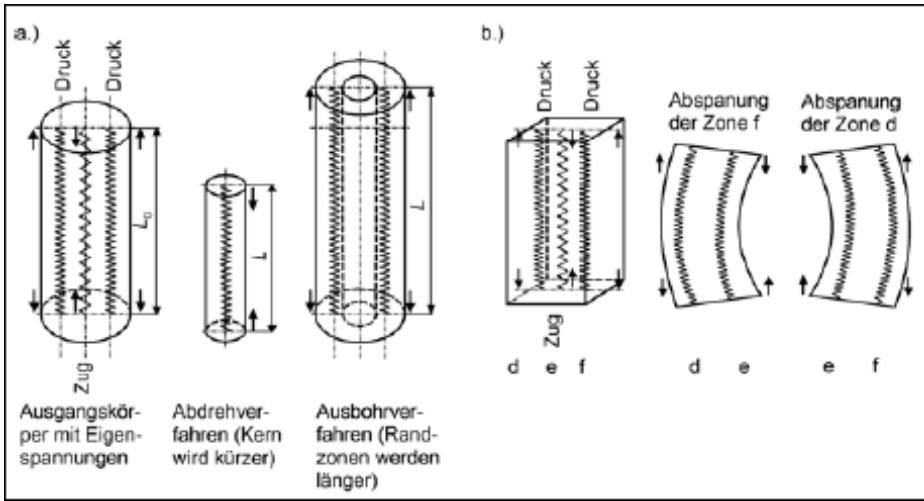


Abbildung 75: Ermittlung von Eigenspannungen a) in zylindrischen Bauteilen und b) in Platten und Stäben. [4, S. 36]

tragen, Einschneiden und Aufschlitzen ermittelt.

Nach der jeweiligen Entfernung des Materials lassen sich Bauteilgeometrieveränderungen sehr gut erkennen oder auch mit Messgeräten erfassen und daraus sind Schlüsse auf die Art und Lage der spezifischen Eigenspannungen abzuleiten (siehe Abbildung 75). Zur ganz präzisen Analyse und Visualisierung von Bauteilspannungen kommt heutzutage in der Industrie die FEM (Finite-Elemente-Methode zum Einsatz). [4, S. 32-37] Mit ihr lassen sich Umformprozesse sehr gut simulieren. Die FEM ist ein numerisches Verfahren zur näherungsweisen Lösung kontinuierlicher Feldprobleme. Darunter versteht man Probleme, in denen das Verhalten des Kontinuums durch partielle, orts- und zeitabhängige Differentialgleichungen umschrieben wird. Für jede Zustandsgröße eines Kontinuums gehören unendlich viele Werte, weil sie eine Funktion jedes Punktes des Kontinuums beschreibt. Die FEM zerlegt das Kontinuum in *endlich* viele Teile, die sogenannten *finiten Elementen*. Ein komplexes, kontinuierliches Problem wird dabei in eine endliche Zahl einfacher, voneinander abhängiger Probleme unterteilt. [10, S. 48]

7.1.6 Umformgrad

In der Umformtechnik wird zwischen elastischer und plastischer Formänderung unterschieden. Bildet sich ein Körper nach einer Deformation vollständig zu seiner ursprünglichen Geometrie zurück, so ist er in dem elastischen Bereich gedehnt worden. Wird ein Bauteil über diesen Bereich hinaus gestreckt, so tritt eine bleibende Verformung ein, was man unter plastifizierten Zustand versteht. Bei herkömmlichen einachsigen

Zug- oder Druckversuchen werden Spannung und Dehnung auf Ihre Ausgangsgrößen bezogen z.B.

$$\sigma = \frac{F}{A_o} \quad (8)$$

oder für die Dehnung

$$\varepsilon = \frac{\Delta l}{l_0}. \quad (9)$$

Diese Methode der Festigkeitsberechnung ist für Bauteile die konstruktionsbedingt für den elastischen Bereich dimensioniert werden, durchaus ausreichend. In der Umformtechnik sind aber die *wahren Spannungs- und Dehnungsverhältnisse* von großer Bedeutung. Die wahre Spannung, die die momentan einwirkende Kraft auf die momentane Fläche bezieht, ist die *Fließspannung* k_f . Für die *wahre Dehnung* die den eigentlichen Umformgrad φ darstellt bezieht sich auf den sich mit der Verformung ändernden Bezugswert. Eine Herleitung die z.B. bei einem einachsigen zylindrischen Druckversuch in dem der Höhenunterschied

$$h = h_1 - h_0 \quad (10)$$

den zurückgelegten Stempelweg darstellt ist:

$$\varphi = \int_{h_0}^{h_1} \frac{dh}{h} = \ln h_1 - \ln h_0 = \ln \frac{h_1}{h_0}. \quad (11)$$

Im Falle des Druckversuchs ergibt sich dafür natürlich ein negativer Umformgrad. Erwähnt werden sollte in diesem Zusammenhang noch das Gesetz der *Volumenkonstanz* welches aussagt, dass bei plastischen Fließvorgängen das Volumen des Kontinuums unverändert bleibt. So kann man den Stauchvorgang eines Vierkantstabes so beschreiben:

$$h_1 \cdot b_1 \cdot l_1 = h_0 \cdot b_0 \cdot l_0. \quad (12)$$

Nach Transformation und Logarithmieren der Gleichung erhält man das Gesetz der Volumenkonstanz

$$\ln\left(\frac{h_1}{h_0} \cdot \frac{b_1}{b_0} \cdot \frac{l_1}{l_0}\right) = \ln 1 = 0, \quad (13)$$

daraus folgt

$$\ln \frac{h_1}{h_0} + \ln \frac{b_1}{b_0} + \ln \frac{l_1}{l_0} = \varphi_1 + \varphi_2 + \varphi_3 = 0. \quad (14)$$

Analog dazu gilt für die Umformgeschwindigkeiten

$$\dot{\varphi}_1 + \dot{\varphi}_2 + \dot{\varphi}_3 = 0. \quad (15)$$

Durch den hydrostatischen Spannungsanteil beschriebene Dehnungen und Dehngeschwindigkeiten werden bei plastischen Fließvorgängen gleich null. [10, S. 24-28]

7.1.7 Umformgeschwindigkeit

An dieser Stelle soll die bei Umformprozessen auftretende Geschwindigkeit hergeleitet werden. Man erhält sie aus der zeitlichen Ableitung des Umformgrades

$$\dot{\varphi} = \frac{d\varphi}{dt}. \quad (16)$$

Man nehme zum Beispiel den klassischen Stauchversuch und geht davon aus, dass der Umformgrad φ eine Funktion der Probenhöhe (Probe ist meist ein zylindrischer Körper) h ist während die Höhe h auch eine Funktion der Zeit t darstellt. Daraus kann folgender Term geformt werden

$$\frac{d\varphi}{dt} = \frac{d\varphi(h(t))}{dt} = \frac{d\varphi}{dh} \cdot \frac{dh}{dt}. \quad (17)$$

Hieraus folgt für den einachsigen Spannungszustand mit der jeweiligen Werkzeuggeschwindigkeit (hier der Stempel) v sowie der Probenhöhe h

$$\dot{\varphi} = \frac{d\varphi}{dt} = \frac{d(\ln h - \ln h_0)}{dh} \cdot \frac{dh}{dt} = \frac{v}{h}. \quad (18)$$

Wobei h_0 natürlich die Ausgangshöhe der Probe ist. [4, S. 65] Aus diesen Ausführungen lässt sich schließen, dass die Umformgeschwindigkeit immer aus der im Augenblick aufgenommenen Werkzeuggeschwindigkeit und der zum gleichen Zeitpunkt erfassten Bauteilhöhe (oder auch dem jeweiligen Umformvorgang spezifischem Maß) gebildet wird.

7.1.8 Einachsiger Spannungszustand

Zum Grundlagenverständnis soll nun das Spannungsverhältnis des einachsigen Spannungszustandes an einem einfachen Zugstab erläutert werden (siehe Abbildung 76 auf der nächsten Seite).

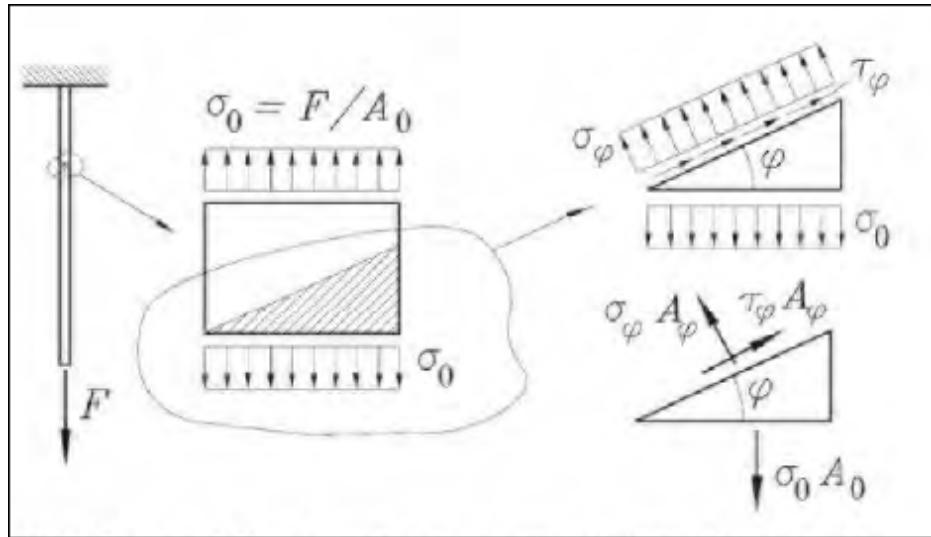


Abbildung 76: Einachsiger Spannungszustand am Zugstab. [3, S. 388]

Bei Belastung eines Bauteils in nur einer Richtung liegt der sogenannte einachsige Spannungszustand vor. Wenn man an dem Zugstab Abbildung 76 einen Schnitt nicht senkrecht zur Richtung von σ_0 betrachtet, erkennt man, dass dort auch Schubspannungen im Bauteil vorhanden sind. Um einen Gleichgewichtszustand in horizontaler Richtung an dem herausgeschnittenen Keil herzustellen, ist es nötig, dass in der schrägen Schnittfläche A_φ außer der Nomalspannung σ_φ zusätzlich die Schubspannung τ_φ vorhanden ist. Durch Multiplikation der Spannungen in den Schnittflächen A_0 und A_φ mit den entsprechenden Flächen erhält man die Kräfte σ_{00} und $\sigma_\varphi A_\varphi$. Es können nun folgende Gleichgewichtsbedingungen aufgestellt werden:

$$\sigma_\varphi A_\varphi - \sigma_0 A_0 \cos \varphi = 0, \quad (19)$$

$$\tau_\varphi A_\varphi - \sigma_0 A_0 \sin \varphi = 0. \quad (20)$$

Durch Einsetzen von $A_0 = A_\varphi \cos \varphi$ erhält man die Gleichungen für die Spannungen in einem beliebigen Schnitt bei dem einachsigen Spannungszustand

$$\sigma_\varphi = \sigma_0 \cos^2 \varphi, \quad (21)$$

$$\tau_\varphi = \frac{1}{2} \sigma_0 \sin 2\varphi. \quad (22)$$

Aus diesen Gleichungen ist zu erkennen, dass die Normalspannung am größten bei $\varphi = 0$ ist, weil in dem Schnitt keine Schubspannung vorhanden ist. Deshalb wird σ_0 in diesem Fall als *Hauptspannung* bezeichnet. Die maximale Schubspannung ergibt sich bei $\varphi = 45^\circ$ sie wird als *Hauptschubspannung* ($\tau_{\max} = \frac{1}{2}\sigma_0$) bezeichnet. [3, S. 388]

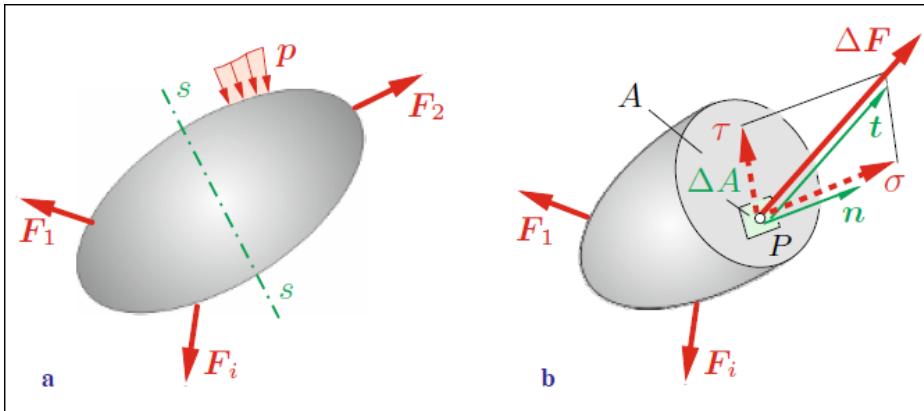


Abbildung 77: Spannungsvektor an beliebigen Körper. [7, S. 43]

7.1.9 Spannungsvektor und Spannungstensor

Zum besseren Verständnis, was für Kräfte und Spannungsverhältnisse bei Umformvorgängen im Material vorherrschen, ist es sinnvoll, sie an infinitesimal kleinen Volumenelementen zu modellieren. Dazu stellt man sich einen Körper unter Belastung der Einzelkräfte F_i und der Flächenlasten p vor (siehe Abbildung 77). Äußere Belastungen verursachen grundsätzlich auch innere Kräfte in einem Bauteil. Betrachtet man den Schnitt $s-s$ erkennt man, dass die inneren Kräfte sowie Spannungen über die ganze Schnittfläche A verteilt sind. Spannung sind über die Schnittfläche veränderlich, deshalb wird ein beliebiger Punkt P der Schnittfläche definiert. Die Schnittkraft ΔF wirkt auf ein Flächenelement ΔA (in dem P enthalten ist). Es wirkt eine gleich große entgegengesetzte Kraft auf die gegenüberliegende Schnittfläche (actio gleich reactio). Der Quotient $\frac{\Delta F}{\Delta A}$ (Kraft auf die Fläche bezogen) definiert die mittlere Spannung für das Flächenelement. Wenn man nun bei der Beziehung $\frac{\Delta F}{\Delta A}$ den Differentialquotienten bildet, in dem $A \rightarrow 0$ gegen Null läuft resultiert daraus die Formel für den *Spannungsvektor* t

$$t = \lim_{\Delta A \rightarrow 0} \frac{\Delta F}{\Delta A} = \frac{dF}{dA}. \quad (23)$$

Der Spannungsvektor lässt sich in eine Komponente normal zur Schnittfläche (*Normalspannung* σ) und eine Komponente in der Schnittfläche (tangentielle *Schubspannung* τ) zerlegen. Es existiert eine Abhängigkeit des Spannungsvektors t von der Lage des Punktes P in der Schnittfläche. Also eine Ortsabhängigkeit. Kann der Spannungsvektor t für alle Punkte von A angegeben werden, so ist die Spannungsverteilung in der Schnittfläche bekannt. Dennoch wird durch t der Spannungszustand in einem Punkt P nicht vollständig definiert. Werden durch P Schnitte in verschiedene Richtungen gelegt, so wirken entsprechend der unterschiedlichen Orientierung der Flächenelemente auch unterschiedliche Schnittkräfte. Es liegt demzufolge auch eine Schnittrichtungsabhängigkeit der Spannungen vor. Die Schnittrichtung wird von dem Normalenvektor

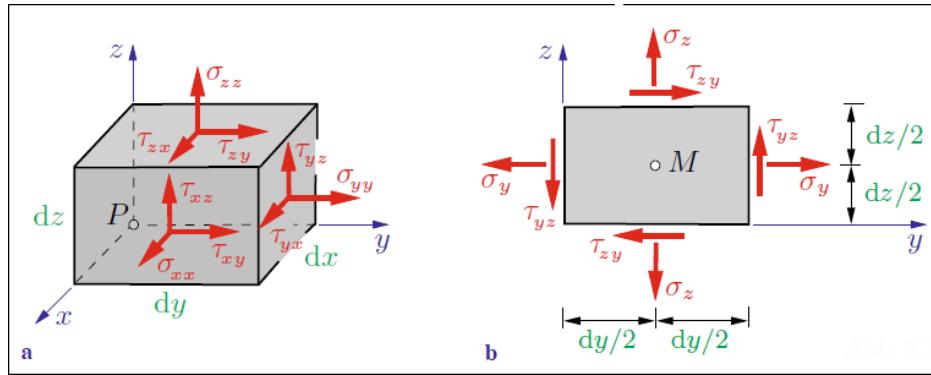


Abbildung 78: Spannungen und Kräfte am Infinitesimalelement.

[7, S. 44]

n charakterisiert. Der Spannungszustand in einem Punkt P wird durch drei Spannungsvektoren in drei senkrecht aufeinander stehenden Schnittflächen festgelegt. Zu Darstellungszwecken fallen die drei Schnittflächen in dieser Modellierung mit den Koordinatenebenen eines kartesischen Koordinatensystems zusammen.

Um sie prägnant darzustellen, visualisiert man sie als Seitenflächen eines infinitesimalen Quaders mit den Kantenlängen dx , dy und dz in der Umgebung von P (siehe Abbildung 78). Ein Spannungsvektor wirkt hier je Fläche, der in seine Komponenten senkrecht zur Schnittfläche (daraus folgt Normalspannung) und in der Schnittfläche (daraus folgt Schubspannung) zerlegt wird. Zusätzlich werden die Schubspannungen noch in die Komponenten der Richtung der Koordinatenachsen zerlegt. Es werden Doppelindizes zur Kennzeichnung der jeweiligen Komponenten benutzt (siehe Abbildung 78). Der erste Index kennzeichnet die Richtung der Flächennormalen, wohingegen der zweite Index die Richtung der Spannungskomponenten bezeichnet. Zum Beispiel deklariert τ_{yx} die Schubspannung einer Ebene, deren Normale in y -Richtung weist. Die Spannung zeigt hier in die x -Richtung (siehe Abbildung 78). Es ist sinnvoll und vermeidet Verwechslungen, bei den Normalspannungen die Schreibweise zu simplifizieren. Spannung und Flächennormale besitzen in diesem Fall die gleiche Richtung. Daraus ergibt sich eine Übereinstimmung der beiden Indizes und es ist hinreichend nur einen Index anzugeben. Es ist also völlig ausreichend, folgende Angaben zu machen:

$$\sigma_{xx} = \sigma_x, \sigma_{yy} = \sigma_y, \sigma_{zz} = \sigma_z.$$

Der Spannungsvektor für die Schnittfläche, deren Normale in y -Richtung zeigt, führt mit den oben angeführten Konventionen zu folgender Formel:

$$t = \tau_{yx}e_x + \sigma_ye_y + \tau_{yz}e_z. \quad (24)$$

Analog zu den Schnittgrößen existiert für die Spannungen eine *Vorzeichenkonvention*:

„Positive Spannungen zeigen an einem positiven (negativen) Schnittufer in die positive (negative) Koordinatenrichtung.“ [7, S. 45]

Infolgedessen beanspruchen positive (negative) Normalspannungen den infinitesimalen Quader auf Zug (Druck). Nach Zerlegung der Spannungsvektoren in ihre Komponenten erhält man drei Normalspannungen ($\sigma_x, \sigma_y, \sigma_z$) und sechs Schubspannungen ($\tau_{xy}, \tau_{xz}, \tau_{yx}, \tau_{yz}, \tau_{zx}, \tau_{zy}$), die jedoch nicht alle unabhängig voneinander sind. Um das zu beweisen wird das Momentengleichgewicht um eine zur x -Achse parallele Achse durch den Mittelpunkt des Quaders (siehe Abbildung 78 auf der vorherigen Seite) aufgestellt. Unter der Berücksichtigung das Gleichgewichtsaussagen nur für Kräfte gelten, werden die Spannungen mit den zugeordneten Flächenelementen multipliziert

$$\hat{M} : 2 \frac{dy}{2} (\tau_{yz} dx dz) - 2 \frac{dz}{2} (\tau_{zy} dx dy) = 0 \Rightarrow \tau_{yz} = \tau_{zy}. \quad (25)$$

Analog dazu gilt für die anderen Achsen:

$$\tau_{xy} = \tau_{yx}, \quad \tau_{xz} = \tau_{zx}, \quad \tau_{yz} = \tau_{zy}. \quad (26)$$

Aus dem folgt:

„Schubspannungen in zwei senkrecht aufeinander stehenden Schnitten (z.B. τ_{xy} und τ_{zy}) sind gleich.“ [7, S. 46]

Sie werden als einander *zugeordnete Schubspannungen* bezeichnet. Aufgrund der Tatsache, dass sie gleiche Vorzeichen besitzen, deuten sie entweder auf die gemeinsame Quaderkante, oder sie sind beide von ihr abgewandt. Wie aus den oben angeführten Identitäten zu erkennen ist, existieren lediglich sechs unabhängige Spannungen. Die Komponenten der jeweiligen Spannungsvektoren lassen sich in einer Matrix anordnen:

$$\boldsymbol{\sigma} = \begin{pmatrix} \sigma_x & \tau_{xy} & \tau_{xz} \\ \tau_{yx} & \sigma_y & \tau_{yz} \\ \tau_{zx} & \tau_{zy} & \sigma_z \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} \sigma_x & \tau_{xy} & \tau_{xz} \\ \tau_{xy} & \sigma_y & \tau_{yz} \\ \tau_{xz} & \tau_{yz} & \sigma_z \end{pmatrix}. \quad (27)$$

Die Normalspannungen bilden die Hauptdiagonale. Alle anderen Elemente sind Schubspannungen. Die Matrix ist symmetrisch und stellt den *Spannungstensor* dar. Er wird mit der Größe σ bezeichnet. Der *Spannungszustand* wird durch den *Spannungstensor* (Spannungsvektoren für drei aufeinander stehende Schnitte) eindeutig in einem Punkt festgelegt. [7, S. 43-46]

7.1.10 Festigkeitshypothesen

In der Praxis unterliegen Bauteile nahezu immer einem mehrachsigen Spannungszustand. Zulässige Spannungen σ_{zul} für Bauteile und Werkstoffe werden aber meistens

mit dem einachsigen Zugversuch in Laboren festgelegt. Um nun die realen Spannungsverhältnisse im Bauteil mit den Laborwerten vergleichbar zu machen, bedient man sich bestimmter Festigkeitshypothesen, die die Hauptspannungen berücksichtigen, um sie den theoretischen Mindestzugfestigkeiten gegenüberzustellen. Es wird also zuerst unter zu Hilfenahme einer Spannungshypothese eine Vergleichsspannung σ_V errechnet, und diese dann mit σ_{zul} verglichen. Idealisiert würde solch eine Vergleichsspannung alle wirkenden Veränderungen und Spannungen sowie Veränderungen des Materialverhaltens (z.B. Fließen, Bruch) bei gleichen Werten auslösen, wie im einachsigen Spannungszustand bei dem modellierten Zugversuch. Bei der Gegenüberstellung der beiden Spannungen gilt dann $\sigma_V \leq \sigma_{zul}$. Es wurden im Laufe der Jahre zahlreiche solcher Spannungshypothesen hergeleitet. [3, S. 399] Hier sollen nur die geläufigsten, nämlich die Spannungshypothesen von *Tresca* und *von Mises* kurz vorgestellt werden.

Die *Schubspannungshypothese* nach Tresca geht davon aus, dass die Materialbeanspruchung durch die maximale Schubspannung zu charakterisieren ist. Für den dreidimensionalen Spannungszustand gilt die Formel

$$\sigma_V = \sqrt{(\sigma_x - \sigma_y)^2 + 4\tau_{xy}^2}. \quad (28)$$

Bei der *Hypothese der Gestaltänderungsenergie* nach von Mises wird davon ausgegangen, dass die zur Änderung der Gestalt benötigte Energie zu Vergleichszwecken herangezogen wird. Für den räumlichen Spannungszustand wird folgender Term gegeben:

$$\sigma_V = \sqrt{\sigma_x^2 + \sigma_y^2 - \sigma_x \sigma_y + 3\tau_{xy}^2}. \quad (29)$$

Die Hypothese der Gestaltänderungsenergie ist besonders bei zähen Werkstoffen aussagekräftiger und präziser als die Schubspannungshypothese. [7, S. 84]

Literatur

- [1] Vukota Boljanovic. *Sheet Metal Forming Processes and Die Design*. First Edition. Industrial Press, 2004.
- [2] Walter Burkart. *Handbuch für das Schleifen und Polieren*. Fünfte Auflage. Eugen G. Leuze Verlag, 1985.
- [3] Dankert. *Technische Mechanik*. Sechste überarbeitete Auflage. Vieweg Teubner Verlag, 2011.
- [4] Eckart Doege und Bernd-Arno Behrens. *Handbuch Umformtechnik*. Zweite überarbeitete Auflage. Springer-Verlag, 2010.
- [5] Fischer, Heinzler und Näher. *Tabellenbuch Metall*. Vierundvierzigste neu bearbeitete Auflage. Europa-Verlag, 2008.
- [6] Gieck. *Technische Formelsammlung*. Zweiunddreißigste Auflage. Carl Hanser Verlag München, 2011.
- [7] Dietmar Gross und Werner Hauger. *Technische Mechanik Band 2 Elastostatik*. Zehnte neu bearbeitete Auflage. Springer Verlag, 2009.
- [8] Hering, Martin und Stohrer. *Physik für Ingenieure*. Zehnte Auflage. Springer-Verlag, 2007.
- [9] Heinrich Holland und Kurt Scharmbacher. *Grundlagen der Statistik*. Achte Auflage. Gabler-Verlag, 2010.
- [10] Fritz Klocke und Wilfried König. *Fertigungsverfahren 4 Umformen*. Fünfte neu bearbeitete Auflage. Springer-Verlag, 2006.
- [11] Kuchling. *Taschenbuch der Physik*. Neunzehnte Auflage. Carl Hanser Verlag, 2007.
- [12] Kurt Lange. *Handbook of Metal Forming*. First Edition. Society of Manufacturing Engineers, 1985.
- [13] Läpple u. a. *Werkstofftechnik Maschinenbau*. Zweite aktualisierte und erweiterte Auflage. Europa-Verlag, 2010.
- [14] Friedrich Ostermann. *Anwendungstechnologie Aluminium*. Zweite neu bearbeitete und aktualisierte Auflage. Springer-Verlag, 2007.
- [15] Lothar Papula. *Mathematische Formelsammlung*. Zehnte Auflage. Vieweg-Teubner, 2009.
- [16] Roos und Maile. *Werkstoffkunde für Ingenieure*. Dritte neu bearbeitete Auflage. 2008.
- [17] Henry Theis. *Handbook of Metalforming Processes*. First Edition. CRC Press, 1999.

- [18] Paul Tipler und Gene Mosca. *Physics for Scientist and Engineers*. Sixth Edition. W.H. Freeman und Company, 2008.
- [19] Heinz Tschaetsch. *Metal Forming Practise*. Eighth Edition. Springer Verlag, 2005.
- [20] Wolfgang Weisbach. *Werkstoffkunde*. Sechzehnte überarbeitete Auflage. Vieweg-Verlag, 2007.
- [21] Peter von Böckh und Thomas Wetzel. *Wärmeübertragung*. Vierte Auflage. Springer Verlag, 2011.

8 Erklärung

Hiermit versichere ich, Benedikt Kaffanke, die eingereichte Bachelorarbeit selbständig verfasst und keine anderen als die von mir angegebenen Quellen und Hilfsmittel benutzt zu haben. Wörtlich oder inhaltlich verwendete Quellen wurden entsprechend den anerkannten Regeln wissenschaftlichen Arbeitens zitiert. Ich erkläre weiterhin, dass die vorliegende Arbeit noch nicht anderweitig als Bachelorarbeit eingereicht wurde.

Ort, Datum Unterschrift