

Bachelorarbeit

Untersuchung der Möglichkeiten zur Entwicklung einer allgemeingültigen Anordnungs-klassifikation von Lamellengraphit

Vorgelegt von:

Michael Kaip

Studiengang Ingenieurinformatik

Erstgutachter:

Prof. Dr.-Ing. Mohammad Abuosba

Zweitgutachter:

Dipl.-Mathematiker Ulrich Sonntag

Berlin, den XX. April 2021

Zusammenfassung

Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. Ut purus elit, vestibulum ut, placerat ac, adipiscing vitae, felis. Curabitur dictum gravida mauris. Nam arcu libero, nonummy eget, consectetur id, vulputate a, magna. Donec vehicula augue eu neque. Pellentesque habitant morbi tristique senectus et netus et malesuada fames ac turpis egestas. Mauris ut leo. Cras viverra metus rhoncus sem. Nulla et lectus vestibulum urna fringilla ultrices. Phasellus eu tellus sit amet tortor gravida placerat. Integer sapien est, iaculis in, pretium quis, viverra ac, nunc. Praesent eget sem vel leo ultrices bibendum. Aenean faucibus. Morbi dolor nulla, malesuada eu, pulvinar at, mollis ac, nulla. Curabitur auctor semper nulla. Donec varius orci eget risus. Duis nibh mi, congue eu, accumsan eleifend, sagittis quis, diam. Duis eget orci sit amet orci dignissim rutrum.

Nam dui ligula, fringilla a, euismod sodales, sollicitudin vel, wisi. Morbi auctor lorem non justo. Nam lacus libero, pretium at, lobortis vitae, ultricies et, tellus. Donec aliquet, tortor sed accumsan bibendum, erat ligula aliquet magna, vitae ornare odio metus a mi. Morbi ac orci et nisl hendrerit mollis. Suspendisse ut massa. Cras nec ante. Pellentesque a nulla. Cum sociis natoque penatibus et magnis dis parturient montes, nascetur ridiculus mus. Aliquam tincidunt urna. Nulla ullamcorper vestibulum turpis. Pellentesque cursus luctus mauris.

Nulla malesuada porttitor diam. Donec felis erat, congue non, volutpat at, tincidunt tristique, libero. Vivamus viverra fermentum felis. Donec nonummy pellentesque ante. Phasellus adipiscing semper elit. Proin fermentum massa ac quam. Sed diam turpis, molestie vitae, placerat a, molestie nec, leo. Maecenas lacinia. Nam ipsum ligula, eleifend at, accumsan nec, suscipit a, ipsum. Morbi blandit ligula feugiat magna. Nunc eleifend consequat lorem. Sed lacinia nulla vitae enim. Pellentesque tincidunt purus vel magna. Integer non enim. Praesent euismod nunc eu purus. Donec bibendum quam in tellus. Nullam cursus pulvinar lectus. Donec et mi. Nam vulputate metus eu enim. Vestibulum pellentesque felis eu massa.

Quisque ullamcorper placerat ipsum. Cras nibh. Morbi vel justo vitae lacus tincidunt ultrices. Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. In hac habitasse platea dictumst. Integer tempus convallis augue. Etiam facilisis. Nunc elementum fermentum wisi. Aenean placerat. Ut imperdiet, enim sed gravida sollicitudin, felis odio placerat quam, ac pulvinar elit purus eget enim. Nunc vitae tortor. Proin tempus nibh sit amet nisl. Vivamus quis tortor vitae risus porta vehicula.

Inhaltsverzeichnis

Abbildungsverzeichnis	I
Tabellenverzeichnis	II
1 Einleitung	1
2 Grundlagen	3
2.1 Graphitklassifizierung	3
2.1.1 Lamellengraphit	3
2.1.2 Mechanische Eigenschaften von Lamellengraphit	3
2.1.3 Einteilung von Gusseisen mit Lamellengraphit entsprechend den mechanischen Eigenschaften	3
2.1.4 Metallographie und Analytik	3
2.1.5 Lichtmikroskopie für die Erstellung von Bildproben	3
2.1.6 Methoden zur Bestimmung der Anordnungsklassen A-E gemäß EN ISO 945-1	3
2.2 Grundlagen der Bildverarbeitung	4
2.2.1 Bildrepräsentation und Farbräume	4
2.2.2 Bildskalierung und Interpolationsverfahren	4
2.3 Statistische Versuchsplanung	8
3 Ausgangssituation	9
3.1 Einsatz digitaler Bildverarbeitung zur Analyse der Mikrostruktur von Gusseisen (AMGuss)	9
3.1.1 Erstellung eines Anordnungsklassifikators für die Lamellengraphit-Auswertung	9
3.1.2 Durchführung einer Lamellengraphit-Auswertung mit AMGuss	10
3.1.3 Bewertungsergebnisse einer Lamellengraphit-Auswertung	10
3.2 Zur Verfügung stehendes Bildmaterial	10
3.3 Problemstellung	11
4 Konzept	12
4.1 Sollzustand/Anforderungen	12
4.2 Erzeugung von Bildern mit unterschiedlichen Ausgangskalibrierungen	12
4.3 Statistische Versuchsplanung	12
4.3.1 Systemanalyse	12
4.3.2 Definition der Zielgrößen	13
4.3.3 Definition der Einflussgrößen	13
4.3.4 Modellbildung	13
4.3.5 Versuchsaufbau	13
4.4 Untersuchung der Auswirkungen von Bildskalierungen auf die Reproduzierbarkeit von Messergebnissen unter Anwendung verschiedener Interpolationsverfahren	13
4.4.1 Messung der Bilder mit AMGuss vor und nach der Skalierung	13
4.4.2 Anwendung <i>einstufiger</i> Skalierungen auf die erzeugten Bilder	13
4.4.3 Anwendung <i>mehrstufiger</i> Skalierungen auf die erzeugten Bilder	13

5	Umsetzung	14
5.1	Rahmenbedingungen	14
5.1.1	Technologie-Stack	14
5.2	Implementierung	14
5.2.1	Modellierung und algorithmische Beschreibung der Implementierung	14
5.3	Verwendung von Bildern mit verschiedenen Ausgangskalibrierungen	14
5.4	Skalierung der erzeugten Bilder (einstufig/mehrstufig)	14
5.4.1	Bilineare Interpolation	14
5.4.2	Bikubische Interpolation	14
5.4.3	Flächenbasierte Interpolation	14
5.4.4	Nearest-Neighbor-Interpolation	14
5.4.5	LANCZOS-Interpolation	14
6	Evaluierung	15
6.1	Vergleich angewendeten Interpolationsverfahren	15
6.1.1	Laufzeitkomplexität und Performance	15
6.1.2	Kennzahlenvergleich und Interpretation	15
7	Zusammenfassung und Auswertung	16
7.1	Zusammenfassung	16
7.2	Auswertung	16

Abbildungsverzeichnis

1.1	Typen von Gusseisen nach Form (I - VI) der Graphitpartikelausbildung [1, S.7]	1
2.1	Richtreihenbilder für die Graphitanordnung (Form I / Lamellengraphit) [1, S.8]	3
2.2	Darstellung der Notwendigkeit von Interpolationsverfahren bei der Bildskalierung	4
2.3	Lineare Interpolation (Beispiel)	5
2.4	Bildskalierung unter Anwendung bilinearer Interpolation	6
2.5	Nearest-Neighbor-Interpolation (Beispiel)	7
2.6	Bildskalierung unter Anwendung bilinearer Interpolation	8
3.1	Erstellung eines Anordnungsclassifikators in AMGuss	10
4.1	Usache-/Wirkungsbeziehungen als Black-Box-Modell	13

Tabellenverzeichnis

Kapitel 1

Einleitung

Bei Gusseisen handelt es sich um eine Eisen-Kohlenstoff-Legierung die, verglichen mit Stahl, einen wesentlich höheren Kohlenstoffgehalt von mehr als 2 bis 3,8 % aufweist. Aufgrund der hervorragenden gießtechnischen Eigenschaften des Werkstoffes (geringer Schmelzpunkt sowie dünnflüssige Schmelze) ergeben sich daraus für den Konstrukteur hohe Freiheitsgrade in der Formgebung, wodurch eine besonders wirtschaftliche Fertigung ermöglicht wird. Der sich daraus ergebende immense Bedarf an Gusserzeugnissen wird besonders deutlich, wenn man sich die weltweite Gussproduktion anschaut, die sich im beispielsweise Jahr 2019 auf über 98 Millionen Tonnen belief. Der größte Produzent ist China mit 48,75 und Deutschland liegt mit 4,95 Millionen Tonnen auf Platz 5 [2].

Der bei Herstellung des Werkstoffes zugeführte Kohlenstoff führt zu Graphiteinlagerungen, deren Form- und Gefügebildung sich durch die Schmelz- und Abkühlungsbedingungen bei der Herstellung ganz wesentlich beeinflussen lassen. Demnach unterscheidet man grundsätzlich die in Abbildung 1.1 dargestellten Arten von Gusseisen:

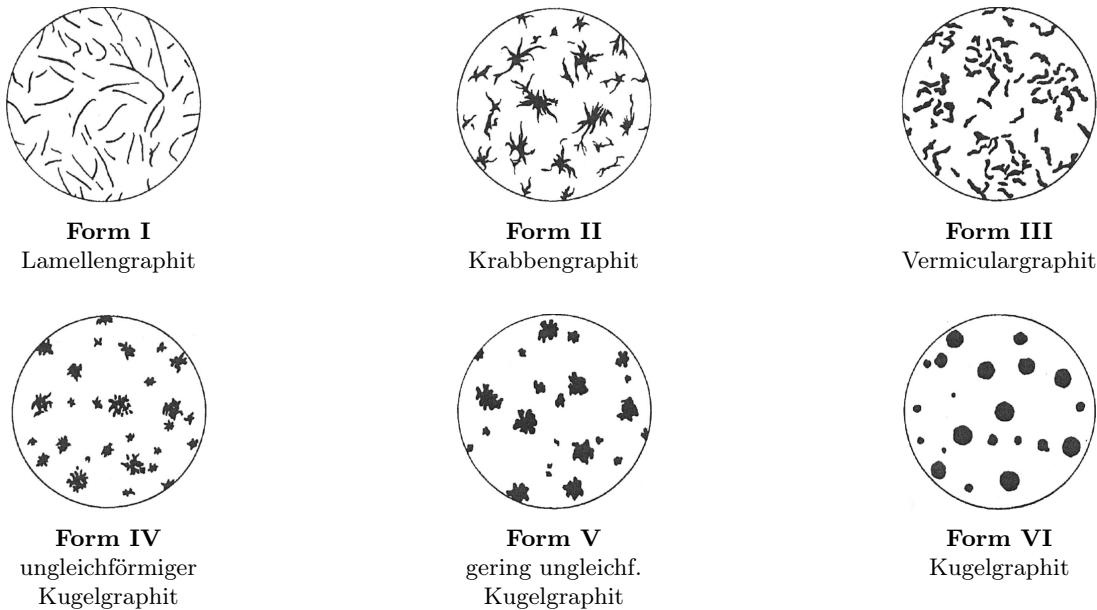


Abbildung 1.1: Typen von Gusseisen nach Form (I - VI) der Graphitpartikelausbildung [1, S.7]

Dabei unterscheiden sich die Gusseisenwerkstoffe nicht nur hinsichtlich der Form und Struktur ihrer Graphiteinlagerungen, sondern vor allem auch in Bezug auf die damit unmittelbar in Zusammenhang stehenden mechanischen Eigenschaften, wie bspw. Zug- und Druckfestigkeit, Bruchsicherheit oder plastische Verformbarkeit. Das bedeutet, dass bei Kräfteeinwirkung je nach Art unterschiedliche Spannungskonzentrationen in den Graphiteinschlüssen entstehen und ein betrachteter Werkstoff dieser Art sich somit mehr oder weniger für bestimmte Verwendungszwecke eignen kann. Die Abnehmer bestellen daher bei den Herstellern Halb- oder Fertigerzeugnisse aus Gusseisen die, abhängig vom vorgesehenen Verwendungszweck, gewisse Gütekriterien erfüllen. Abgesehen von einigen anderen wichtigen Kriterien, gehört die Materialbeschaffenheit zu den wichtigsten ...

Die wichtigsten Abnehmer von Gusseisenwerkstoffen sind der Straßenfahrzeugbau mit fast 60 % sowie der Maschinenbau mit 25 bis 30 % der gesamten Gusslieferungen [3]. Daraus ergeben sich sehr hohe Qualitätsanforderungen an Gusseisenerzeugnisse, die von den Gießereien nur auf der Grundlage entsprechender technischer Regelwerke und durch exakte Klassifizierung ihrer produzierten Erzeugnisse erfüllt werden können.

Kapitel 2

Grundlagen

2.1 Graphitklassifizierung

2.1.1 Lamellengraphit

2.1.2 Mechanische Eigenschaften von Lamellengraphit

2.1.3 Einteilung von Gusseisen mit Lamellengraphit entsprechend den mechanischen Eigenschaften

2.1.4 Metallographie und Analytik

2.1.5 Lichtmikroskopie für die Erstellung von Bildproben

2.1.6 Methoden zur Bestimmung der Anordnungsclassen A-E gemäß EN ISO 945-1

Werden Gusseisenwerkstoffe mit Lamellengraphit nach DIN EN ISO 945-1 untersucht, müssen die darin enthaltenen Graphitbestandteile nach dem Bezeichnungssystem für die Klassifizierung von Graphit in Gusseisen klassifiziert werden [1, Seite 6]. Dazu bietet die Norm dem Metallographen sogenannte Richtreihenbilder an, anhand derer eine solche Klassifizierung durch visuelle Beurteilung durchzuführen ist.

In der Formklasse Lamellengraphit (vgl. Abbildung 1.1 auf Seite 1) werden je nach Lage der Lamellen zueinander 5 verschiedene Anordnungsclassen (A - E) unterschiedenen, die in der folgenden Abbildung 2.1 dargestellt sind.

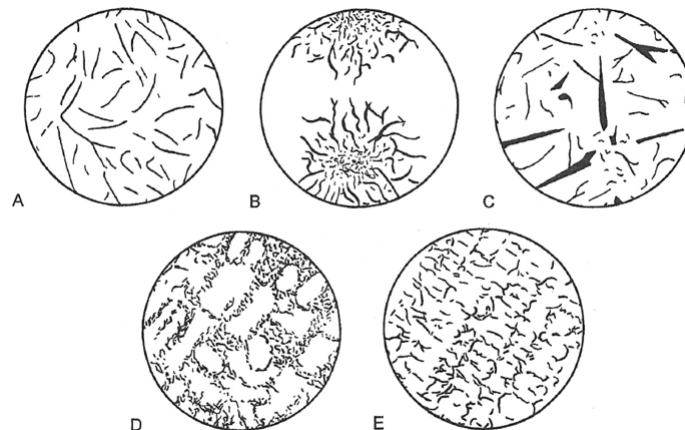


Abbildung 2.1: Richtreihenbilder für die Graphitanordnung (Form I / Lamellengraphit) [1, S.8]

Diese Richtreihenbilder dienen also den entsprechenden Fachleuten in metallographischen Laboren dazu, die in einer Probe vorliegende morphologische Graphitstruktur durch visuellen Vergleich zu bestimmen. Somit ist das Ergebnis einer solchen Bestimmung niemals eindeutig, sondern hängt zwangsläufig von der subjektiven Einschätzung Metallographen ab [1, Seite 27].

Welche Probleme ergeben sich daraus?

2.2 Grundlagen der Bildverarbeitung

2.2.1 Bildrepräsentation und Farbräume

2.2.2 Bildskalierung und Interpolationsverfahren

Unter Bildskalierung versteht man die Vergrößerung bzw. Verkleinerung von Bildern. Es handelt sich dabei um ein Standardverfahren, welches sowohl im Grafik- und Fotobereich als auch in der digitalen Bildverarbeitung sehr häufig zum Einsatz kommt und von Bildverarbeitungsprogrammen standardmäßig angeboten wird. Da die algorithmische Funktionsweise einer Bildskalierung für das Verständnis der in dieser Arbeit zu lösenden Problemstellung (siehe auch Kapitel 3.3 auf Seite 11) von zentraler Bedeutung ist, wird diese nun hier genauer untersucht und beschrieben.

Das grundsätzliche Problem bei der Skalierung von Bildern, soll durch Abbildung 2.2 verdeutlicht werden. Zu sehen ist links ein Bild mit (4×4) Pixeln (orange) und rechts das durch Skalierung erzeugte Bild. Die neue Position eines beliebigen Originalpixels im neu erzeugten (skalierten) Bild ergibt sich durch Multiplikation der ursprünglichen Position mit dem Skalierungsfaktor (λ).

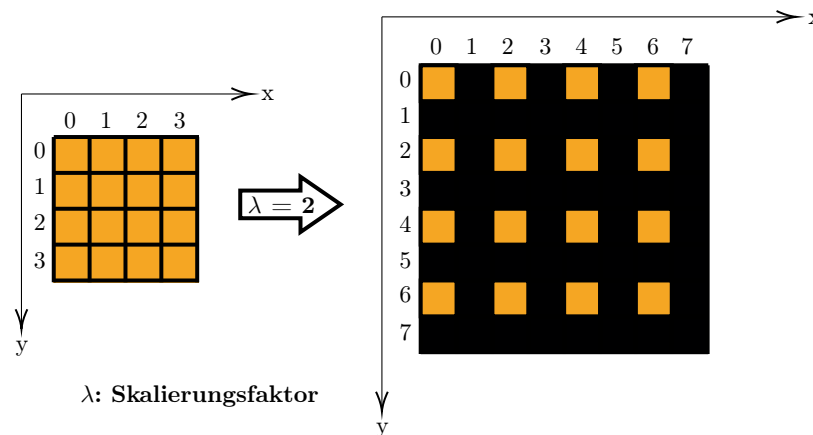


Abbildung 2.2: Darstellung der Notwendigkeit von Interpolationsverfahren bei der Bildskalierung

Genauer ausgedrückt handelt es sich bei den Lücken um undefinierte Pixel, da sich die Pixelmenge proportional zum Skalierungsfaktor ebenfalls verändert. Bei Skalierungsfaktoren kleiner 1 verhält es sich genau umgekehrt und die Anzahl der Pixel im Ergebnisbild verringert sich entsprechend.

Zur Lösung dieses Problems wurden verschiedene Interpolationsalgorithmen entwickelt. Diese verfolgen alle das Ziel, die sich ergebende Differenz der Pixelanzahl auszugleichen und die Bildqualität dadurch möglichst gut zu erhalten. Dabei werden also die Farbwerte der grauen (undefinierten) Pixel aus den Farbwerten der umliegenden Pixel auf jeweils unterschiedliche Art approximiert. Es liegt jedoch auf der Hand, dass ein solches Verfahren die Details eines gegebenen Originalbildes nie 100%-ig erhalten kann. So können zwar für viele praktische Anwendungsfälle im Grafik- oder Fotobereich sehr gute Ergebnisse erzielt werden, weil das menschliche Auge diese Abweichungen nicht erkennen kann. Allerdings erweist sich die Interpolation im Bereich der bildbasierten Materialstrukturanalyse als problematisch, da sich die zu analysierenden Strukturen durch die Interpolation verändern und somit die Messergebnisse verfälscht werden. Während diese Problematik in Kapitel 3.3 auf Seite 11 im Detail beschrieben wird konzentriert sich die nachfolgende Darstellung nun zunächst darauf darzustellen, wie die verschiedenen Algorithmen funktionieren und worin die Unterschiede liegen.

Bilineare Interpolation

Bei der bilinearen Interpolation handelt es sich um ein sehr einfaches Verfahren, bei dem zur Bestimmung unbestimmter Pixel nach der Skalierung, deren Farbwerte (RGB) durch lineare Interpolation in X- und Y-Richtung berechnet werden. Als Beispiel dient folgende Situation, die in Abbildung 2.3 dargestellt ist.

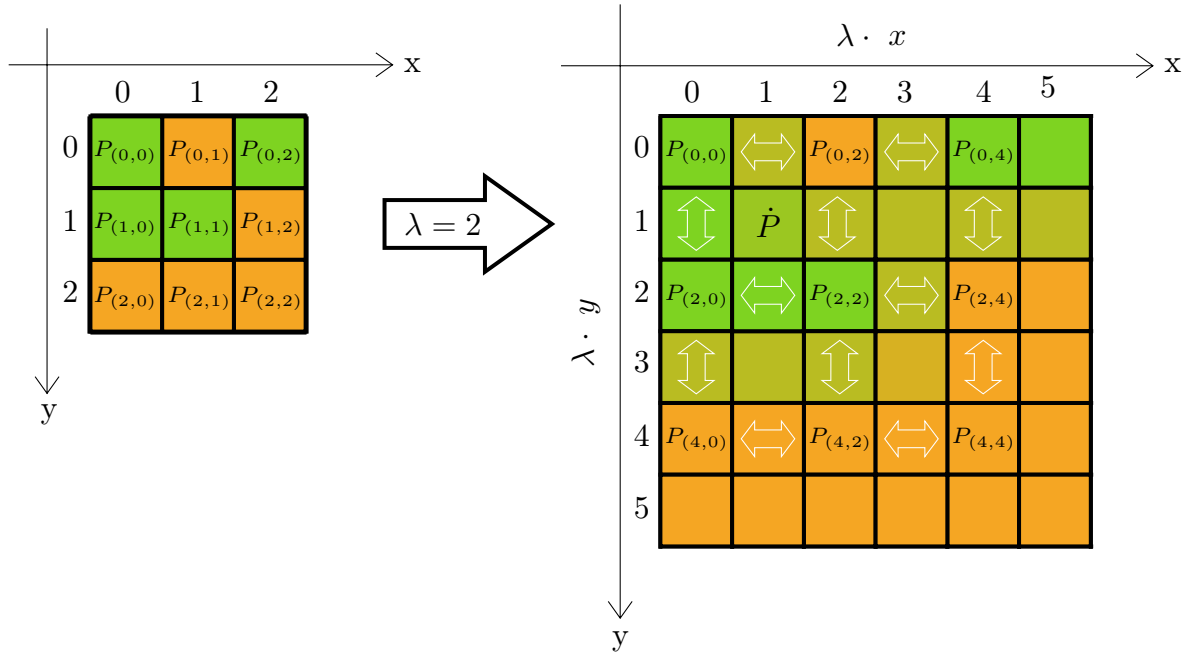


Abbildung 2.3: Lineare Interpolation (Beispiel)

Die hier im Bild (links) dargestellten RGB-Farbwerte betragen für die grünen $P_{ij} = (126, 211, 33)$ und für die orangenen Pixel $P_{ij} = (245, 166, 35)$. Das rechte Bild repräsentiert das Ergebnisbild nach Skalierung des Ausgangsbildes (links) um den Faktor 2. Die Farbwerte der Pixel aus dem Ausgangsbild wurden unverändert übernommen, jedoch veränderte sich deren Position in Abhängigkeit vom Skalierungsfaktor λ . Diese Pixel sind im Ergebnisbild an der Beschriftung $P_{(m,n)}$ zu erkennen. Die Farbwerte aller anderen Pixel müssen berechnet werden, wie im Bild rechts bereits geschehen (Pfeilrichtung = Interpolationsrichtung). Beispielsweise lässt sich der Farbwert des Pixels \dot{P} (oberer linker Quadrant) im Ergebnisbild wie folgt berechnen:

Zunächst werden die Farbwerte der Pixel P_1 und P_2 zwischen $P_{0,0}$ und $P_{0,2}$ bzw. $P_{2,0}$ und $P_{2,2}$ durch Interpolation in X-Richtung berechnet (2.1).

$$P_1 = \frac{1}{2} (P_{0,0} + P_{0,2}) = \frac{1}{2} \left[\begin{pmatrix} 126 \\ 211 \\ 33 \end{pmatrix} + \begin{pmatrix} 245 \\ 166 \\ 35 \end{pmatrix} \right] = \begin{pmatrix} 185,5 \\ 188,5 \\ 34 \end{pmatrix} \quad (2.1)$$

$$P_2 = \frac{1}{2} (P_{2,0} + P_{2,2}) = \begin{pmatrix} 126 \\ 211 \\ 33 \end{pmatrix}$$

Aus den Ergebnissen (2.1) kann dann die Farbwerte des Pixels \dot{P} auf analoge Art und Weise ebenfalls durch lineare Interpolation in Y-Richtung berechnet werden.

$$\dot{P} = \frac{1}{2} \cdot (P_1 + P_2) = \frac{1}{2} \cdot \left[\begin{pmatrix} 185,5 \\ 188,5 \\ 34 \end{pmatrix} + \begin{pmatrix} 126 \\ 211 \\ 33 \end{pmatrix} \right] = \begin{pmatrix} 155,75 \\ 199,75 \\ 33,5 \end{pmatrix} \quad (2.2)$$

Um zu zeigen, wie sich bilineare Interpolation bei Skalierung auf ein reales Bild auswirkt, wurde ein Ausgangsbild mit einer Größe von $640 \times 426 \text{ px}$ 20-fach ($\lambda = 20$) skaliert. Dabei wurde der Skalierungsfaktor absichtlich so groß gewählt, damit die Effekte für das menschliche Auge sichtbar und hier entsprechend dargestellt werden können (Abbildung 2.4).



(a) Mosaikbild (www.pixabay.com,
Fotograf: Michael Gaida)



(b) Mosaikbild bei 20-facher Vergrößerung

Abbildung 2.4: Bildskalierung unter Anwendung bilinearer Interpolation

Wie im Ergebnisbild (b) zu erkennen, führt die lineare Interpolation dazu, dass Kanten sehr unscharf und Strukturen verändert werden. Im Bereich der Materialstrukturanalyse, wie später in Kapitel 3.3 auf Seite 11 noch gezeigt wird, kann das (auch bei wesentlich kleineren Skalierungsfaktoren) zu sehr unerwünschten Einflüssen führen und Messergebnisse verfälschen.

Nearest-Neighbor-Interpolation

Bei diesem Interpolationsverfahren wird ein etwas anderer Ansatz als der zuvor betrachtete verfolgt. Hierbei wird jedem Pixel im skalierten Ergebnisbild der Farbwert zugewiesen, der seinem nächsten Nachbarn im Originalbild entspricht.

Wie auch bei der linearen Interpolation, wird zunächst den Pixeln im Ergebnisbild, deren Position der um den Skalierungsfaktor λ in X/Y-Richtung verschobenen Pixel im Originalbild entspricht, dessen Farbwert zugewiesen. In der nachstehenden Abbildung 2.5 wurden diese entsprechend markiert. Das Originalbild ist identisch mit dem in Abbildung 2.3 auf Seite 5 (links), wurde jedoch wegen der größeren Skalierung ($\lambda = 4$) aus Platzgründen hier nicht dargestellt.

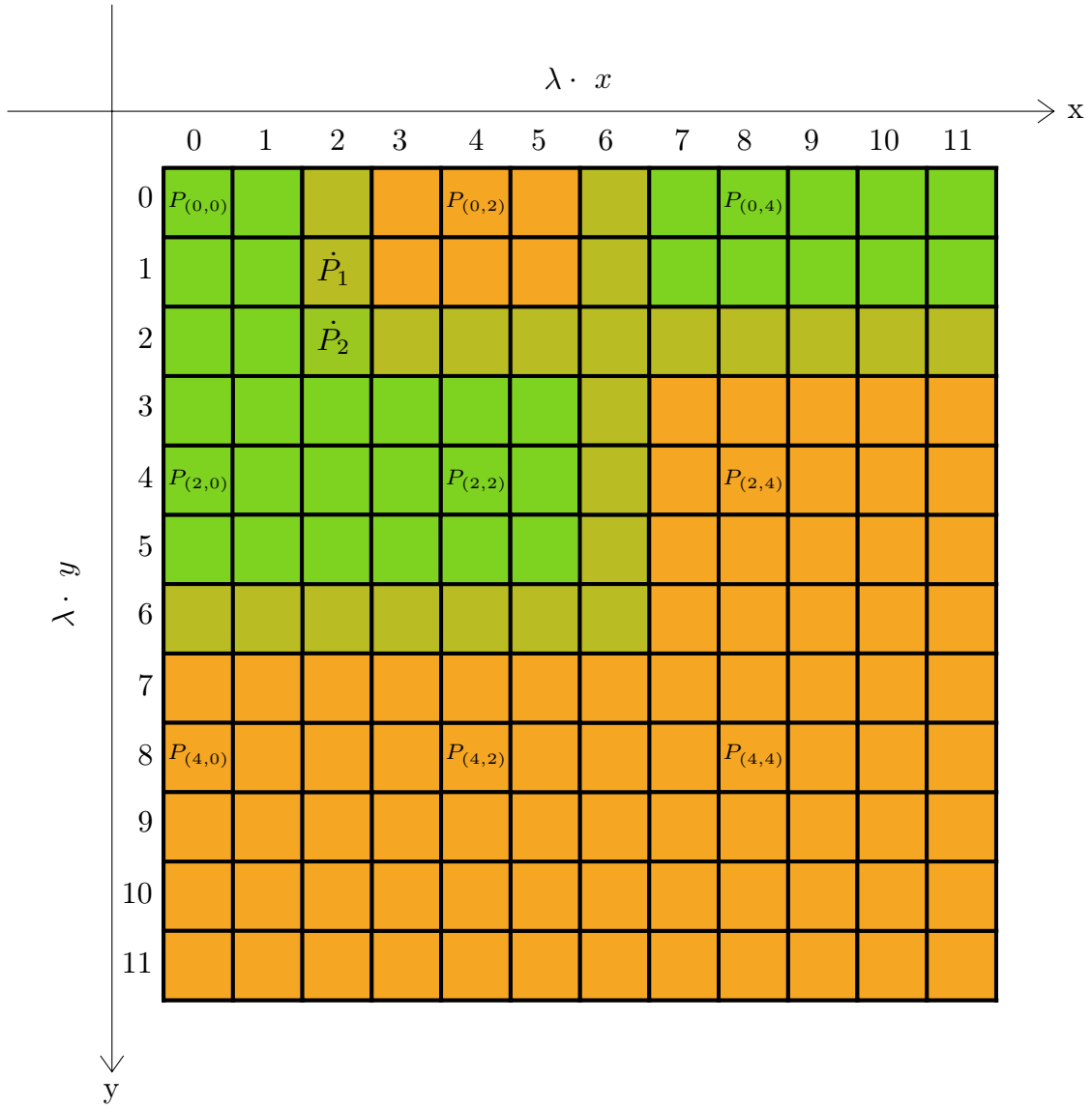


Abbildung 2.5: Nearest-Neighbor-Interpolation (Beispiel)

Jedem Pixel wurde der Farbwert zugewiesen, der dem Originalpixel mit der geringsten euklidischen Distanz zum betrachteten Pixel entspricht. Für den Pixel $P_{m,n} = (1,1)$ ergibt sich dann also derselbe Farbwert wie für $P_{i,j} = P_{m,n} = (0,0)$, da dieser der nächste Nachbar des Pixels ist.

Jedoch gibt es auch Pixel, bei denen der nächste Nachbar nicht eindeutig zugeordnet werden kann, wie bspw. für den Pixel \dot{P}_1 , da dieser dieselbe Distanz sowohl zu $P_{0,0} = (126, 211, 33)$ als auch zu $P_{0,2} = (245, 166, 35)$ aufweist, und diese beiden Punkte unterschiedliche Farbwerte besitzen. Der Farbwert ergibt sich dann einfach aus dem arithmetischen Mittel dieser beiden Punkte, also

$$\dot{P}_1 = \frac{1}{2} (P_{0,0} + P_{0,2}) = \frac{1}{2} \left[\begin{pmatrix} 126 \\ 211 \\ 33 \end{pmatrix} + \begin{pmatrix} 245 \\ 166 \\ 35 \end{pmatrix} \right] = \begin{pmatrix} 185,5 \\ 188,5 \\ 34 \end{pmatrix} \quad (2.3)$$

Für den Pixel \dot{P}_3 ergibt sich durch arithmetische Mittlung ein etwas anderer Farbwert, da dieser zu den Pixeln $P_{0,0}$, $P_{0,2}$, $P_{2,0}$ und $P_{2,2}$ jeweils den gleichen Abstand aufweist und drei dieser Punkte grün und nur einen orange ist. Somit ergibt sich also

$$\dot{P}_3 = \frac{3}{4} \begin{pmatrix} 126 \\ 211 \\ 33 \end{pmatrix} + \frac{1}{4} \begin{pmatrix} 245 \\ 166 \\ 35 \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} 155,75 \\ 169,75 \\ 35,5 \end{pmatrix} \quad (2.4)$$

Abschließend veranschaulicht Abbildung 2.6 die Ergebnisse einer Bildskalierung mit Nearest-Neighbor-Interpolation an dem bereits bekannten Mosaik-Bild.



(a) Mosaikbild (www.pixabay.com,
Fotograf: Michael Gaida)



(b) Mosaikbild bei 20-facher Vergrößerung

Abbildung 2.6: Bildskalierung unter Anwendung bilinearer Interpolation

Bikubische Interpolation

Während bei der Linearen Interpolation (siehe Seite 5) nur jeweils 4 Pixel zur Berechnung eines beliebigen Pixels im Ausgangsbild ausreichen, ist es bei der bikubischen Interpolation nicht ganz so einfach. Der Grund dafür ist, dass auch die Farbkanalgradienten mit in die Berechnung einbezogen werden.

Flächenbasierte Interpolation

LANCZOS-Interpolation

2.3 Statistische Versuchsplanung

Kapitel 3

Ausgangssituation

Ziel dieses Kapitels ist es die Ausgangssituation, also die mit dieser Arbeit verbundenen Rahmenbedingungen im Detail darzulegen, um damit die Grundlage für eine schlüssige Präsentation des Lösungskonzeptes im darauf folgenden Kapitel 4 zu schaffen.

Im Abschnitt 3.1 wird zunächst auf die Bedeutung des Einsatzes digitaler Bildverarbeitung zur Analyse von Gusseisen eingegangen und in diesem Zusammenhang die Software AMGuss vorgestellt. Dabei wird auf die Bedeutung eines Anordnungsklassifikators eingegangen und die Erstellung eines Solchen im Detail dargestellt (3.1.1), der vollständige Ablauf bei der Durchführung einer Messung beschrieben (3.1.2) und schließlich die durch eine Auswertung erzeugten Messergebnisse einer genaueren Betrachtung unterzogen (3.1.3).

Ergänzend dazu wird im Abschnitt 3.2 auf das zur Verfügung stehende Bildmaterial eingegangen und das Kapitel schließt mit einer ausführlichen Problembeschreibung in Abschnitt 3.3.

3.1 Einsatz digitaler Bildverarbeitung zur Analyse der Mikrostruktur von Gusseisen (AMGuss)

Wegen der mit rein visueller Qualitätskontrolle verbundenen Probleme, die bereits in Kapitel 2.1.6 auf Seite 3 dargelegt wurden, war ein automatisch ablaufendes Analyseverfahren zur Bestimmung der Mikrostruktur von Gusseisen, erweitert um Bilddokumentation und Bildarchivierung, ein großes Anliegen in den Laboren der Eisengießereien. Dadurch sollte eines der Grundanliegen des Qualitätsmanagements erfüllt werden, nämlich die quantitative Charakterisierung des Gussvorgangs durch Bereitstellung aussagekräftiger Messparameter und Objektivierung der Messergebnisse. Aus diesem Anliegen heraus entstand bei der GFaI e.V. bereits im Jahr 2005 ein Forschungsprojekt mit der Zielsetzung, die Grundlage zur Entwicklung eines marktreifen Software-Produktes zu schaffen, mit dem sich alle geforderten Normparameter der Mikrostruktur von Gusseisen automatisch (oder zumindest halbautomatisch) bestimmen lassen. [4, Seite 3].

Das Ergebnis dieses Forschungsprojektes ist die Software AMGuss (**A**nalyse der **M**ikrostruktur von **G**usseisen) die eine normgerechte (halb-)automatische Bestimmung der Mikrostruktur von Gusseisen ermöglicht. Da die vorliegende Arbeit nur der Weiterentwicklung einer Teilfunktionalität dieser Software gewidmet ist, nämlich der Lamellengraphit-Auswertung, beschränken sich die weiteren Ausführungen in diesem Abschnitt auf lediglich deren genauere Beschreibung.

3.1.1 Erstellung eines Anordnungsklassifikators für die Lamellengraphit-Auswertung

Aufgrund unterschiedlicher Laborbedingungen, können in der Praxis Probenbilder mit unterschiedlichen Kalibrierungen (Pixelgröße in $\mu\text{m}/\text{Pixel}$) zur Messung vorliegen. Allerdings ist das für die eindeutige, exakte Analyse und Zuordnung (siehe Abbildung 2.1 auf Seite 3) problematisch, da die Unterscheidungsmerkmale der Anordnungsklassen verschwimmen und somit nicht mehr eindeutig identifiziert und zugeordnet werden können. Deshalb ist für die Durchführung einer Lamellenguss-Auswertung mit der Software AMGuss, für jede Ausgangskalibrierung vorliegender Bilder ein eigener Anordnungsklassifikator manuell zu erstellen. Dabei werden in etwa 20-30 Probenbildern, die darin vorliegenden lamellaren Graphitstrukturen gemäß der Anordnungsklassen markiert und auf der Grundlage

dessen ein Klassifikator trainiert. Wichtig dabei ist zu beachten, dass alle hierfür verwendeten Bilder dieselbe Kalibrierung besitzen, in den Trainingsbildern auch alle Anordnungsklassen vertreten sind und diese richtig markiert werden.

Dafür stellt das Programm AMGuss dem Nutzer eine entsprechende Funktionalität bereit, wie in Abbildung 3.1 dargestellt.

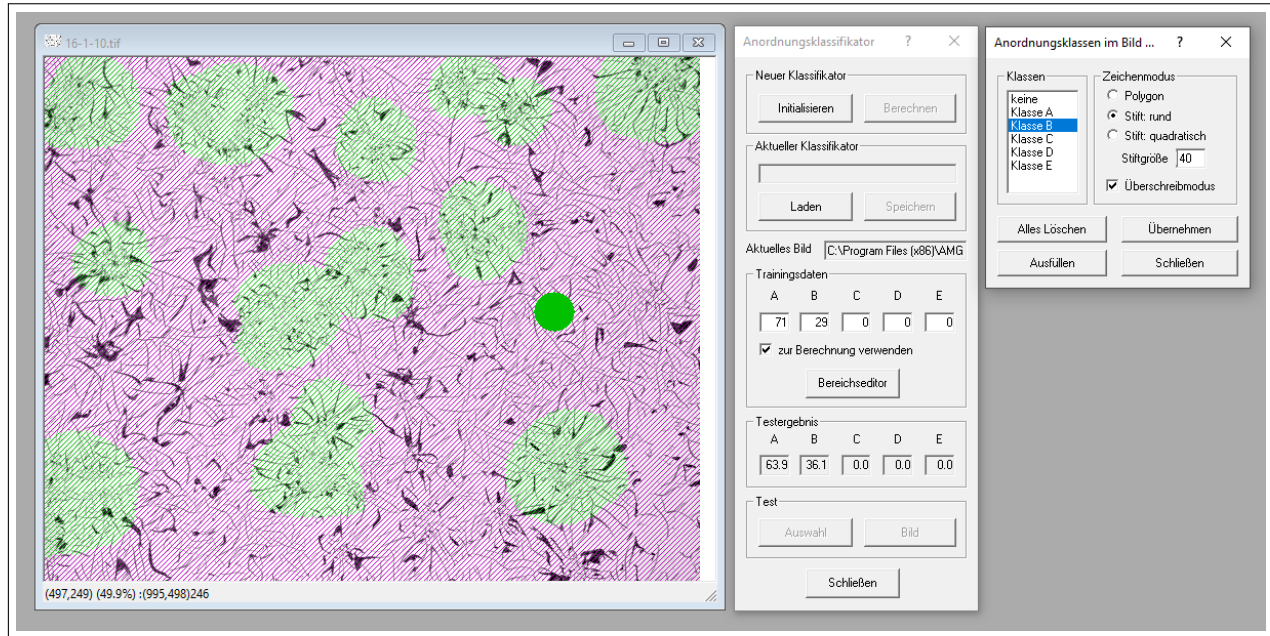


Abbildung 3.1: Erstellung eines Anordnungsklassifikators in AMGuss

Grundlage für die Erstellung eines Klassifikators ist eine bereits geladene Bildserie, die zuvor erstellt worden sein muss. Dabei ist anzugeben, mit welcher Kalibrierung die Bilder der Serie aufgenommen wurden. Diese ist, wie in Kapitel 2.1.5 bereits gezeigt wurde, abhängig von der Chipgröße der verwendeten Kamera (z.B. $\frac{1}{2}$ Zoll in der Diagonale) sowie der eingesetzten Optik bestehend aus Lichtweg, Objektiv und Zwischenadapter. Das in Abbildung 3.1 (links) dargestellte Bild einer Lamellenguss-Probe hat bspw. eine Kalibrierung von $1 \mu\text{m}/\text{Pixel}$.

Im kleinen Fenster (oben rechts) lässt sich dann eine Anordnungs-klasse auswählen, der gewünschte Markierungsstil einstellen und die gemäß der gewählten Anordnungs-klasse vorkommenden Strukturen im Bild entsprechend markieren. Im Bild links ist dies an den hellgrün markierten Strukturen zu erkennen. Hat der Nutzer dann (ggf. auch in mehreren Bildern) Markierungen für die Anordnungs-klassen A bis E hinzugefügt, wird über die Funktion „Initialisieren“ (im mittleren Fenster oben) ein Anordnungs-klassifikator erstellt. Dieser kann dann abgespeichert und für Vermessungen von Bildern verwendet werden, deren Kalibrierung dieselbe (\pm eines einstellbaren minimalen Abweichungsfaktors) ist wie die der Bilder, die zur Erstellung des Anordnungs-klassifikators verwendet wurden.

→ Vllt. ein Beispiel eines Klassifikators in den Anhang???

3.1.2 Durchführung einer Lamellengraphit-Auswertung mit AMGuss

Dies ist zum weiteren Verständnis vor allem deshalb von Belang, weil für die Erfüllung der Zielsetzung dieser Arbeit eine umfangreiche statistische Analyse erforderlich sein wird. Um die Daten dafür zu generieren, müssen mit sehr vielen Bildern zahlreiche Messungen mit unterschiedlichen Parametern durchgeführt werden, weshalb der Prozess zur Durchführung einer Messung auch vollständig automatisiert werden soll.

3.1.3 Bewertungsergebnisse einer Lamellengraphit-Auswertung

3.2 Zur Verfügung stehendes Bildmaterial

3.3 Problemstellung

Bei einem allgemeingültigen Anordnungsklassifikator müsste der Nutzer lediglich die Kalibrierung angeben, mit der die Probenbilder aufgenommen wurden und das System wäre in der Lage, die Kalibrierung der Bilder automatisch an die eines im System hinterlegten Klassifikators durch Skalierung anzupassen. Somit würde der Arbeitsschritt, Klassifikatoren manuell erstellen und verwalten zu müssen, entfallen. Fehler könnten dadurch vermieden und eine Einheitlichkeit der Messungen sichergestellt werden.

Kapitel 4

Konzept

4.1 Sollzustand/Anforderungen

Die Vorgehensweise zur Erstellung eines Anordnungsclassifikators in Kapitel 3.1.1 bereits beschrieben. Dies ist für den Nutzer mit einem nicht unerheblichen Aufwand verbunden. Hinzu kommt eine gewisse Fehleranfälligkeit, da für jede Messung der in Bezug auf die Bildkalibrierung richtige Klassifikator für die Messung ausgewählt werden muss.

Das Gütekriterium an einen solchen Klassifikator ist, die durch Skalierung (bzw. Interpolation) hervorgerufenen und in Kapitel 3.3 bereits näher beschriebenen Messfehler auf ein **tolerierbares** Maß hin zu minimieren. Allerdings gibt es jedoch, nach den aktuellen allgemein anerkannten Regeln der Technik (vgl. dazu [auf Norm verweisen](#)) keinen eindeutigen objektiven Maßstab, der zur Beurteilung angelegt werden könnte. Stattdessen beruht die Graphitklassifizierung auf einer visuellen Einschätzung der Spezialisten, welche die Beurteilung der Proben vornehmen. Die Norm DIN ISO 945-1 definiert dabei die Grundlagen, auf denen eine solche Beurteilung zu erfolgen hat. Was also als noch tolerierbar gilt, entscheidet der versierte Nutzer in gewissen Grenzen selbst und wie die Erfahrungen zeigen, existieren teils nicht unerhebliche Abweichungen bei der Einschätzung.

4.2 Erzeugung von Bildern mit unterschiedlichen Ausgangskalibrierungen

4.3 Statistische Versuchsplanung

todo: beschreiben...

4.3.1 Systemanalyse

Die Aufgabe, einen allgemeingültigen Anordnungsclassifikator zu entwickeln, der die beschriebenen Anforderungen erfüllt, ist im Grunde die Lösung eines Optimierungsproblems. Dabei ist es erforderlich zu untersuchen, welche Abhängigkeiten zwischen den **Einflussgrößen** und Zielgrößen zu bestehen, was zunächst vereinfacht in Abbildung dargestellt ist.

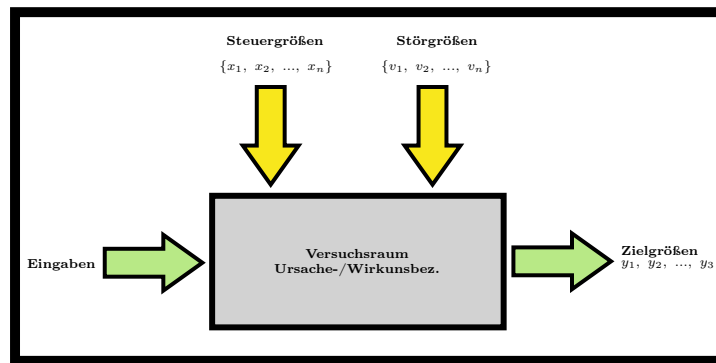


Abbildung 4.1: Ursache-/Wirkungsbeziehungen als Black-Box-Modell

4.3.2 Definition der Zielgrößen

Hinweis: Mehrgrößentheorie → Kombination der Einzelwerte zu einer gewichteten Summe...
xyxyxyxy

4.3.3 Definition der Einflussgrößen

4.3.4 Modellbildung

4.3.5 Versuchsplanaufbau

4.4 Untersuchung der Auswirkungen von Bildskalierungen auf die Reproduzierbarkeit von Messergebnissen unter Anwendung verschiedener Interpolationsverfahren

4.4.1 Messung der Bilder mit AMGuss vor und nach der Skalierung

4.4.2 Anwendung *einstufiger* Skalierungen auf die erzeugten Bilder

4.4.3 Anwendung *mehrstufiger* Skalierungen auf die erzeugten Bilder

Kapitel 5

Umsetzung

5.1 Rahmenbedingungen

5.1.1 Technologie-Stack

5.2 Implementierung

5.2.1 Modellierung und algorithmische Beschreibung der Implementierung

5.3 Verwendung von Bildern mit verschiedenen Ausgangskalibrierungen

5.4 Skalierung der erzeugten Bilder (einstufig/mehrstufig)

5.4.1 Bilineare Interpolation

5.4.2 Bikubische Interpolation

5.4.3 Flächenbasierte Interpolation

5.4.4 Nearest-Neighbor-Interpolation

5.4.5 LANCZOS-Interpolation

Kapitel 6

Evaluierung

6.1 Vergleich angewendeten Interpolationsverfahren

6.1.1 Laufzeitkomplexität und Performance

6.1.2 Kennzahlenvergleich und Interpretation

Kapitel 7

Zusammenfassung und Auswertung

7.1 Zusammenfassung

7.2 Auswertung

Literaturverzeichnis

- [1] *DIN EN ISO 945-1, Mikrostruktur von Gusseisen. Teil 1, Graphitklassifizierung durch visuelle Auswertung (EN ISO 945-1:2018)*. Frankfurt am Main: Beuth Verlag GmbH, 2018.
- [2] Gussproduktion der wichtigsten Länder im Jahr 2019. Statista GmbH. [Online]. Available: <https://de.statista.com/statistik/daten/studie/237370/umfrage/giessereiindustrie-nach-produktion-weltweit/>
- [3] Einsatzgebiete und Märkte für Gusseisen. Bundesverband der Deutschen Giesserei-Industrie e.V. [Online]. Available: <https://www.bdguss.de/einsatzgebiete-maerkte/>
- [4] *Analyse der Mikrostruktur von Gusseisen mit Hilfe von Fuzzy-Techniken (AMGuss)*. Berlin: Gesellschaft zur Förderung angewandter Informatik e.V., 2007.