

Studiengang Mechatronik

Modul 5 – Konstruktion 1:

Fertigungstechnik

12. Vorlesung: Wiederholung / Übung

Prof. Dr. Enno Wagner

27. Januar 2026

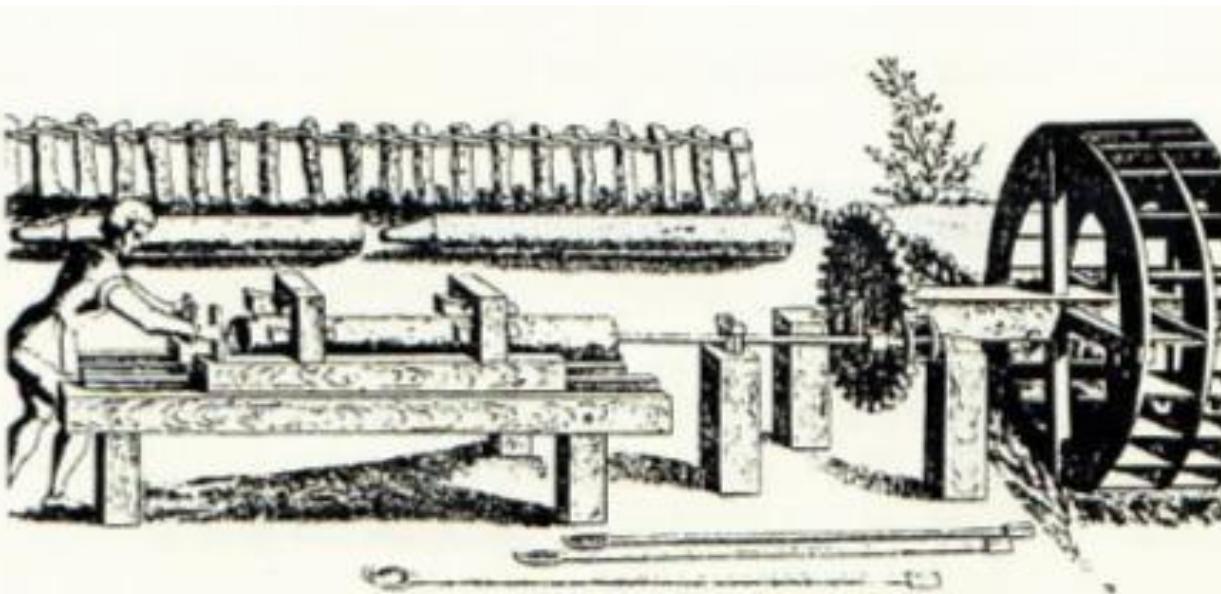
Übersicht

Hauptgruppen nach DIN 8580

- Wiederholung Fertigungsverfahren
- Übersicht Oberflächengüte
- Beschreibung einzelner Verfahren

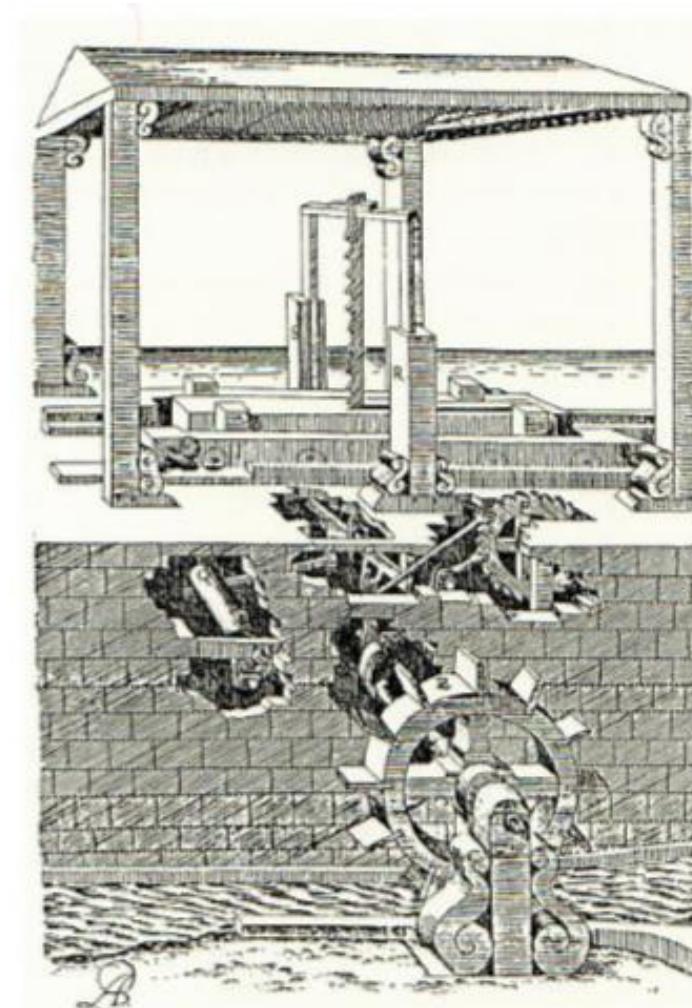
Geschichte Der Fertigungstechnik

Erste Werkzeugmaschinen



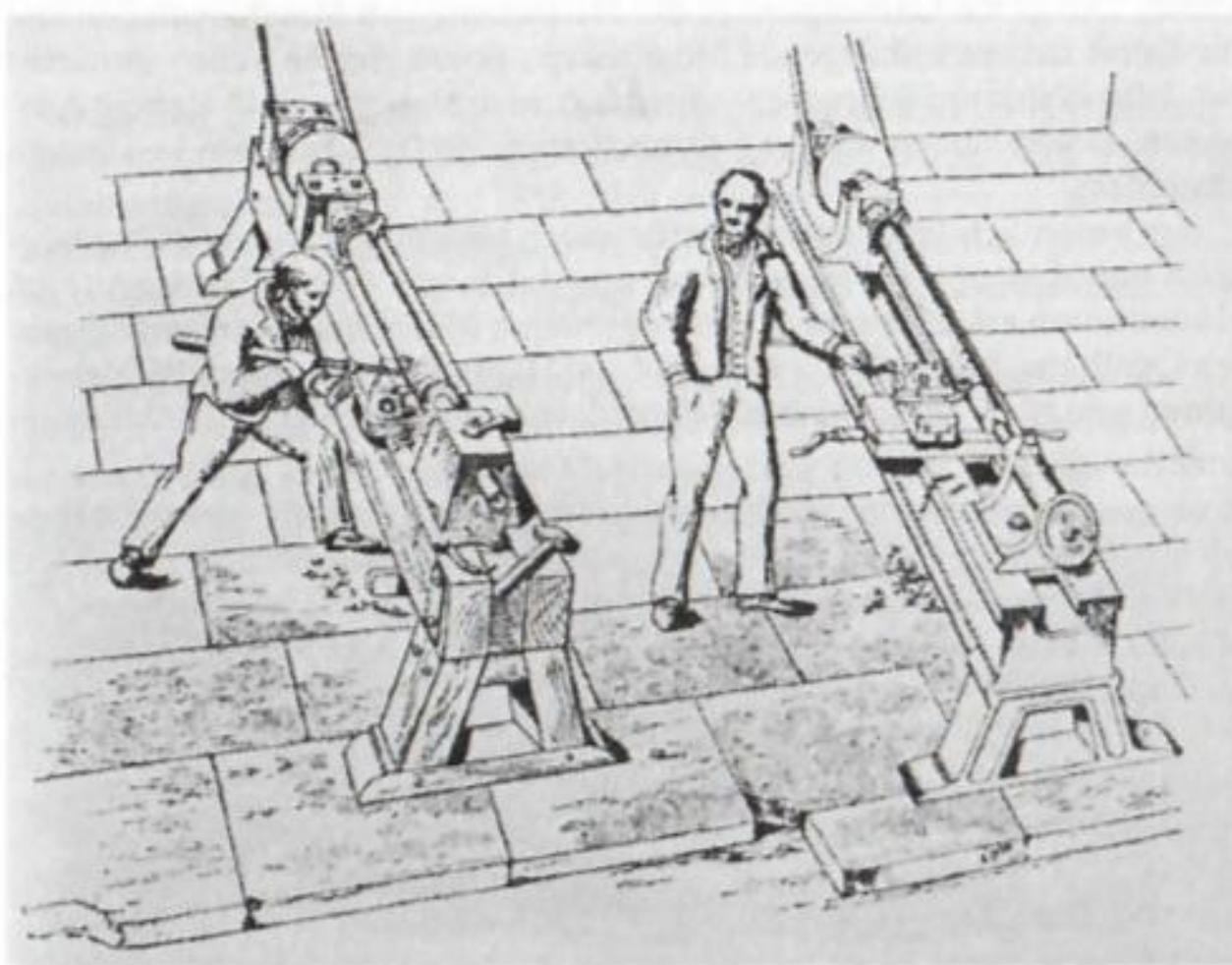
Von einem Wasserrad angetriebene Maschine zum Längsdurchbohren von Baumstämmen (für Wasserleitungen), vorgestellt von dem französischen Ingenieur Salomon de Caus in: „Les raisons de forces mouvantes“, 1615

Quelle: Chronik der Technik, Chronik Verlag 1989



Darstellung einer Gattersäge in dem Werk „Schatzkammer Mechanischer Künste“ des königlich-französischen und polnischen Ingenieurs Augustini de Ramelli aus dem Jahr 1620:
„... Wie man mit Hülffe eines Flusses grosse stücke Hölzter zersegen und darvon Diele oder Bretter leichtlich schneiden könne ...“; das Wasserrad bewegt nicht nur das Sägeblatt, es bewirkt auch den Vorschub des zu bearbeitenden Holzstücks

Industrialisierung der Fertigungstechnik



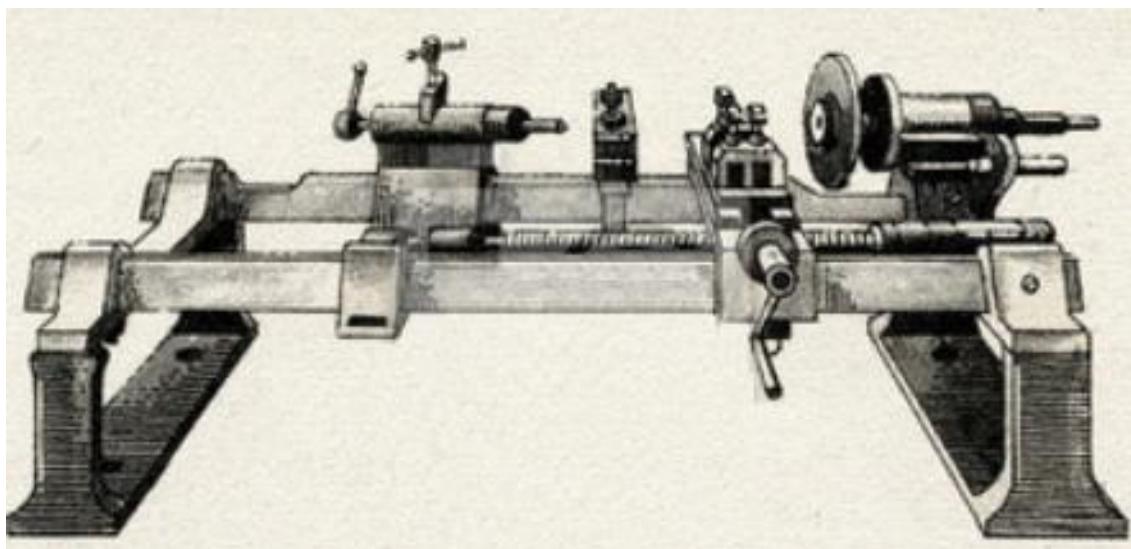
60: Handstahl und Maudslaysche Supportdrehbank. Zeichnungen, 1840.

- James Watt, 1765: doppelt wirkende, umlaufende Dampfmaschine mit Kondensator
- John Wilkinson, 1776: Zylinderbohrwerk für James Watts Dampfmaschine
- **Henry Maudslay**, um 1800: Support-Drehbank ganz aus Stahl
 - Einfache Bedienung für ungeschulte
 - Genormte Schrauben
 - Fabrik für Dampfmaschinen

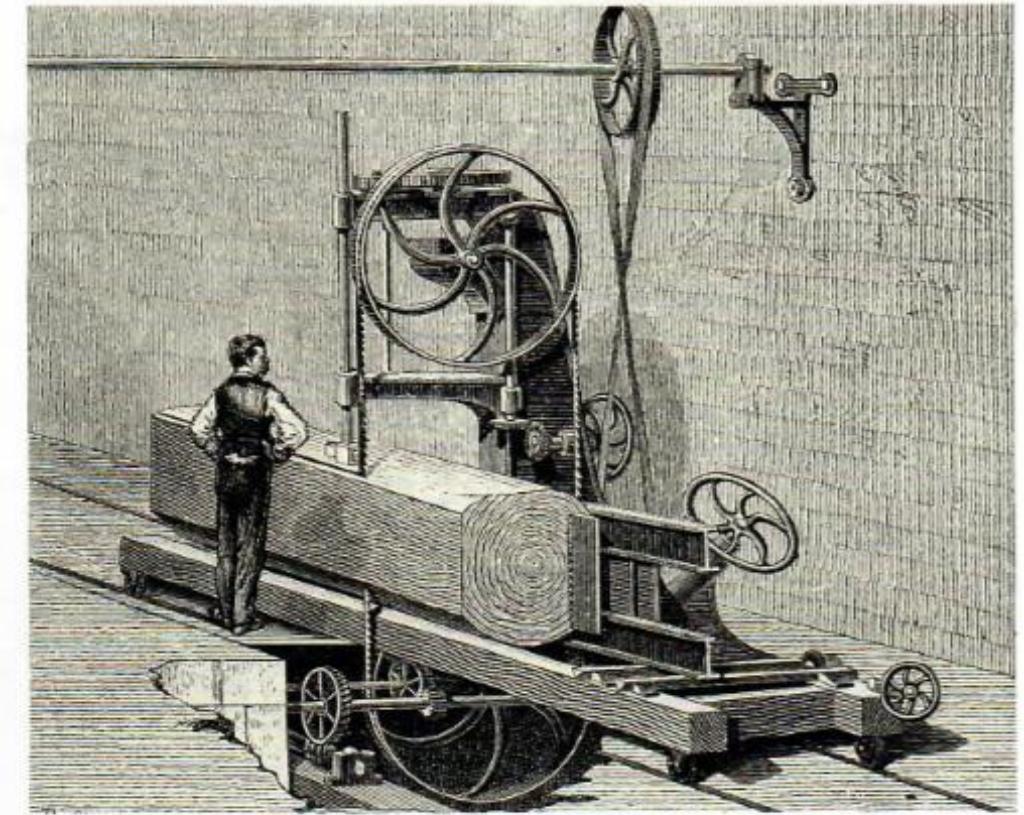
Quelle:

Friedrich Klemm: Geschichte der Technik, Teubner 1998

Industrielle Fertigungsmaschinen



Erste Gewinde-Drehbank von Maudslay um 1797



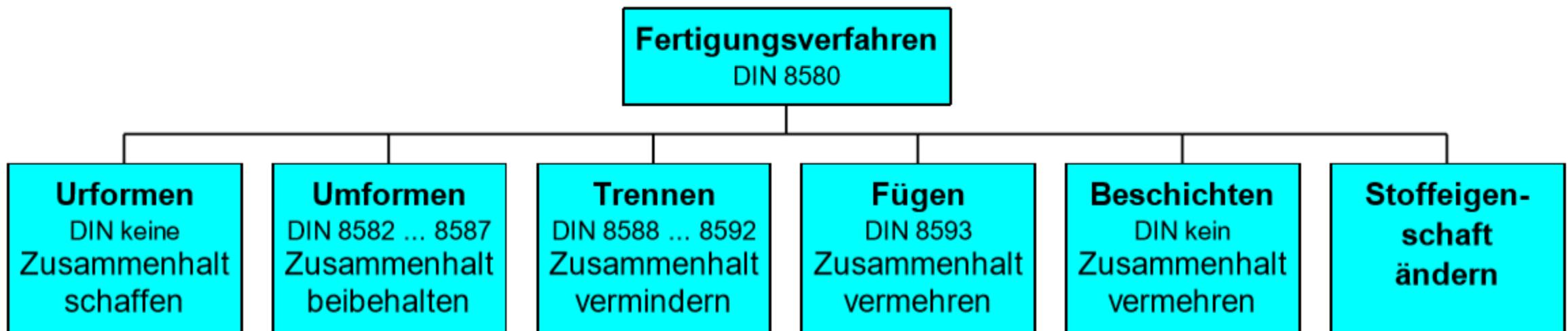
Dampfkraftgetriebene Bandsäge aus dem frühen 19. Jh.; die Leistung der Dampfmaschine wird per Wellen- und Riementransmission übertragen

Untergliederung der Fertigungsverfahren

Hauptgruppen nach DIN 8580

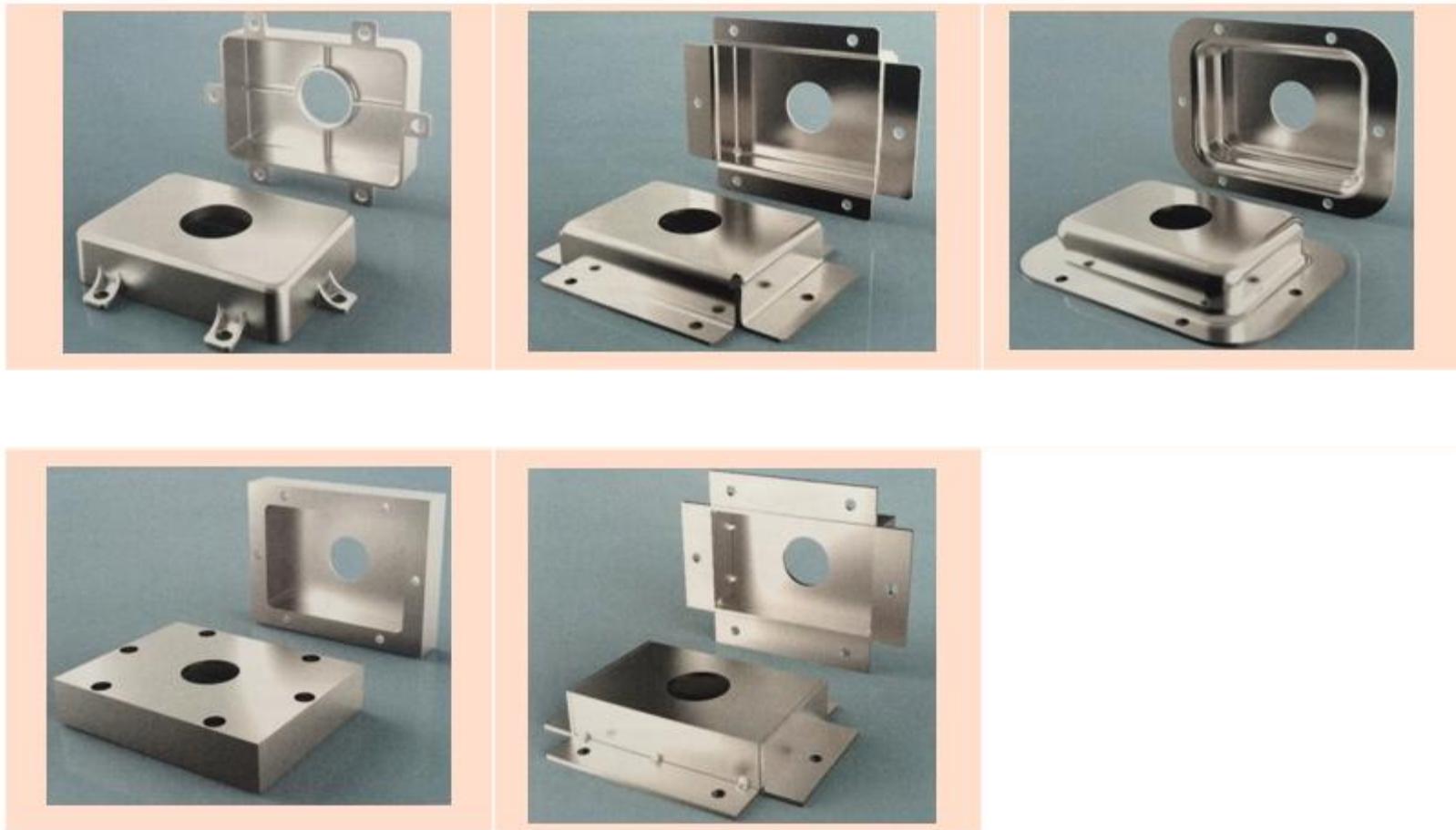
Fertigungsverfahren

Einteilung in 6 Hauptgruppen nach DIN 8580

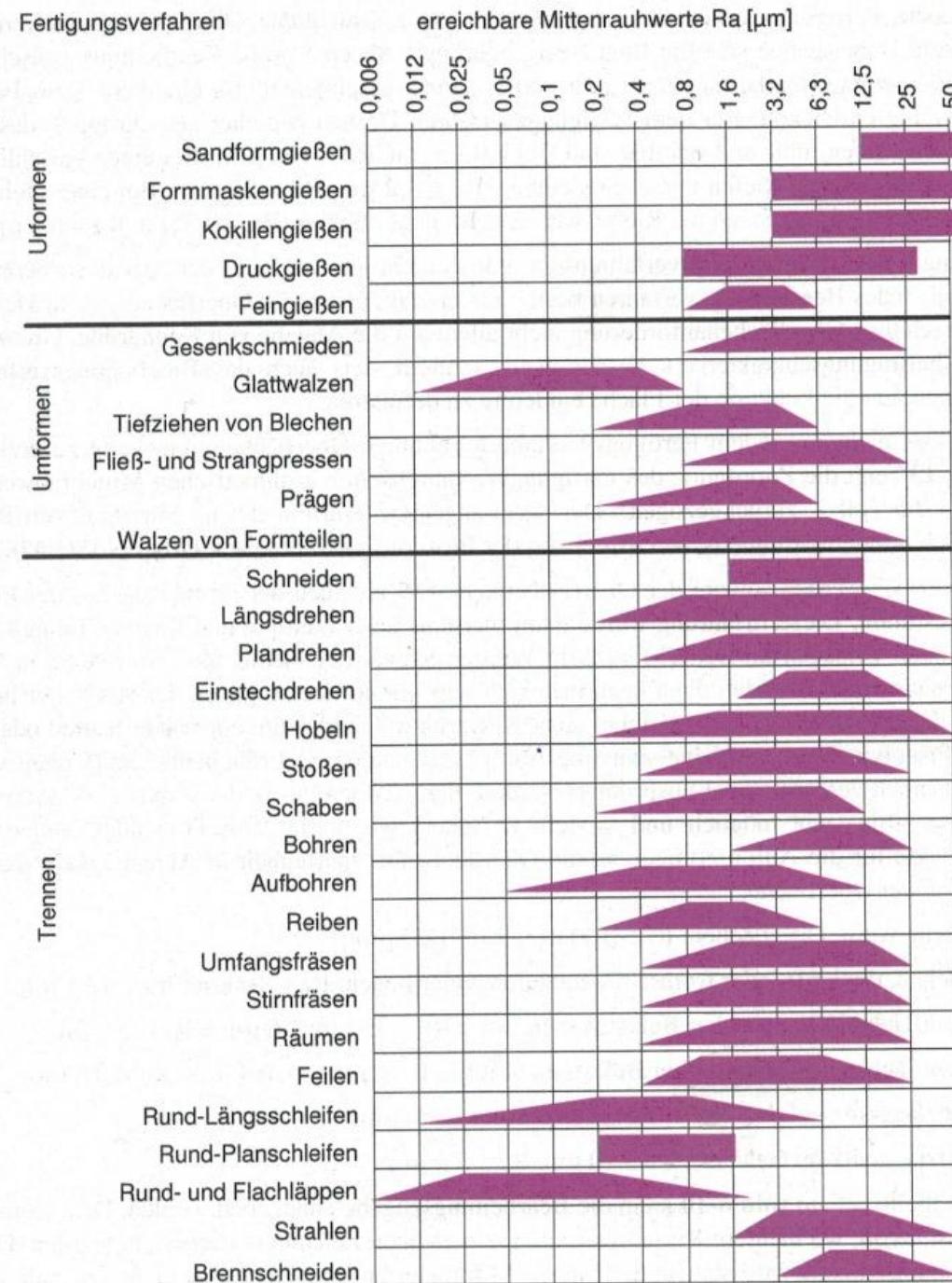


Quelle: Skript Prof. H. Albrecht, Frankfurt AUS, WS 16/17

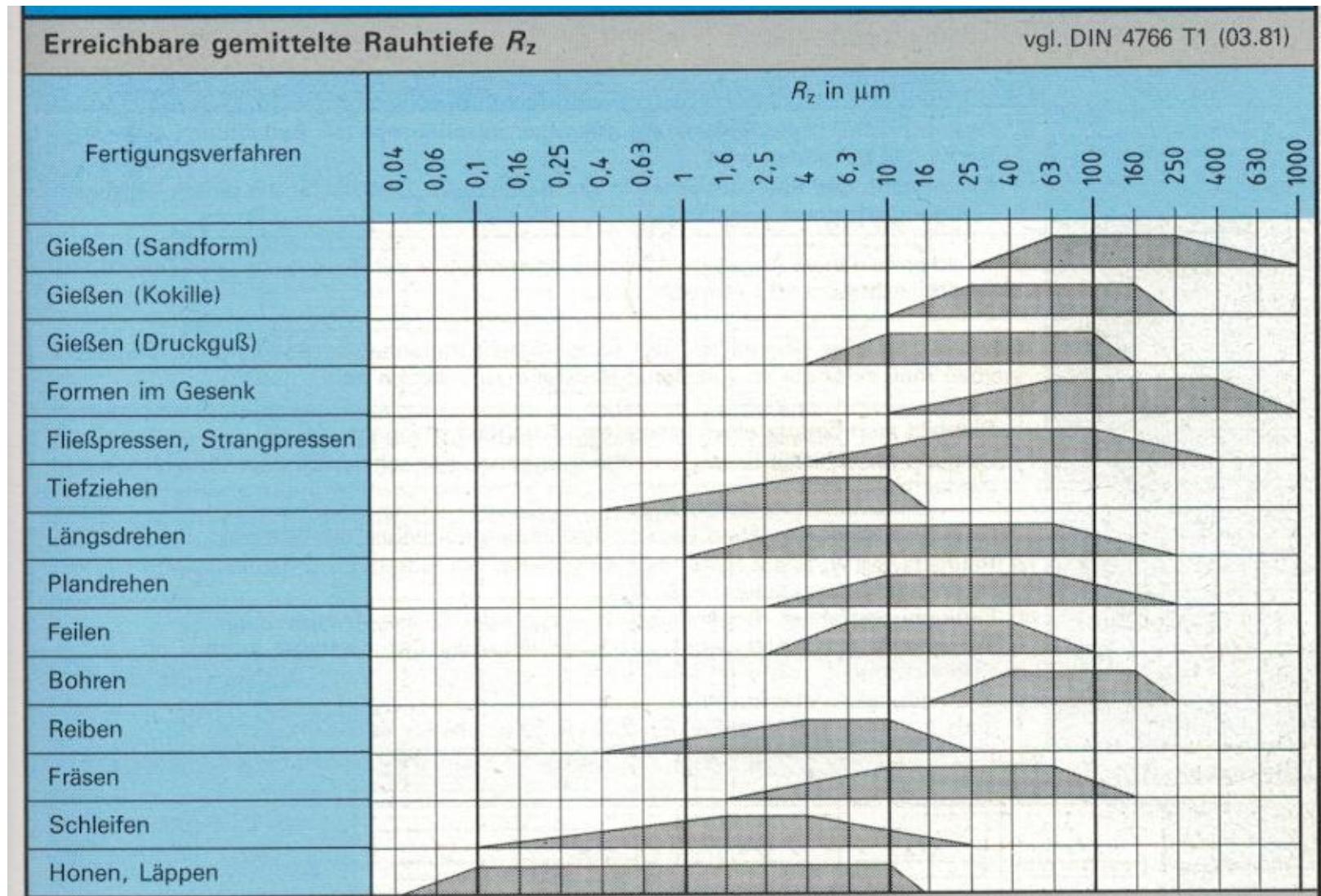
Herstellvarianten



Mittenrauhwerte Ra unterschiedlicher Fertigungsverfahren



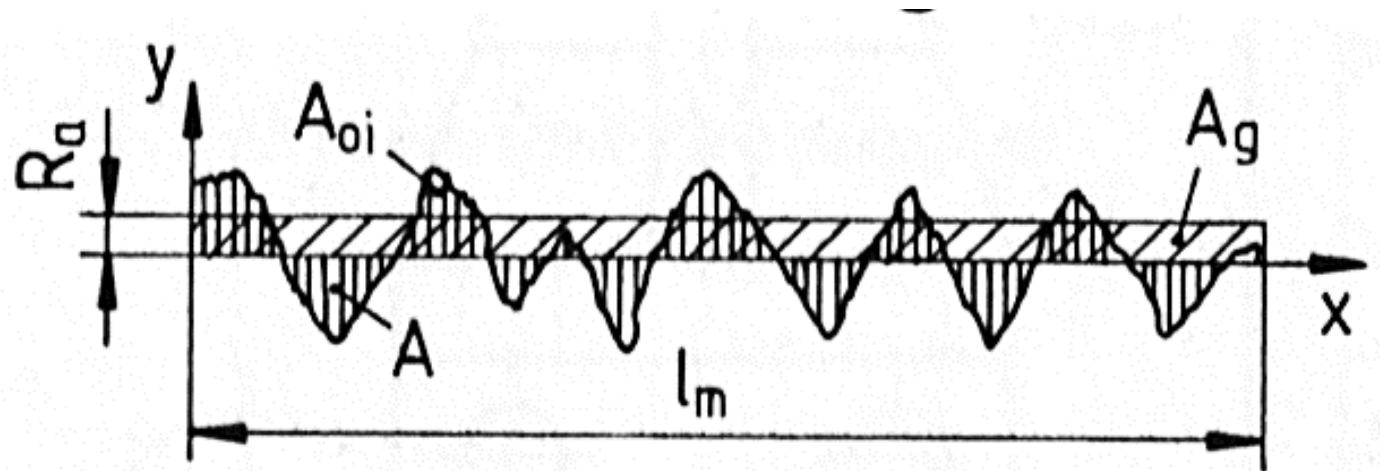
Rautiefe Rz unterschiedlicher Fertigungsverfahren



Oberflächensymbole

1.7	a ✓	Die angegebene Oberflächenbeschaffenheit kann durch jedes Fertigungsverfahren erreicht werden.
1.8	a ↘	Die angegebene Oberflächenbeschaffenheit kann durch ein beliebiges Verfahren der Materialabtrennung erreicht werden.
1.9	a ↗	Die angegebene Oberflächenbeschaffenheit wird durch ein beliebiges anderes Verfahren aber nicht durch Materialabtrennung erreicht.
1.10	a gefräst	Die angegebene Oberflächenbeschaffenheit soll durch ein besonderes Verfahren nämlich durch Fräsen erreicht werden.
1.11	✓ 2,5	Bezugsstrecke in mm für die Rauheitsmessung, nicht bei R_a - und R_z -Angaben.
1.12	↙ ⊥	Rillenrichtung der vorherrschenden Oberflächenstruktur senkrecht zur Projektionsebene der Ansicht.

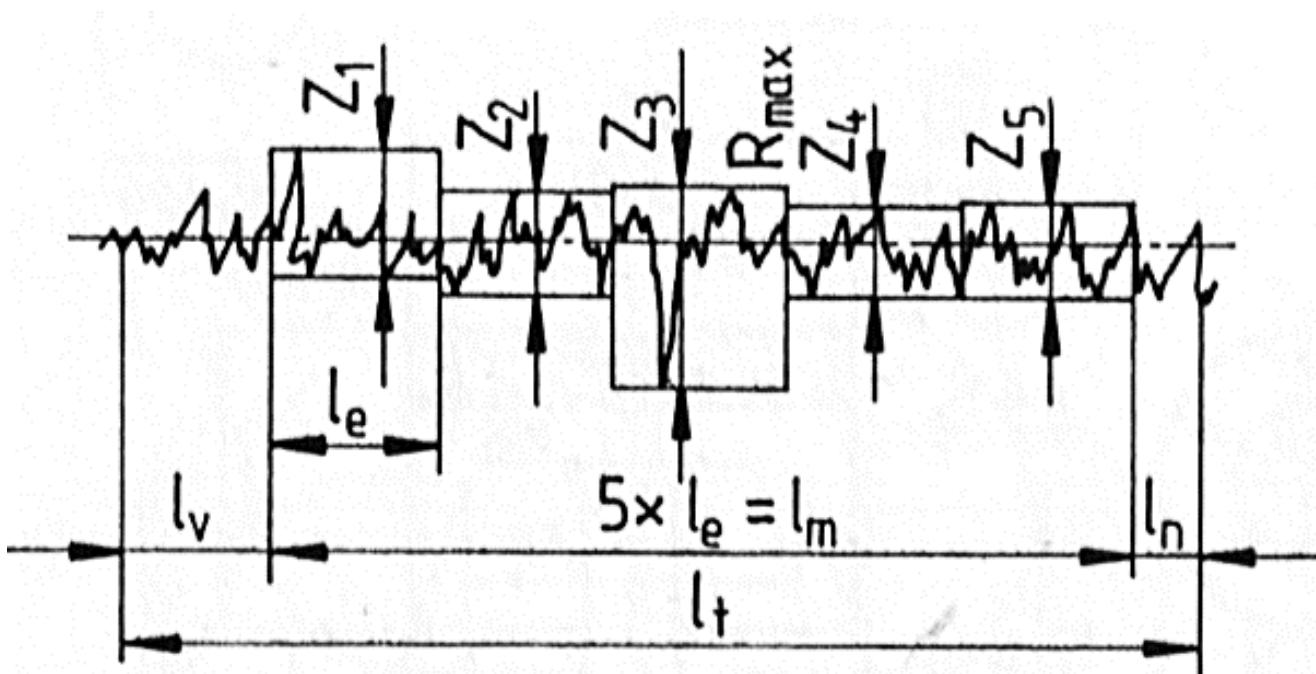
Quelle:
Hoischen



Oberflächenprofil
• DIN ISO EN 4768

Mittenrauhwert R_a (μm) ist der arithmetische Mittelwert der absoluten Beträge der Abstände y des Rauheitsprofils von der mittleren Linie innerhalb der Meßstrecke.

Quelle: Hoischen



Gemittelte Rauhtiefe R_z

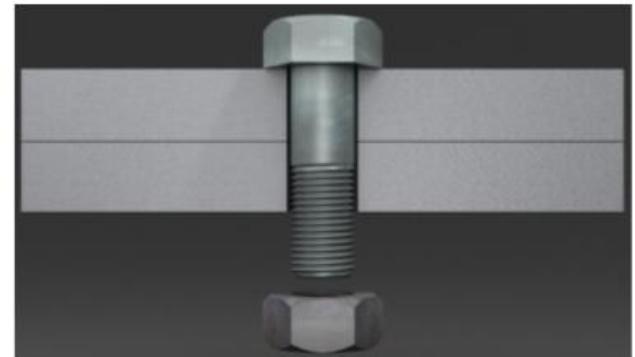
- Gemittelte Rauhtiefe R_z (μm) ist das arithmetische Mittel aus den Einzelrauhtiefen fünf aneinandergrenzender Einzelmeßstrecken,

$$R_z = \frac{1}{5} (Z_1 + Z_2 + Z_3 + Z_4 + Z_5)$$

Quelle: Hoischen

Richtwerte für Rautiefen

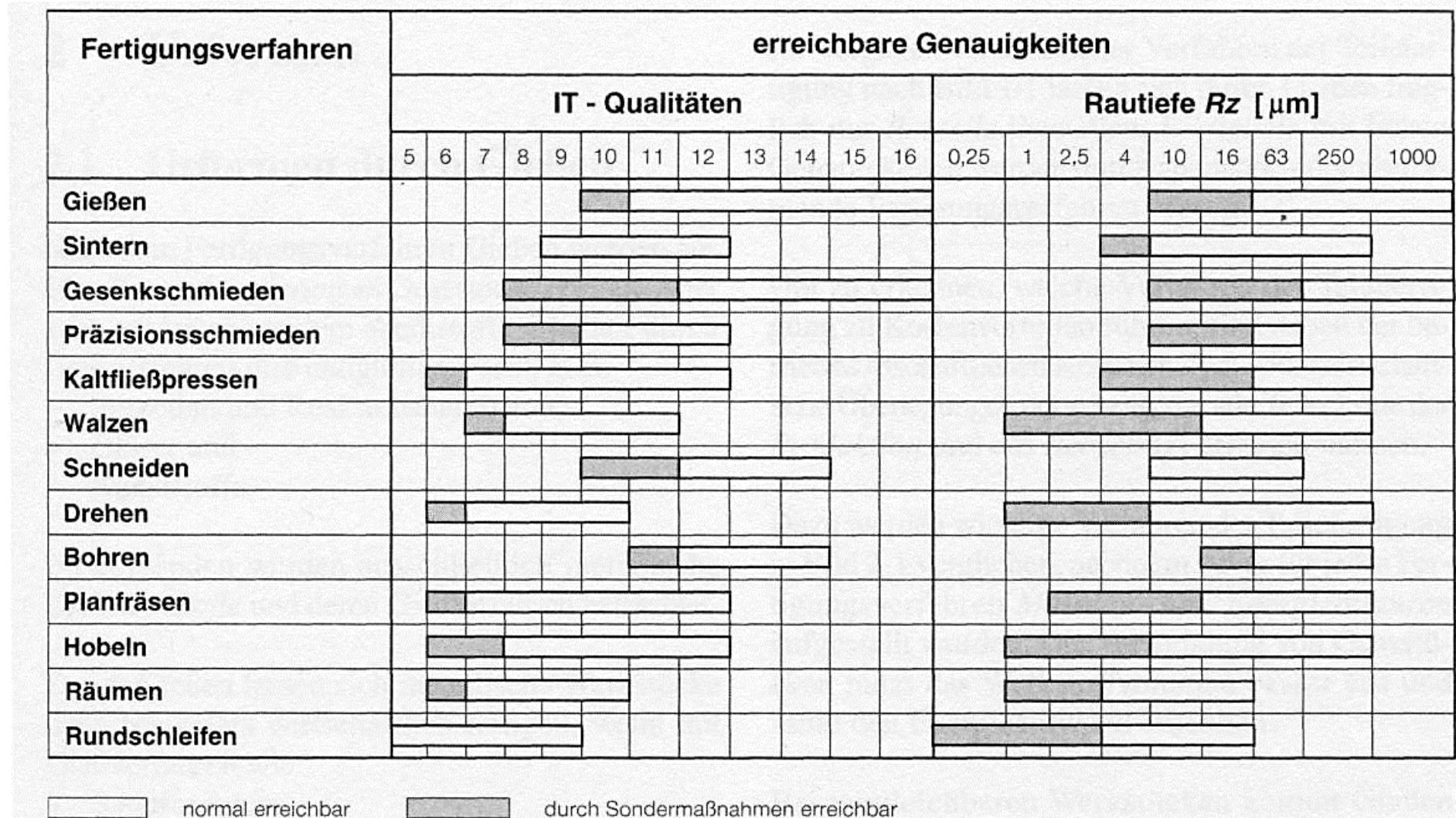
- funktionslose Oberflächen
 - $R_z > 100 \mu\text{m} / R_a > 12,5 \mu\text{m}$
- kraft-oder formschlüssig aufeinander liegende Flächen
 - $R_z \leq 100 \mu\text{m} / R_a \leq 12,5 \mu\text{m}$
- Dichtflächen bei statischer Belastung
 - $16 \mu\text{m} < R_z < 25 \mu\text{m}$
 - $1,6 \mu\text{m} < R_a < 3,2 \mu\text{m}$
- Dichtflächen bei dynamischer Belastung
 - $4 \mu\text{m} < R_z < 6,3 \mu\text{m}$
 - $0,4 \mu\text{m} < R_a < 0,8 \mu\text{m}$
- Wälzlagersitz auf Welle
 - $R_z \leq 6,3 \mu\text{m} / R_a \leq 1,6 \mu\text{m}$
- Wälzlagersitz im Gehäuse
 - $R_z \leq 10 \mu\text{m} / R_a \leq 3,2 \mu\text{m}$



Bildquelle:
Lehrveranstaltung CAD,
Hochschule Anhalt,
Thomas Gläser, M.Eng

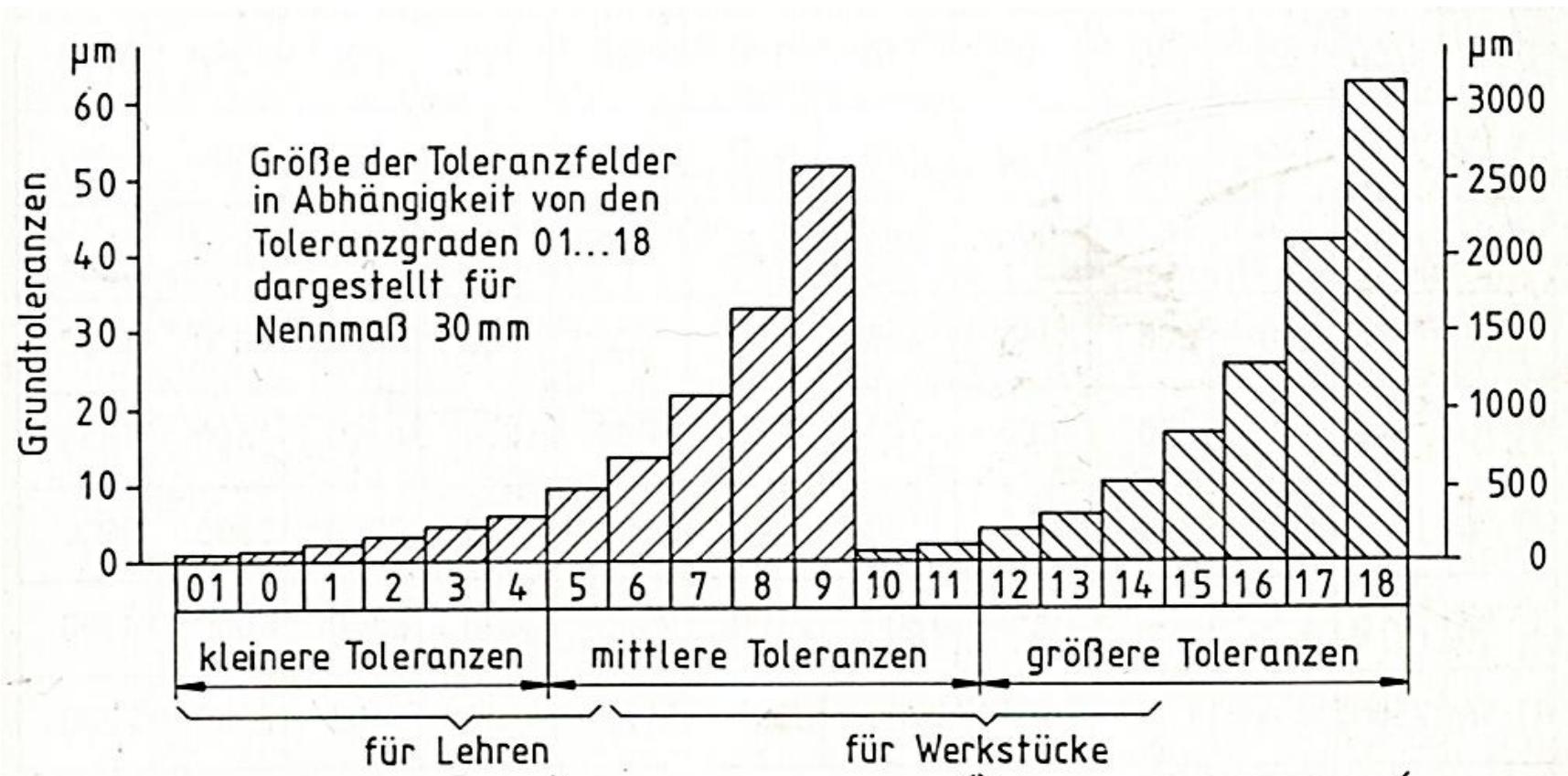
Genauigkeit Fertigungsverfahren

Übersicht



Anwendung ISO Toleranzgrade und Herstellung

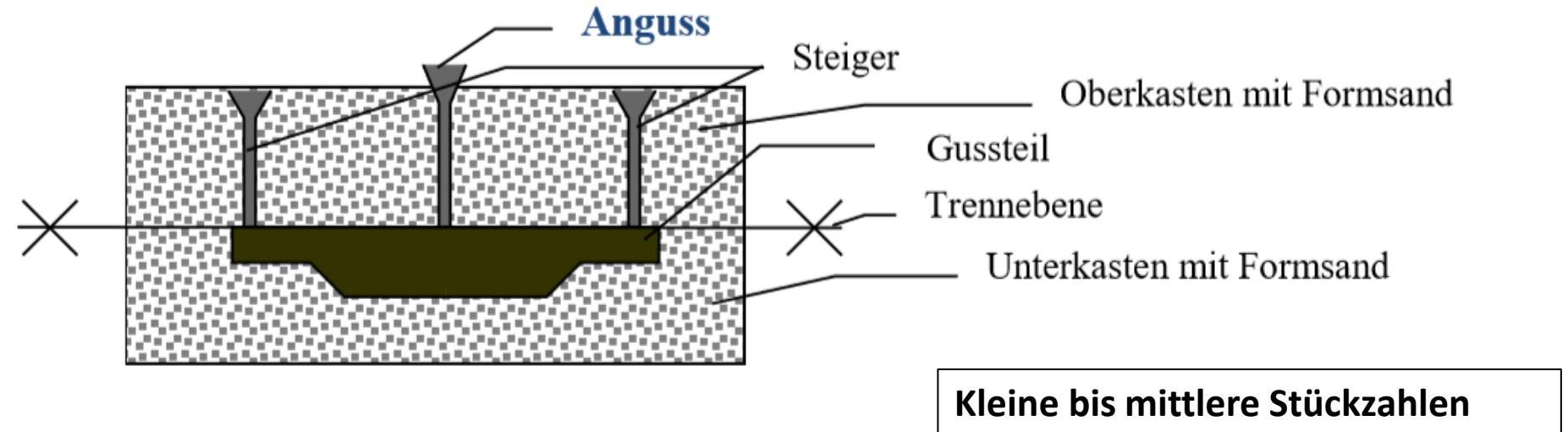
	Kleine Toleranzen	Mittlere Toleranzen	Große Toleranzen
Grundtoleranzgrade	01 0 1 2 3 4	5 6 7 8 9 10 11	12 13 14 15 16 17 18
Anwendungsgebiete	Prüflehren	Bearbeitete Werkstücke	Nicht für Passmaße
		Arbeitslehren Maschinenbau	Gezogene, gewalzte Teile Gegossene, geschmiedete Teile
Fertigungsverfahren	Läppen, Honen	Schleifen, Reiben, Fräsen, Drehen	Walzen, Schmieden, Pressen



161.2 Grundtoleranzen (Maßtoleranzen) bestimmen die Größe der Toleranzfelder

1. Urformen

Sandguss



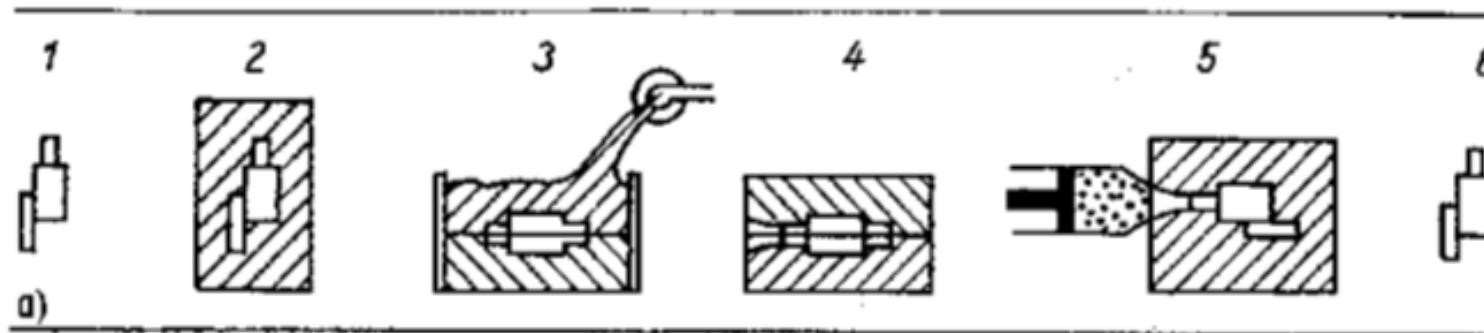
Verfahren:

Ein Hohlraum, geformt mittels eines Modells (hat die Form des zu fertigenden Teils aus z. B. Holz) in speziellen Formsand wird mit flüssigem Werkstoff ausgefüllt. Die Form muss für jedes Teil neu erstellt werden. Die Modelle müssen bevor der flüssige Werkstoff eingefüllt wird aus geformt werden → es dürfen keine Hinterschneidungen am Modell vorhanden sein.

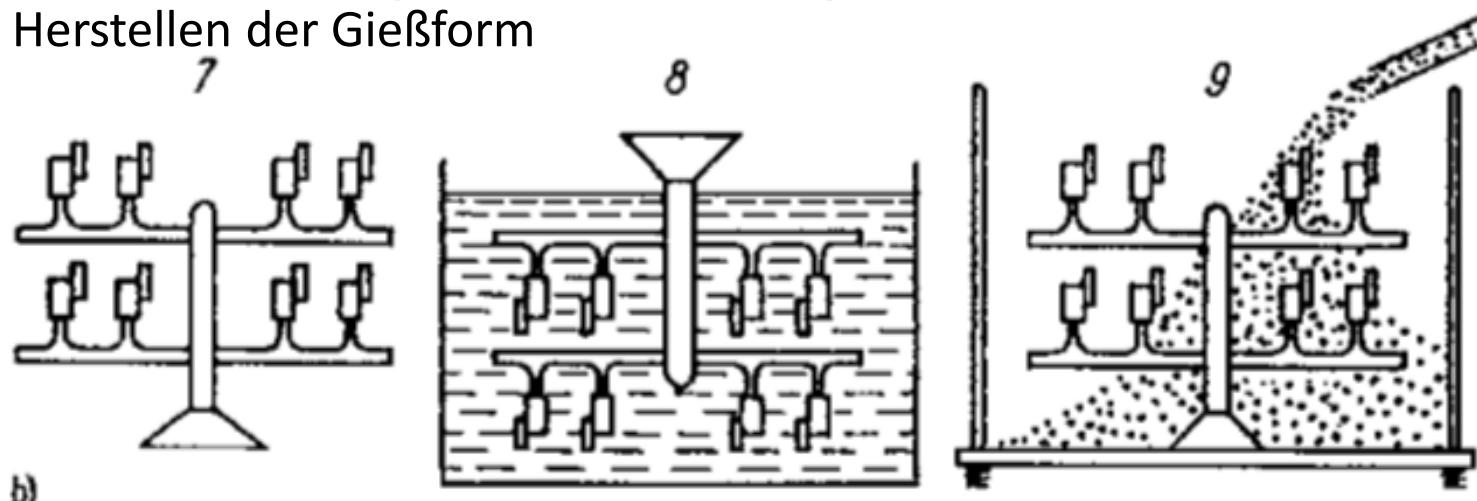
Feinguss (Ausschmelzverfahren)

Präzisionsgießverfahren

a) Anfertigen des Modells



b) Herstellen der Gießform

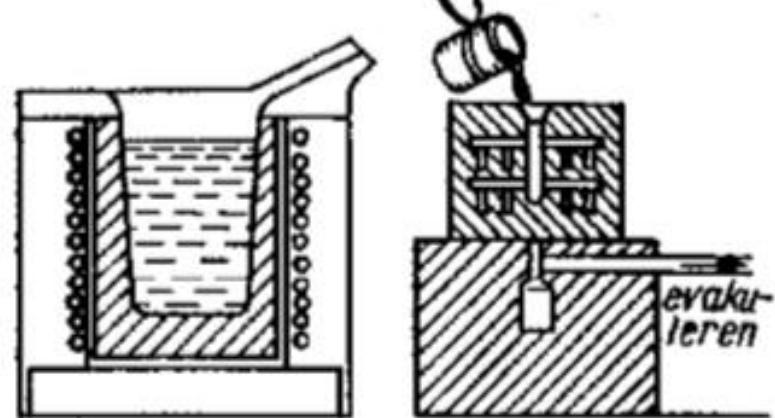


Verwendung von einteiligen Gussformen und „verlorenen Modellen“, die aus einem ausschmelzbarem Werkstoff bestehen.

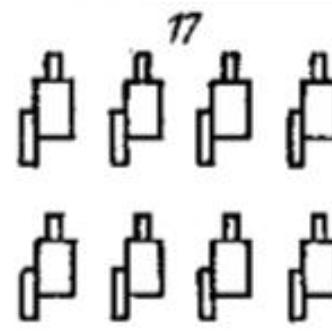
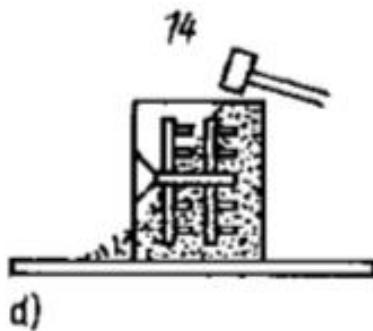
- 1 Muttermodell
- 2 in Gips einbetten
- 3 Guß der ersten Kokillenhälfte in Weichmetall
- 4 Weichmetallkokille
- 5 Wachs einspritzen
- 6 Wachsmodell
- 7 vollständige Traube
- 8 Tauchen in feuerfeste Überzugsmasse
- 9 Einfüllen der Formmasse und Rütteln

Feinguss (Ausschmelzverfahren)

c) Vorbereiten zum Gießen und Einfüllen der Schmelze



c) Vorbereiten zum Gießen und Einfüllen der Schmelze



- Präzisionsteile in **mittlere Stückzahlen**
- geringe oder **keine Nacharbeit**
- für einteilige Gussformen
(Schmuckwarenfertigung)
- **kleinste Teile** auch für mittlere Stückzahlen
- Präzisionsteile mit **glatten Oberflächen**

- 10 Wachsaußschmelzen
- 11 Brennen
- 12 Metallschmelzen
- 13 statisches Gießen unter Vakuum
- 14 Ausschlagen des Gusses
- 15 Sandstrahlen
- 16 Abtrennen der Gußteile
- 17 fertige Gußteile

Schwerkraft Kokillen-Guss

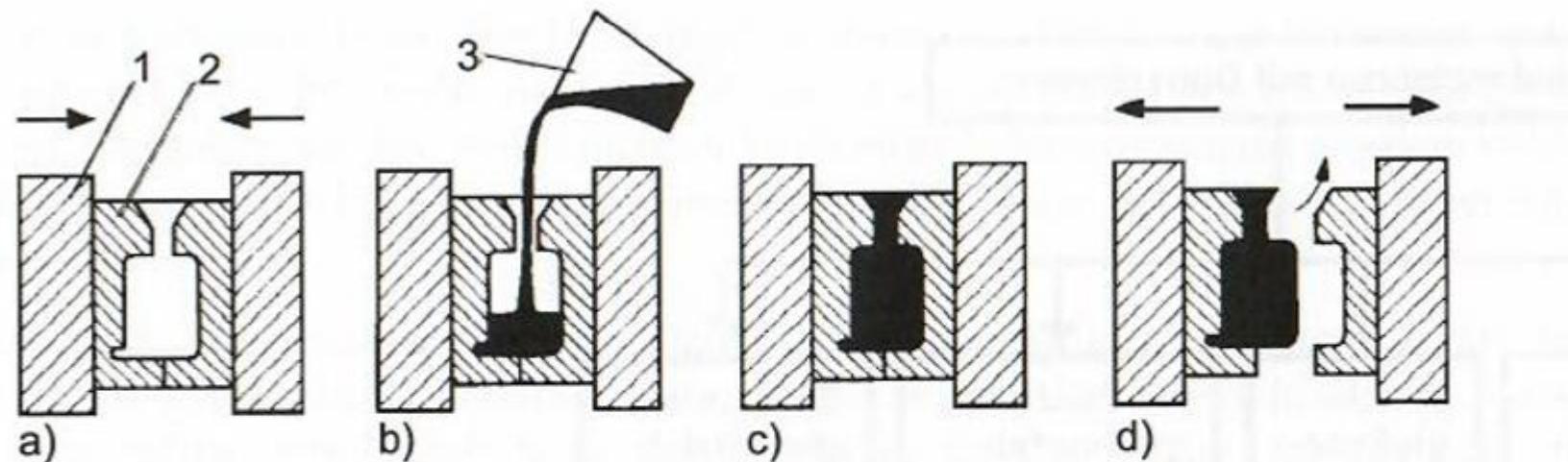


Bild 2.17: Verfahrensablauf des Schwerkraftkokillengießverfahrens

- a) Schließen der Kokille b) Abgießen c) Erstarren des Gussteils d) Gussentnahme
1 Kokillenaufspannplatte, 2 Kokille, 3 Gießpfanne

Quelle:
Awiszus, et al.: Grundlagen der Fertigungstechnik, Hansa 2016

Druckgießen

- Beim Druckgießen werden hauptsächlich Nichteisenmetalllegierungen unter Druck in Dauerformen vergossen.
- Je nach Temperatur der so genannten Druckgießkammer werden Kaltkammerverfahren und Warmkammerverfahren unterschieden.
- Die wichtigsten Druckgusslegierungen sind Aluminium-Silicium-Legierungen und Magnesium-Aluminium-Legierungen.

Kaltkammer-Verfahren

- Die Schmelze wird **chargenweise** aus einem **Dosierofen** in die Gießkammer eingefüllt.
- Kaltkammer-Verfahren werden für **Aluminium- Kupfer- und Magnesium-Legierungen** angewandt.

Warmkammer-Verfahren

- Die Schmelze befindet sich im an die Druckgießeinheit **angeflanschten Stahl-Warmhaltetiegel**.
- Warmkammer-Verfahren werden für **Magnesium-, Zinn-, Zink- und Blei-Legierungen** angewandt, da diese nicht aggressiv gegen die Gießeinheit sind.

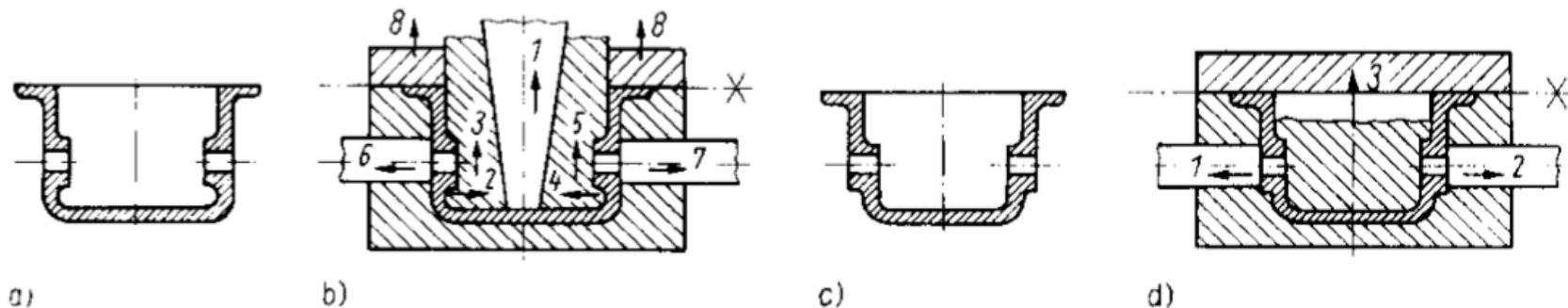


Bild 4.5 Möglichkeiten der Werkzeugkonstruktion für Druckguß (nach Lieby)

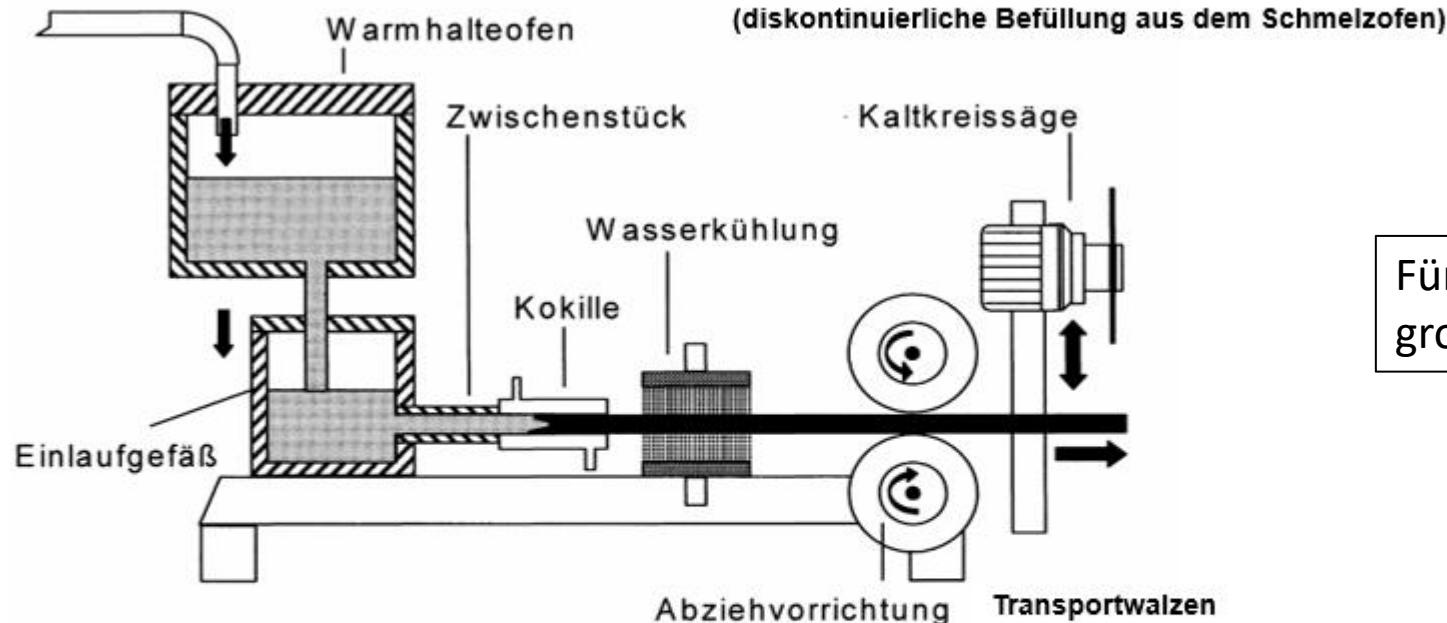
- ⇒ geringe oder keine Nacharbeit
- ⇒ gute Festigkeit
- ⇒ saubere Oberflächen
- ⇒ sehr hohe Maßgenauigkeit; kleinere Toleranzen
- ⇒ geringe Wandstärken
- ⇒ komplizierte Gussgestaltung:

- Einlegeteile einbringbar → Lagesicherung berücksichtigen
- Gewinde gießbar → Einlegen einer Schraube, die nach dem Abguss herausge-dreht wird
- Einlegen einer Schraube, die im Gussteil verbleibt

- ⇒ automatisierte Arbeitsabläufe; hohe Arbeitsgeschwindigkeit bis 500 Schuss pro Stunde
- ⇒ hohe Werkzeugkosten → Mindeststückzahl > 50000

- Hohe Werkzeugkosten**
- Mindeststückzahl: 50.000**
- Automatisiertes Verfahren**
- Hohe Arbeitsgeschwindigkeit: 500 pro h**

Stranggießen



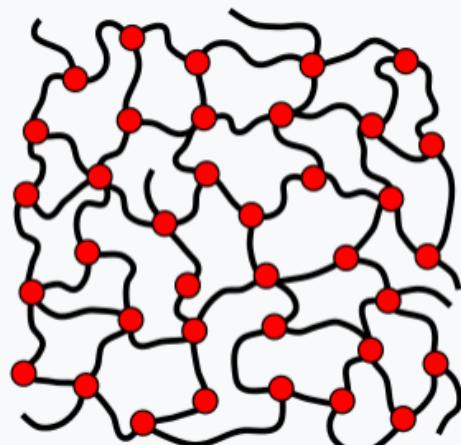
Für mittlere und
große Stückzahlen

Abbildung 4.59: Prinzip einer
Stranggießanlage [SPU81]



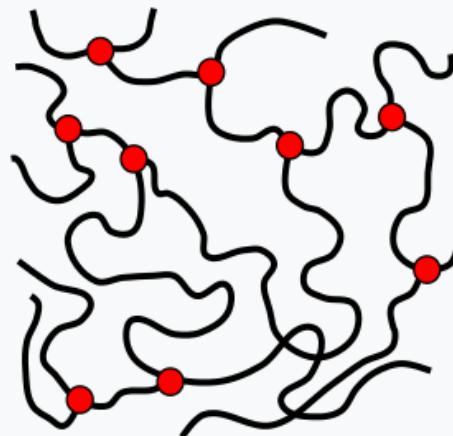
Unterteilung Kunststoffe

Duroplaste



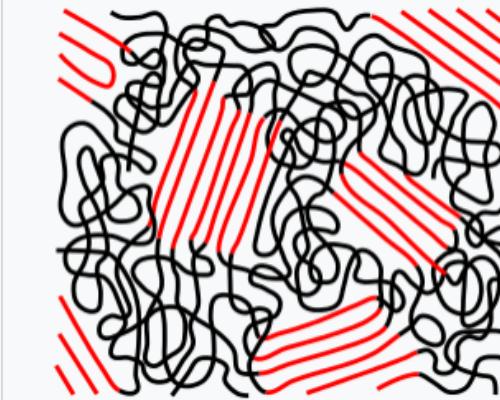
Duroplaste bestehen aus engmaschig vernetzten Polymeren. Vernetzungen sind in der Abbildung als rote Punkte dargestellt.

Elastomere



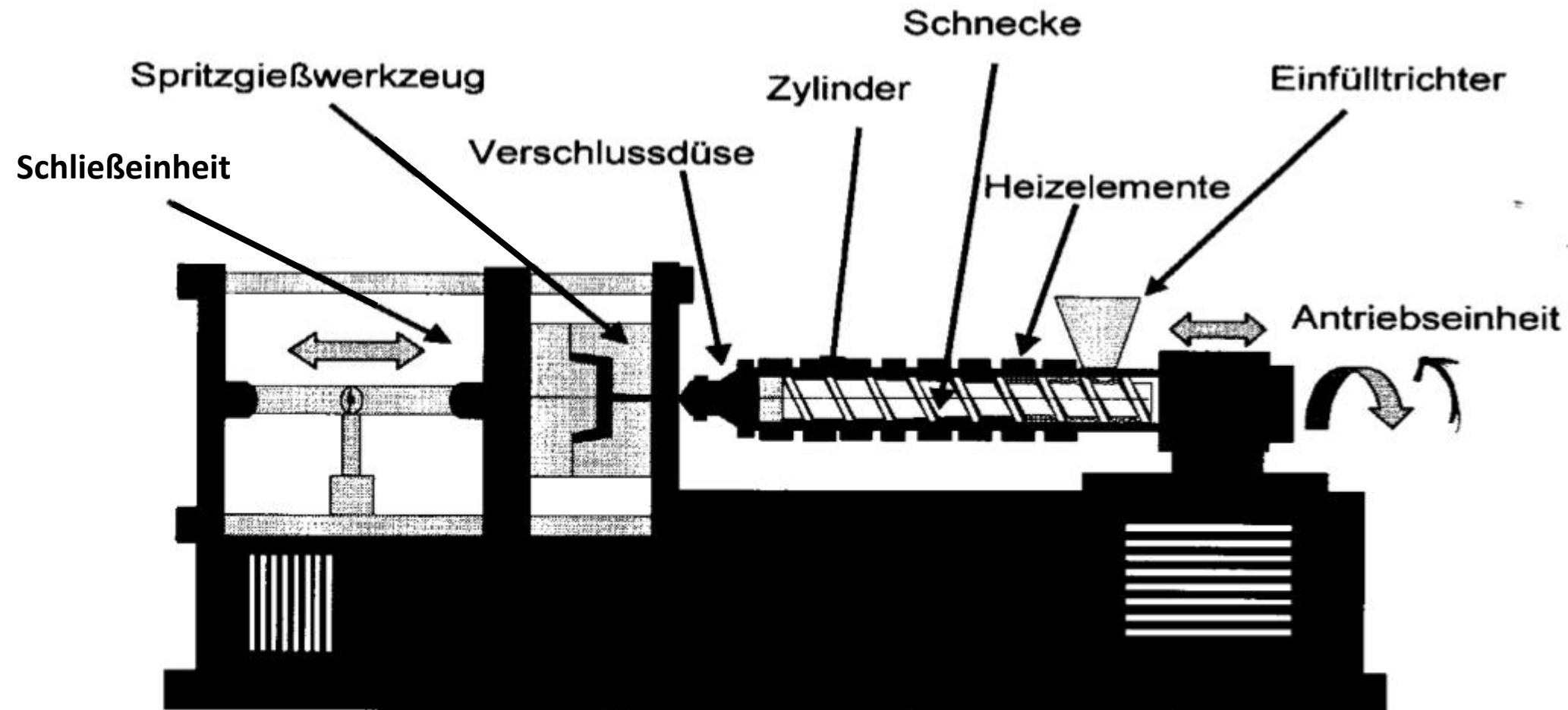
Elastomere bestehen aus weitmaschig vernetzten Polymeren. Die Weitmaschigkeit erlaubt unter Zugbelastung eine Streckung des Materials.

Thermoplaste



Thermoplaste bestehen aus unvernetzten Polymeren, oft mit einer teilkristallinen Struktur (rot dargestellt). Sie haben eine Glastemperatur und sind schmelzbar.

Quelle:
Wikipedia



Übersicht Gussverfahren

Verfahren für den Metallguss

nach Krause, FERT, S 32 T 4.2.

Verfahren	Formwerkstoff	Gusswerkstoffe	Abgüsse je Form	max. Masse der Gussteile in kg	wirtschaftl. Mindeststückzahl	erreichbare Genauigkeit in %	min. Wandstärke in mm
Sandguss	Quarzsand mit Bindemitteln	Eisen u. Stahl Leichtmetalle Schwermetalle	1	1000	20 ... 10	1 ... 2	3 ... 4
Kokillenguss	Metall, Keramik	Stahl, Metalle $\vartheta_S < 1000^\circ\text{C}$	1000	15	500 ... 100	0,3 ... 1	2 ... 3
Feinguss	Keramik	Eisen u. Stahl Leichtmetalle Schwermetalle	1	5	15	$\approx 0,15$	1
Druckguss	hochwertige legierte Stähle	NE-Metalle	50 000 - 500 000	30 .. 300	3000 ... 500	0,1 ... 1	0,5 ... 3

Verfahren ohne Druck

Werkstoffe für den Metallguss ohne Druck nach Krause, FERT, S. 40 T 4.4.(Auswahl)

Werkstoff	Eigenschaften	Anwendung
<i>Eisengusswerkstoffe</i>		
Eisen-Kohlenstoff - Gusswerkstoff mit Lamellengraphit GG-1.. 35	gut gießbar, geringere Festigkeit, gute Verschleißeigenschaften	Teile im allg. Maschinenbau; Maschinengestelle, Lager
Eisen-Kohlenstoff - Gusswerkstoff mit Kugelgraphit GGG-50	sehr gut gießbar; hohe Festigkeit, gut schweißbar	für Sandgussteile mit stahlähnlichem Charakter und Teile, die gleitendem Verschleiß ausgesetzt sind
Stahlguss	zäh; für Einsatzhärtung geeignet; gut schweißbar; schmiedbar	Zahnräder, Kettenräder, Ventile, Hebel, Getriebeteile, Lagerschalen, Kupplungsteile

<i>Schwermetallgusswerkstoffe</i>		
Gussbronze (G-CuSn10Zn)	hohe Festigkeit und Härte; verschleißfest; korrosions-beständig	hochbeanspruchte Gleitlager, Schneckenräder
Gussmessing (G-CuZn33Pb)	sehr gut gießbar; für Sand-guss	Teile mit elektr. Leitfähigkeit, Hochdruckarmatu-ren, hochbeanspruchte Gleitlager, Gehäuse
Feinzinkguss (GK-ZnAl6Cu1)	gute Festigkeitswerte, für Kokillenguss	gießtechnisch schwierige Teile
<i>Leichtmetallgußwerkstoffe</i>		
Al-Gusslegierung (G-AlSi6Cu4)	gut gieß- und bearbeitbar	Teile mit normaler (außer Stoß-) Belastung
Al-Gusslegierung (G-AlSi10Mg)	gut polierbar, gut witte-rungsbeständig	Druckgussteile aller Art
Al-Gusslegierung (G-AlSi5Mg)	sehr gut gießbar, gut schweißbar,	komplizierte, dünnwandige, schwingungsfeste Tei-le für sehr hohe mechan. Beanspruchung z.B. Ge-triebekästen, Zahnräder
Mg-Gusslegierung (G-MgAl8Zn1 ho)	gute Schwingungs- und Dauerbiegefestigkeit	Teile hoher Festigkeit z.B. Werkzeuge, elektro-magnetische Schaltgeräte, Gehäuse für Motoren

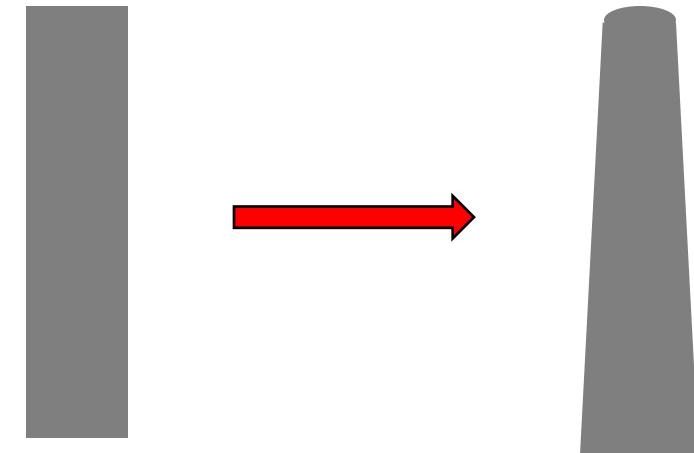
Werkstoffe für den Druckguss

Druckgußwerkstoffe für den Metallguss nach Krause FERT, S. 42 T 4.5. (Auswahl)

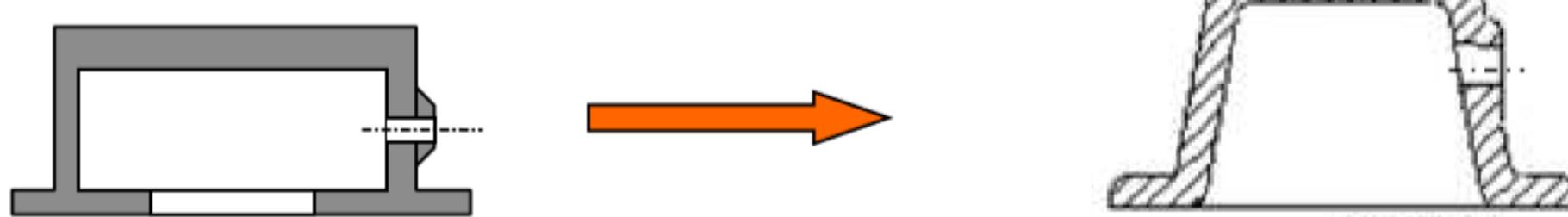
Al-Druckgussleg. (GD-AlMg9)	sehr gut gießbar;	Teile aller Art z.B. Fotoapparate
Mg-Druckgussleg. (GD-MgAl9Zn1)	gut gießbar, hohe Festigkeit, gut korrosionsbeständig	dünnwandige Teile hoher Festigkeit z. B. Schreibmaschinenteile
Fein-Zn-Druckgussleg. (GD-ZnAl4)	sehr hohe Maßbeständigkeit, keine hohe Festigkeit	Teile in Messgeräten, Zählwerken, Büromaschinen, Uhren, Kinogeräten

1.) Modell- und Formgerecht

- Einfache Geometrieformen wählen
- Keine scharfen Ecken und Kanten (Ziehen des Modelles, ohne das Sand abbröckelt)
- Rundungen $r = 0,5 \dots 1 \text{ s}$
- Zusammenlaufende Rippen (Knoten) auflösen
- Aushebeschrägen vorsehen ($0,5 \dots 3^\circ$)
- Hinterschneidungen und Kerne vermeiden



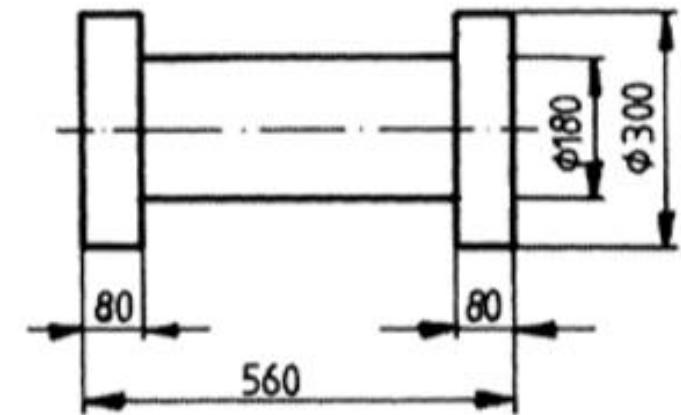
- Maßzugabe durch Schwinden
- Hinterschneidungen und Kerne vermeiden
- Sind Kerne notwendig, sollen sie eine einfache Form haben mit ausreichender Festigkeit und Steifigkeit
- Werkzeugkonstruktion und Formenbau berücksichtigen



Beispiel 1

Die abgebildete Walze aus Gusseisen soll durch Gießen hergestellt werden. Welche Gießverfahren sind jeweils anzuwenden, wenn Kundenaufträge von 1, 100 oder 100.000 Walzen bearbeitet werden sollen? Begründen Sie Ihre Entscheidung.

Skizzieren Sie eine entsprechende Gießform für das Gussstück mit allen wesentlichen Merkmalen.

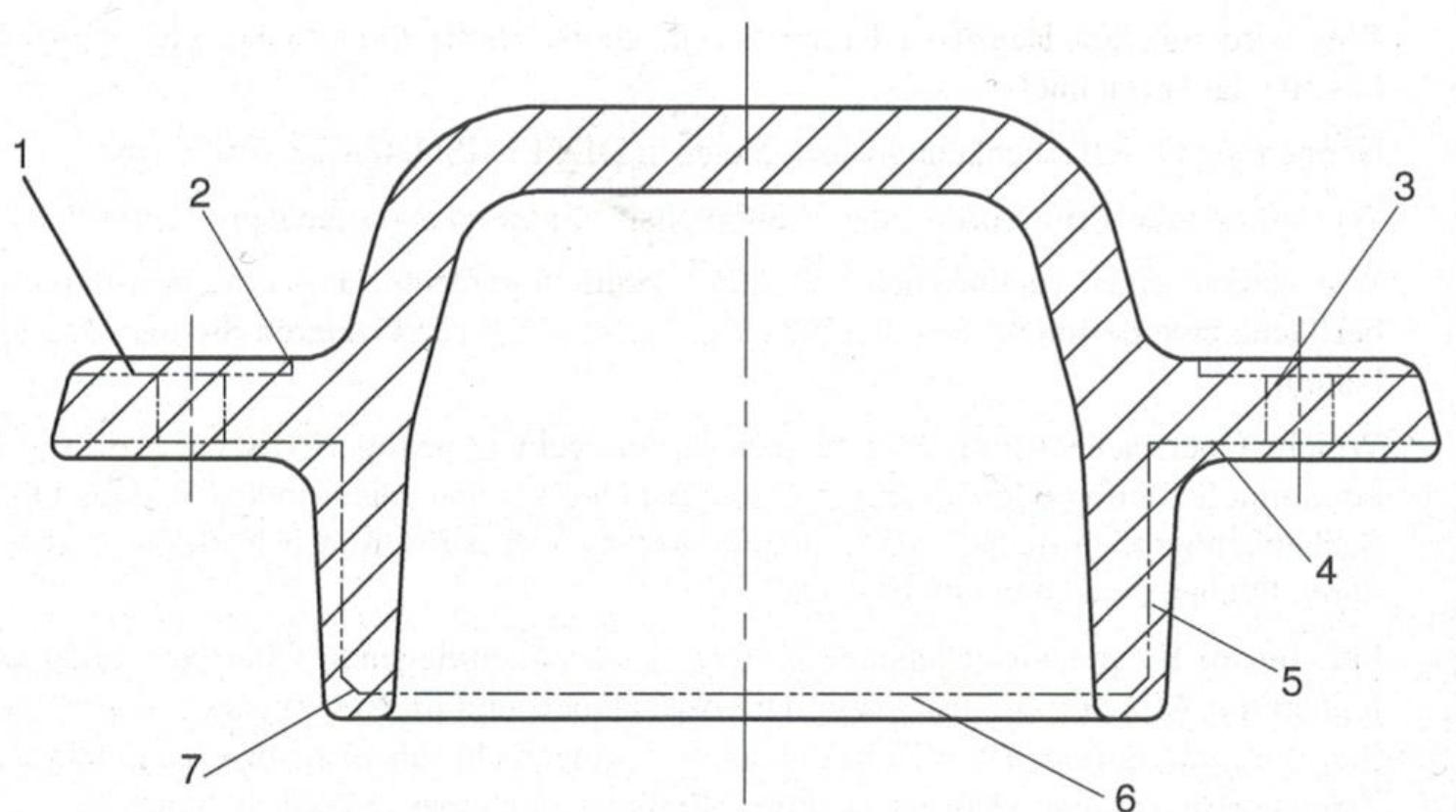


Beispiel 2

Die Figur auf der nebenstehenden Abbildung soll als Gussteil in einer einmaligen Kleinserie von 50 Stück aus Messing hergestellt werden. Wählen Sie ein geeignetes Gießverfahren und begründen Sie Ihre Entscheidung. Beschreiben Sie den Fertigungsablauf.



Bearbeitung und Oberflächenangaben



Quelle:
Labisch, Wählisch,
Technisches Zeichnen,
Springer Verlag

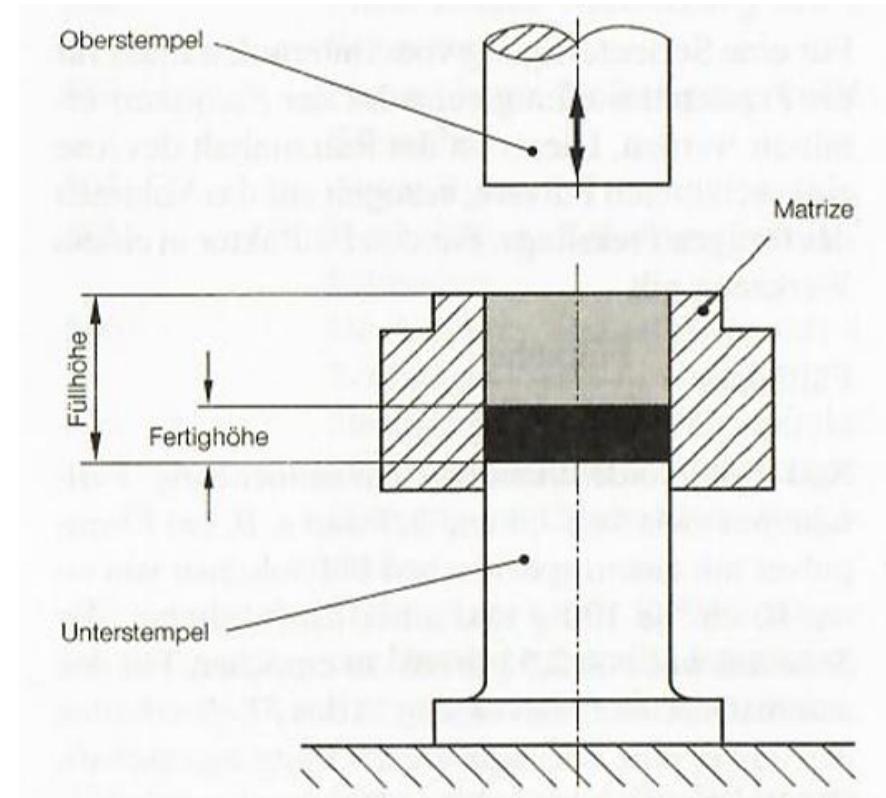
- zu 1: Diese Fläche dient als Auflagefläche für die Schraubenköpfe der Befestigungsschrauben. Aus diesem Grund wird eine gute Oberflächenbeschaffenheit gefordert (z. B. als arithmetischer Mittenrauwert $R_a = 1,6 \mu\text{m}$).
- zu 2: Diese Fläche entsteht lediglich durch Abtragung bei der Erzeugung der mit 1 bezeichneten Fläche. Diese Fläche wird nicht weiter genutzt und erhält daher eine grobe Oberflächentoleranz.
- zu 3: Die mit 3 bezeichnete Bohrung dient der Aufnahme von Schrauben, die den vorliegenden Deckel mit dem Gehäuse verbinden. Da über diese Fläche die Lage des Deckels in Bezug auf das Gehäuse nicht bestimmt wird und eigentlich die Befestigungsschrauben an keiner Stelle die Durchgangsbohrung berühren sollten, kann die mit 3 bezeichnete Fläche ebenfalls grob toleriert werden.
- zu 4: Diese Fläche ist die Auflagefläche zwischen Deckel und Gehäuse. Entsprechend muss diese eine gute Oberflächenbeschaffenheit aufweisen.
- zu 5: Die mit 5 bezeichnete Fläche dient der Zentrierung (Lagedefinition) zwischen Deckel und Gehäuse. Diese Fläche muss aus diesem Grunde ebenfalls eine gute Oberflächenbeschaffenheit aufweisen.
- zu 6/7: Diese Flächen berühren im Einbauzustand keine weiteren Flächen, es sind also keine Funktionsflächen. Ihre Oberflächenbeschaffenheit ist entsprechend grob zu definieren.

Quelle:
Labisch, Wählisch,
Technisches Zeichnen,
Springer Verlag

Sintern

- Sintern der Formteile durch Wärmebehandlung in Glühöfen unter Schutzgas
- dadurch ergeben die Pulverteilchen einen festen Verband
- Korngröße: $0,1 \dots 400 \mu\text{m}$
- Nachbearbeitung: Beschichten, Stoffeigenschaft ändern, selten spanen
- Toleranzen: $-+0,1 \dots 0,05 \text{ mm}$ (bei einfachem Sintern)
- wirtschaftliche Mindeststückzahl: 5.000 ... 10.000

Füllfaktor am Presswerkzeug



Quelle: Fritz, Schulze: Fertigungstechnik, Springer 2006

1.4 Pulvermetallurgie

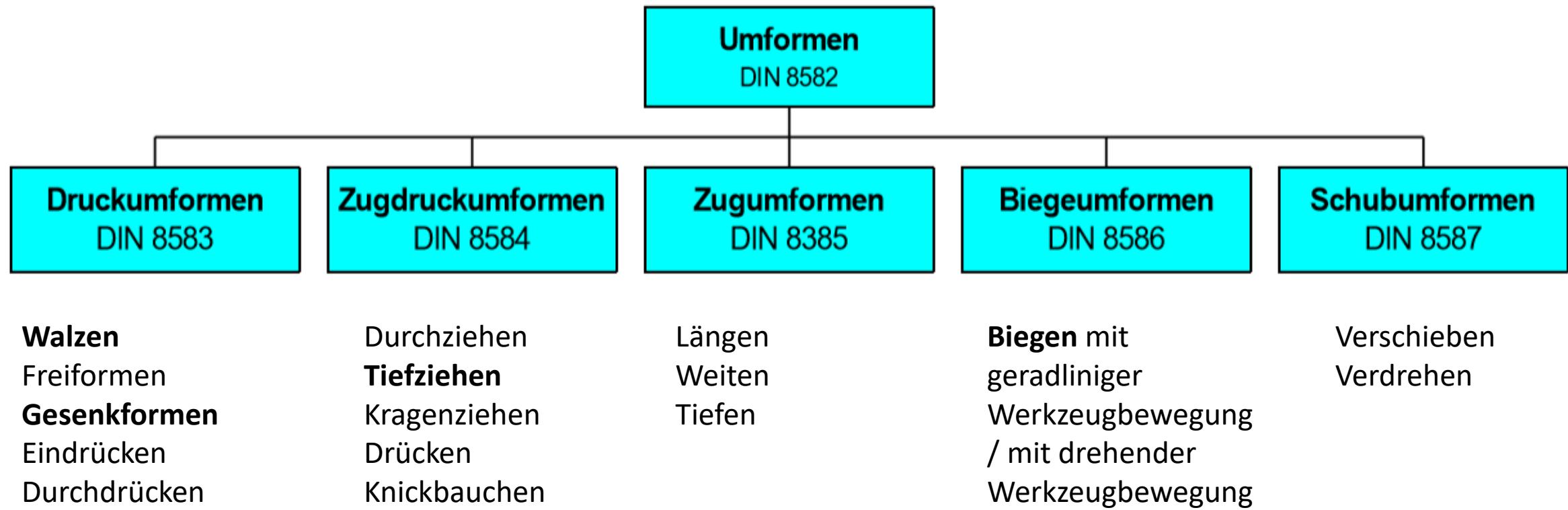
1.4.1 Pressen von Metallen

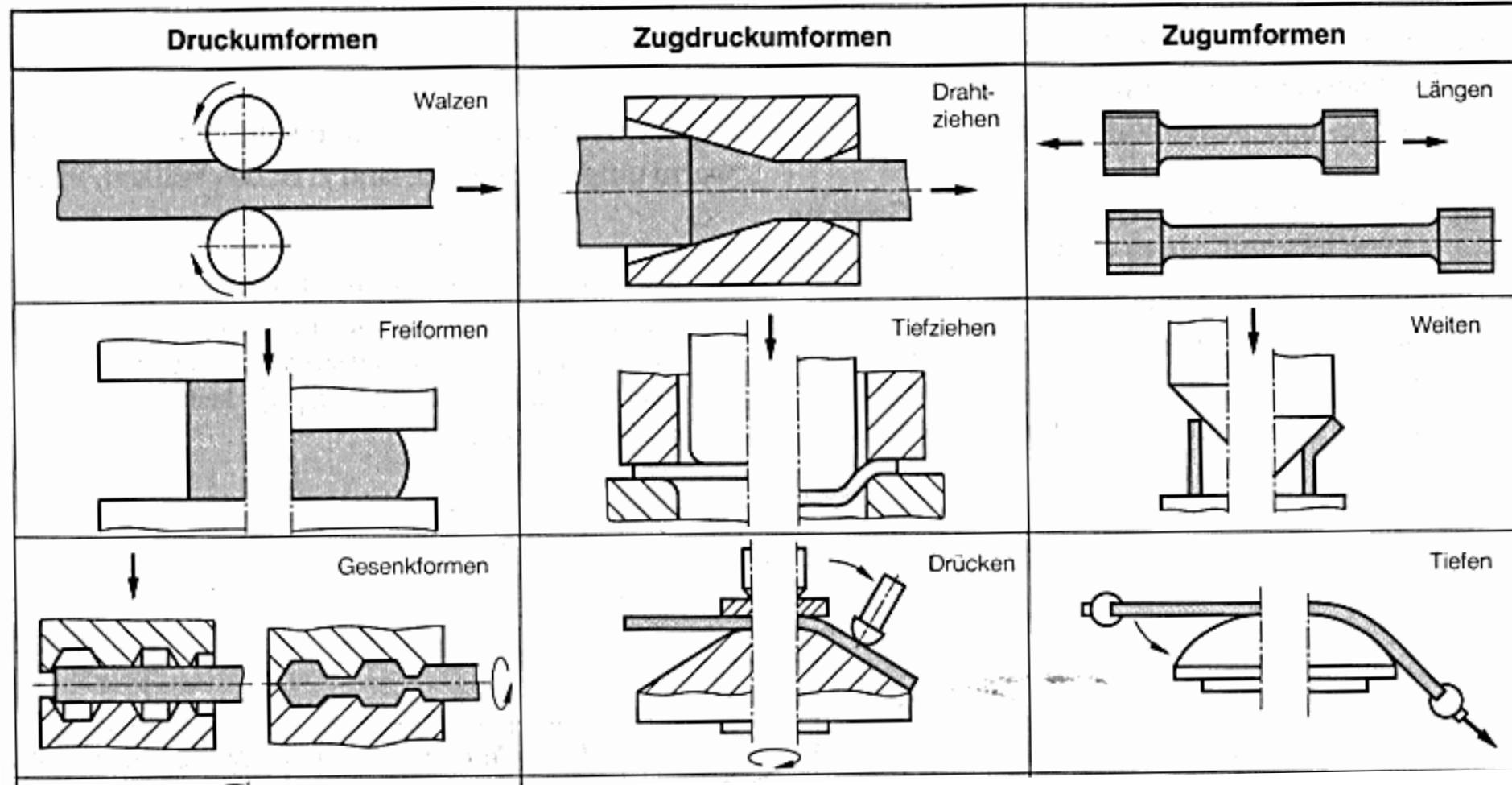
Werkstoffe verarbeitbar, die sich nicht aus dem schmelzflüssigen Zustand Urformen lassen
Werkstoffe und Anwendung:

- Hochschmelzende Metalle:
 - Wolfram => Glühfäden von Glühlampen (durch Strangpressen),
 - Tantal => Spinndüsen
- Zahnamalgame: Kupfer, Zinn, Edelmetalle + Hg => Aushärtung in wenigen Stunden
- Sinterhartmetalle: => Werkzeugschneiden
- Schwermetalle: => Isotopentransportbehälter, Schwungmassen für Uhren
- Metallkohle: Metalle + Graphit => Kontaktwerkstoffe
- Ferromagnetika => Dauermagnete, HF-Kerne
- stark poröse Sintermetalle getränkt mit Öl => Gleitlager

2. Umformen

Einteilung nach DIN 8582





Quelle: Fritz, Schulze: Fertigungstechnik, Springer

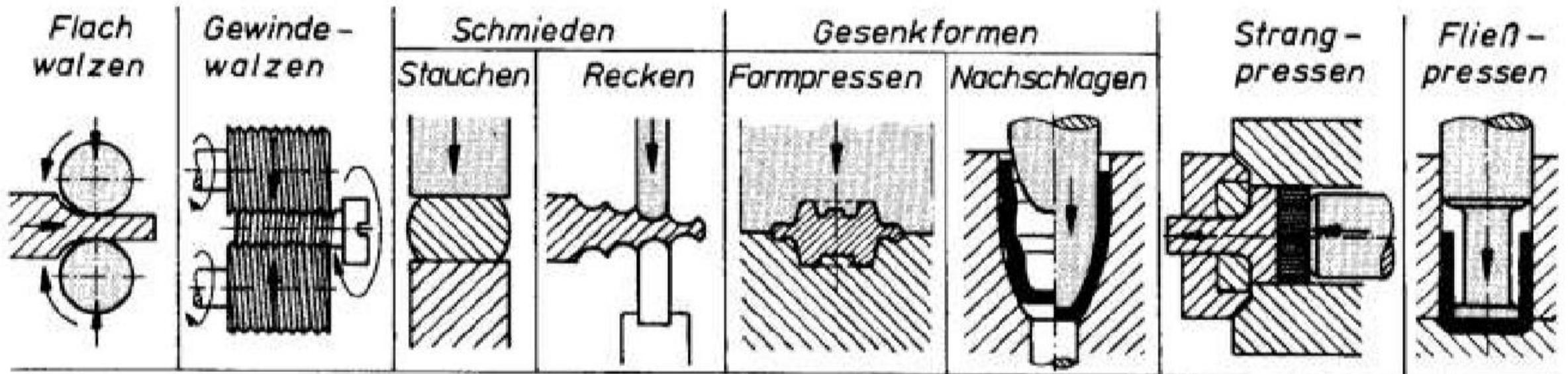
Druckumformen

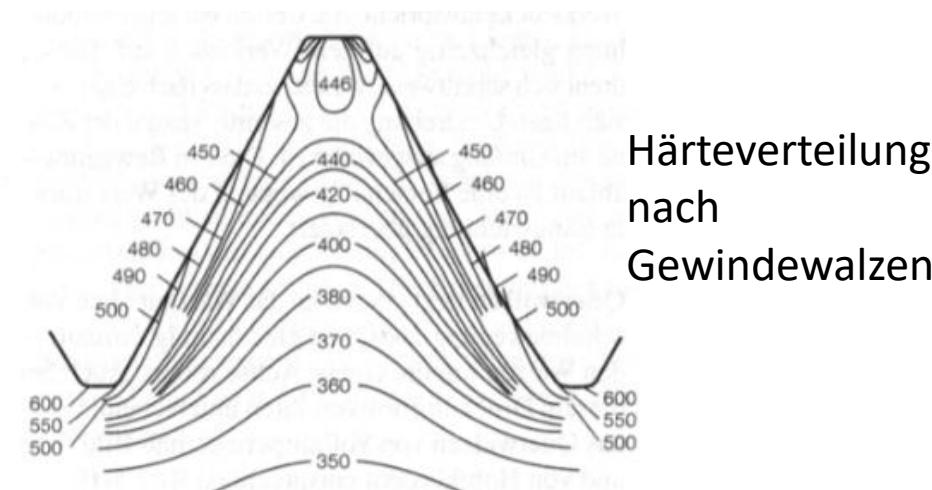
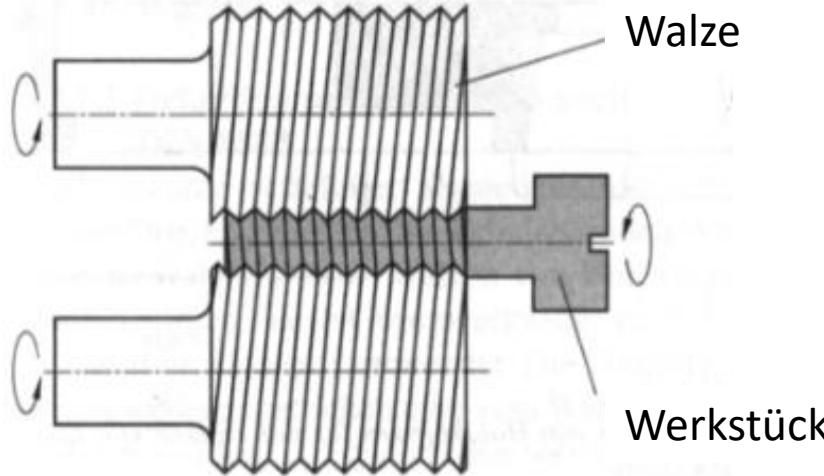
=> Werkstück wird auf Druck beansprucht

Druckumformungen

→ DIN 8583, z.B.

Semlinger/Hellwig: S5



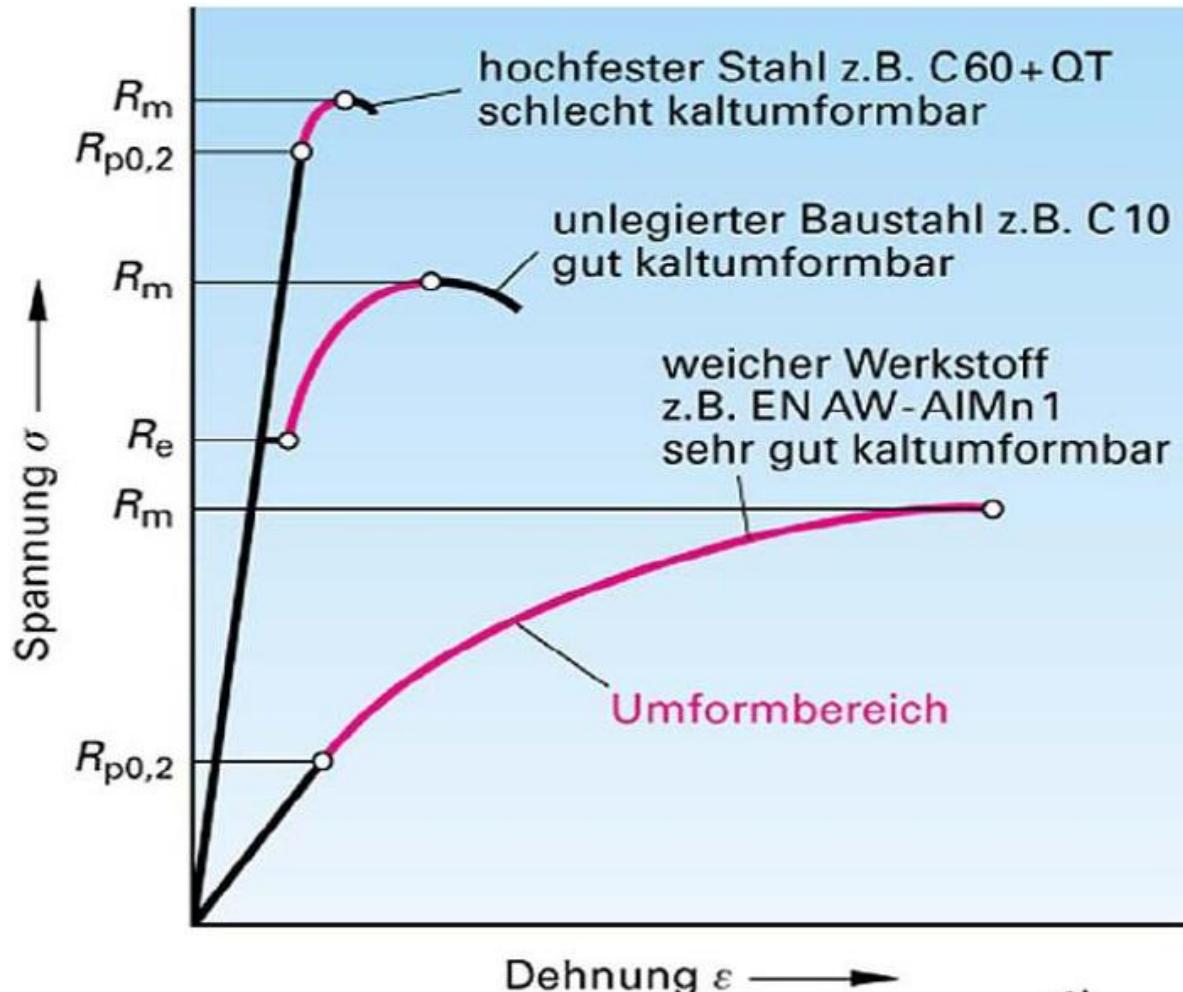


Querwalzen von Schrauben

=> Gewindewalzen

Kaltumformverfahren

- Stark verfestigte Gewindeflanken
- Nicht unterbrochener Faserverlauf
- Pressblank Oberfläche
- Ausreichende Genauigkeit
- Erhebliche Werkstoffeinsparung gegenüber Spanen
- Minimale Fertigungszeit auf Automaten



Maß für die
Umformbarkeit
eines Werkstoffs:

$$\frac{R_e}{R_m}$$

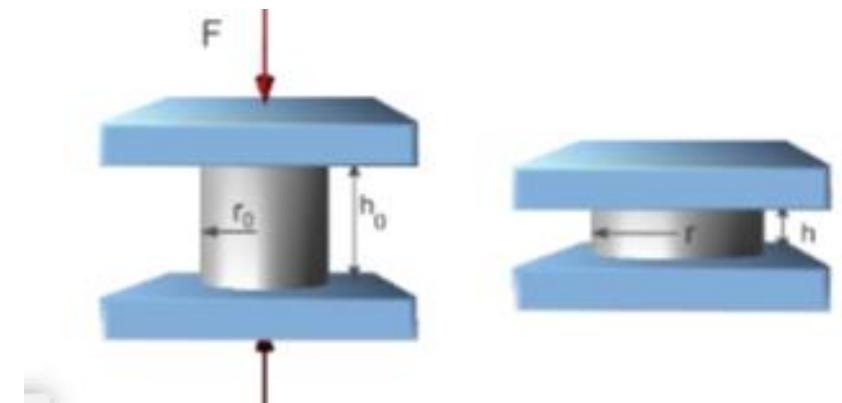
R_e = Streckgrenze
 R_m = Zugfestigkeit

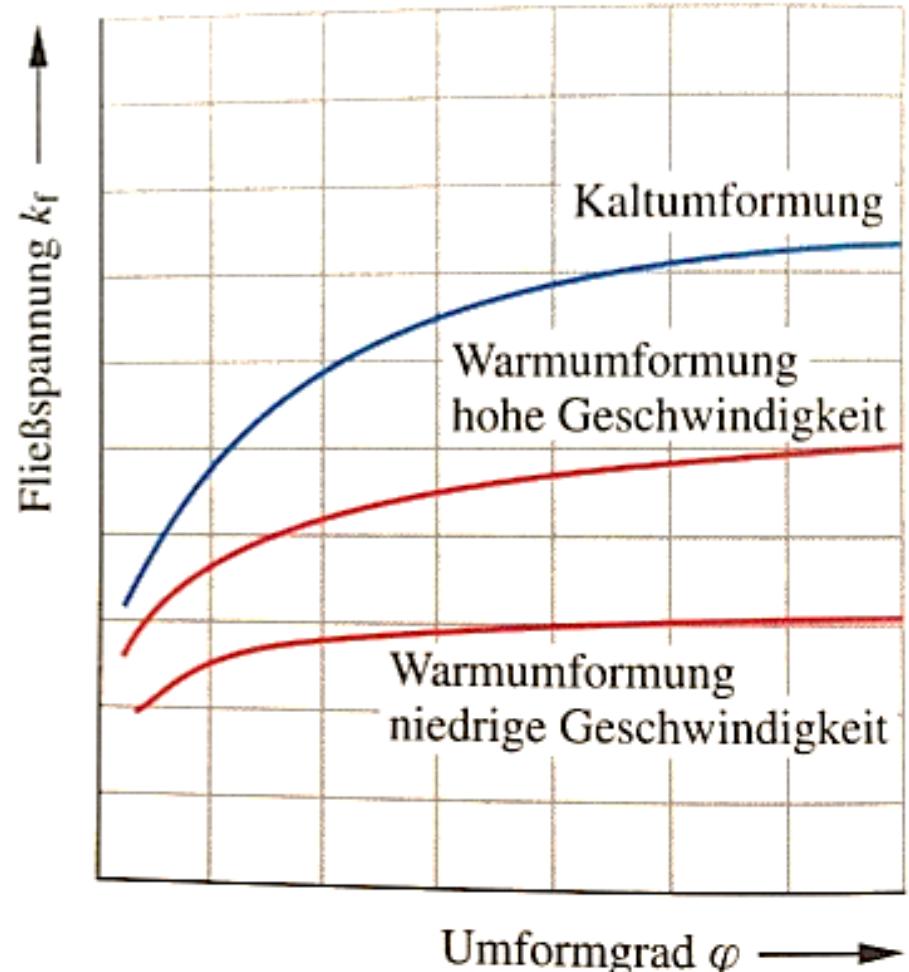
Für eine gute Umformbarkeit ist das Verhältnis von Dehn- bzw. Streckgrenze zu Zugfestigkeit möglichst klein, sowie der **Dehnungsbereich möglichst groß**.

Umformgrad

- Die Fließspannung ist abhängig vom Umformgrad, werkstoffspezifisch und temperaturabhängig
- Anteile:
 - notwendige Spannung zum Beginn des Fließens
 - zusätzlich notwendige Spannung infolge zunehmender Kaltverfestigung
- Beispiel: Für eine Stauchung um halbe Ausgangshöhe ist $\varphi = -0,69$
- Die dazugehörende Spannung:
 - Alu: $k_f = 190 \text{ MPa}$
 - Cu: $k_f = 390 \text{ MPa}$
 - Stahl: $k_f = 620 \text{ MPa}$

$$\text{Umformgrad } \varphi_h = \ln \frac{h_1}{h_0}$$





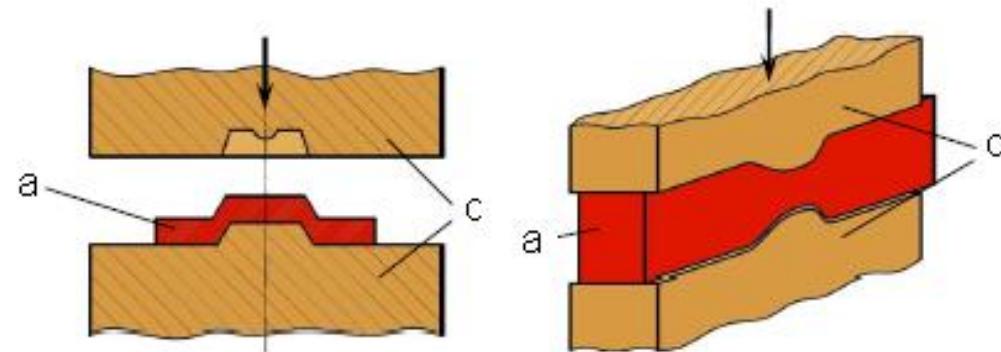
- Mit steigender Umformtemperatur nimmt durch Entfestigung und Rekristallisation die Fließspannung ab
- Neben der Umformtemperatur ist auch die Umformgeschwindigkeit $d\varphi/dt$ von wesentlicher Bedeutung

$$d\varphi/dt \sim \Delta\varphi/\Delta t$$

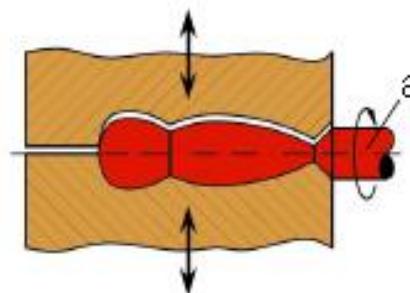
Warm-, Halbwarm-, Kaltumformung

Umformung	warm	halb warm	kalt
Temperatur (Stahl)	950°C - 1200°C	680°C - 800°C	20°C
Temperatur (Aluminium)	420°C - 480°C	-	20°C
Werkstückgewichte	0,05 – 1500 kg	0,001 – 50 kg	0,001 – 30 kg
Genauigkeit ¹	IT 13 -16	IT 11 - 14	IT 8 -11
Oberflächengüte Rz	> 50 – 100 µm	> 30 µm	> 10 µm
Fließspannungen f (T, Werkstoff)	~ 20 – 30 %	~ 30 – 50 %	~ 100%
Umformvermögen f (T, Werkstoff)	$\varphi \leq 6$	$\varphi \leq 4$	$\varphi \leq 1,6$
„Umformkosten“ VDW-Studie 1991 Darmstadt	bis 113 %	100 %	bis 147 %
Spanende Nacharbeit	hoch	gering	sehr gering

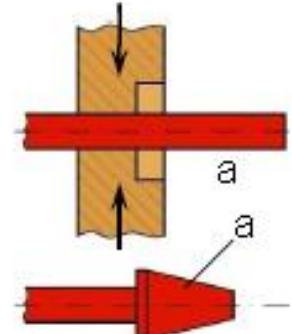
- a** Werkstück
- b** Anstauchgesenk
- c** Formsattel
- d** Formstempel
- e** Gesenk



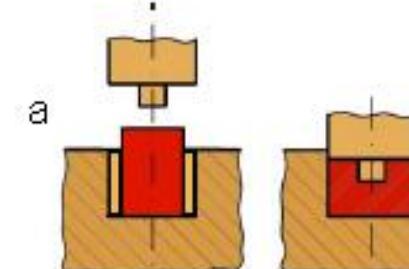
Formstauchen



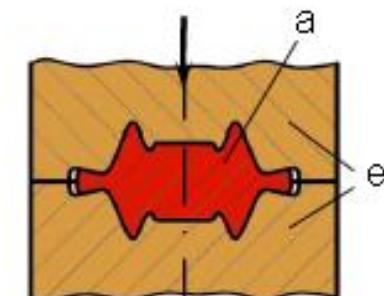
Reckstauchen



Anstauchen im Gesenk



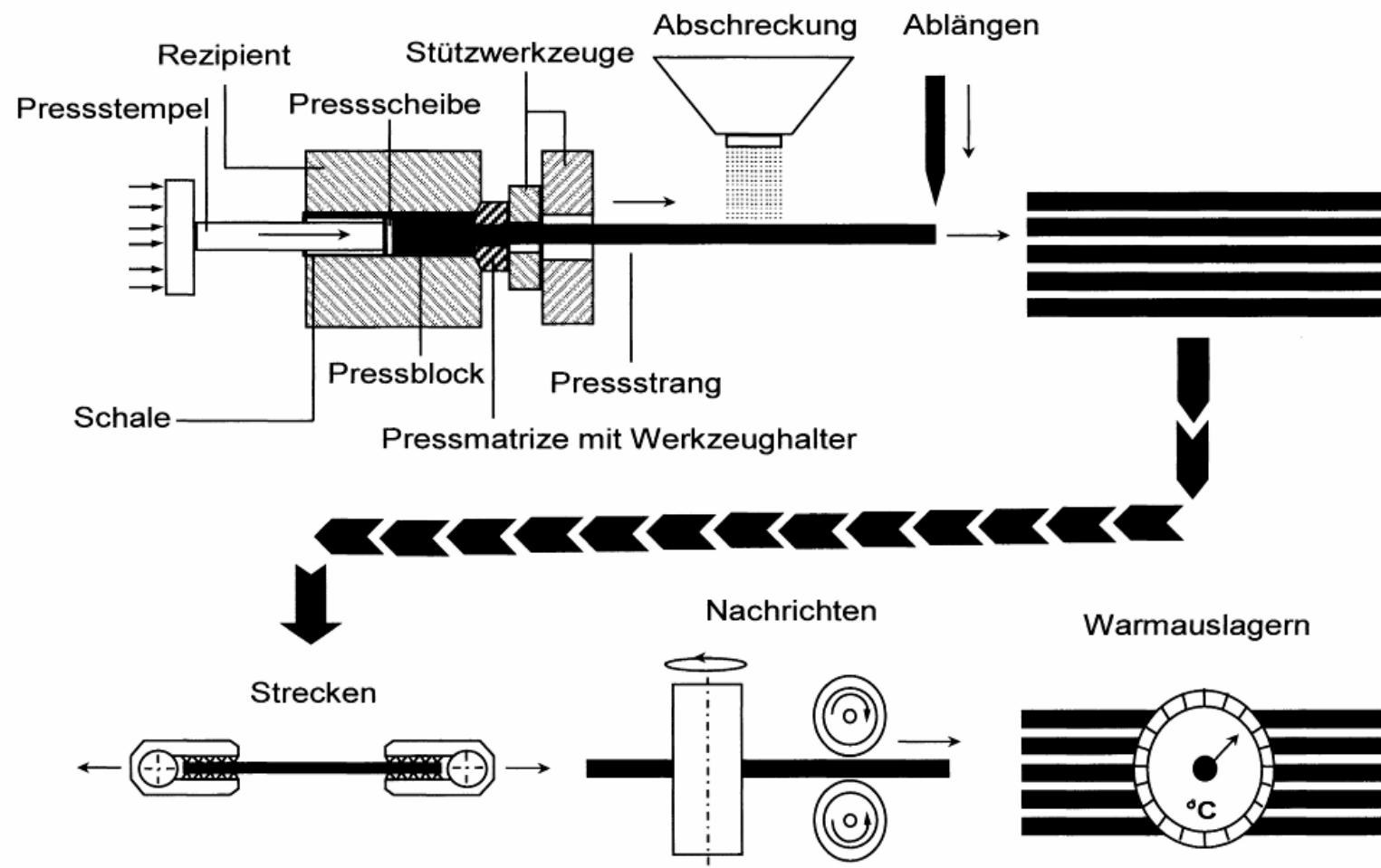
Formpressen
ohne Grat

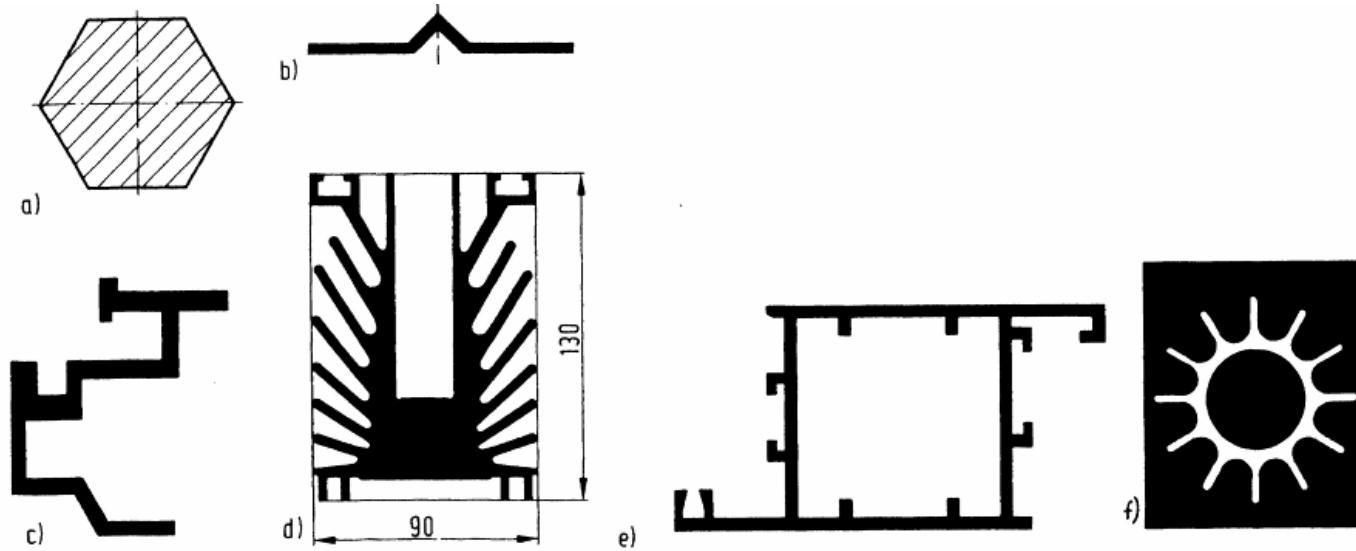


Formpressen
mit Grat

Quelle:
Handbuch der
Umformtechnik,
Schuler

Vorwärtsstrangpressen von Aluminium





- Beim Strangpressen sind große Umformgrade erreichbar.
- Bei Leichtmetallen wie Aluminiumlegierungen sind darüber hinaus komplizierte Querschnittskonturen möglich.



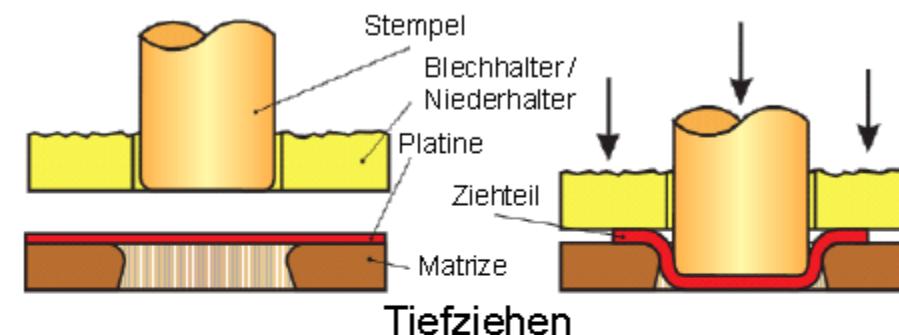
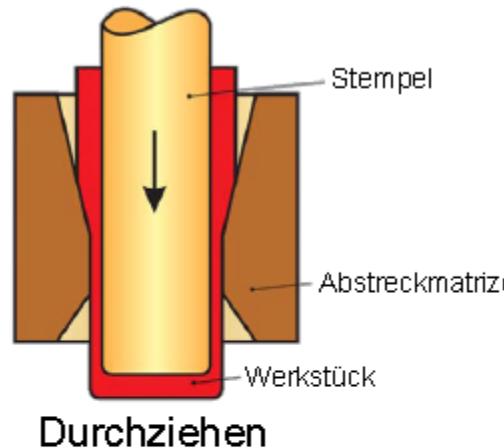
Profilformen und Werkstoffe beim Strangpressen [WIT06]

- Vollprofil
- offenes Profil
- Halbhohlprofil (geringer Querschnittsunterschied)
- Halbhohlprofil (großer Querschnittsunterschied)
- Hohlprofil
- Wärmetauscherrippenrohr

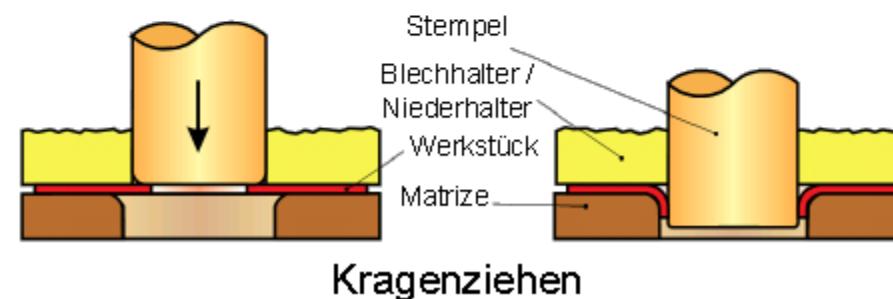
Quelle:
FT, T. Michalke
Frau-UAS

Definition nach DIN 8584:

Tiefziehen ist Zugdruckformen eines Blechzuschnittes zu einem Hohlkörper oder Zugdruckformen eines Hohlkörpers zu einem Hohlkörper mit kleineren Umfang ohne beabsichtigte Veränderung der Blechdicke.

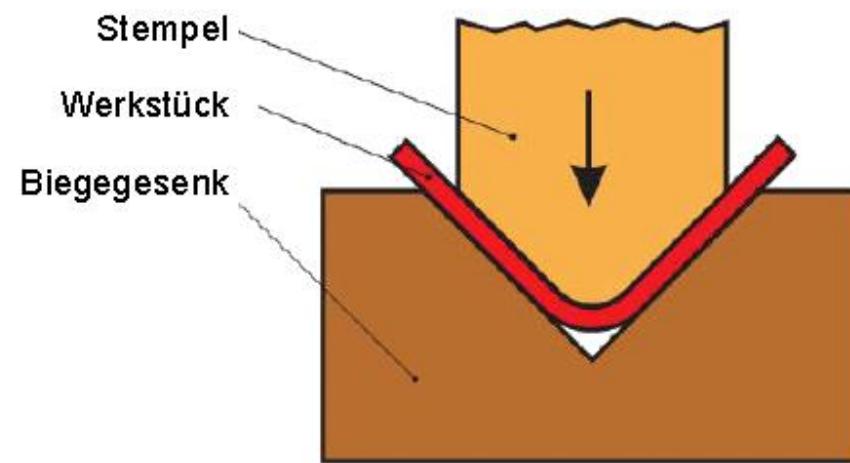


Quelle: Handbuch der
Umformtechnik, Schuler

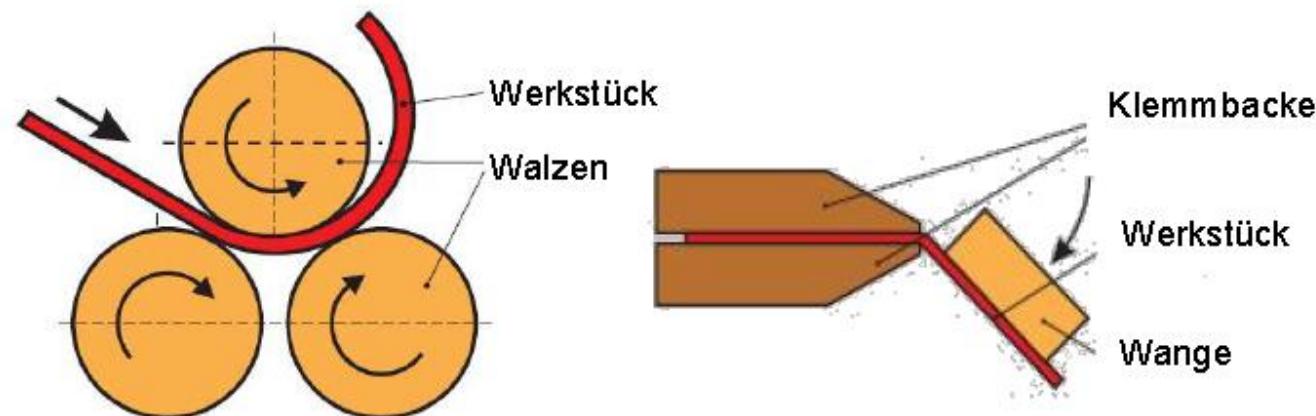


Beispiel: Cola-Dose

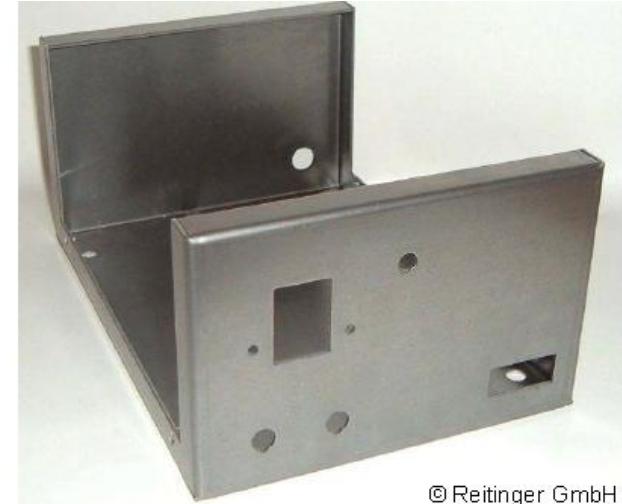
Biegen mit geradliniger Werkzeugbewegung



Biegen mit drehender Werkzeugbewegung



Quelle: Handbuch der Umformtechnik, Schuler



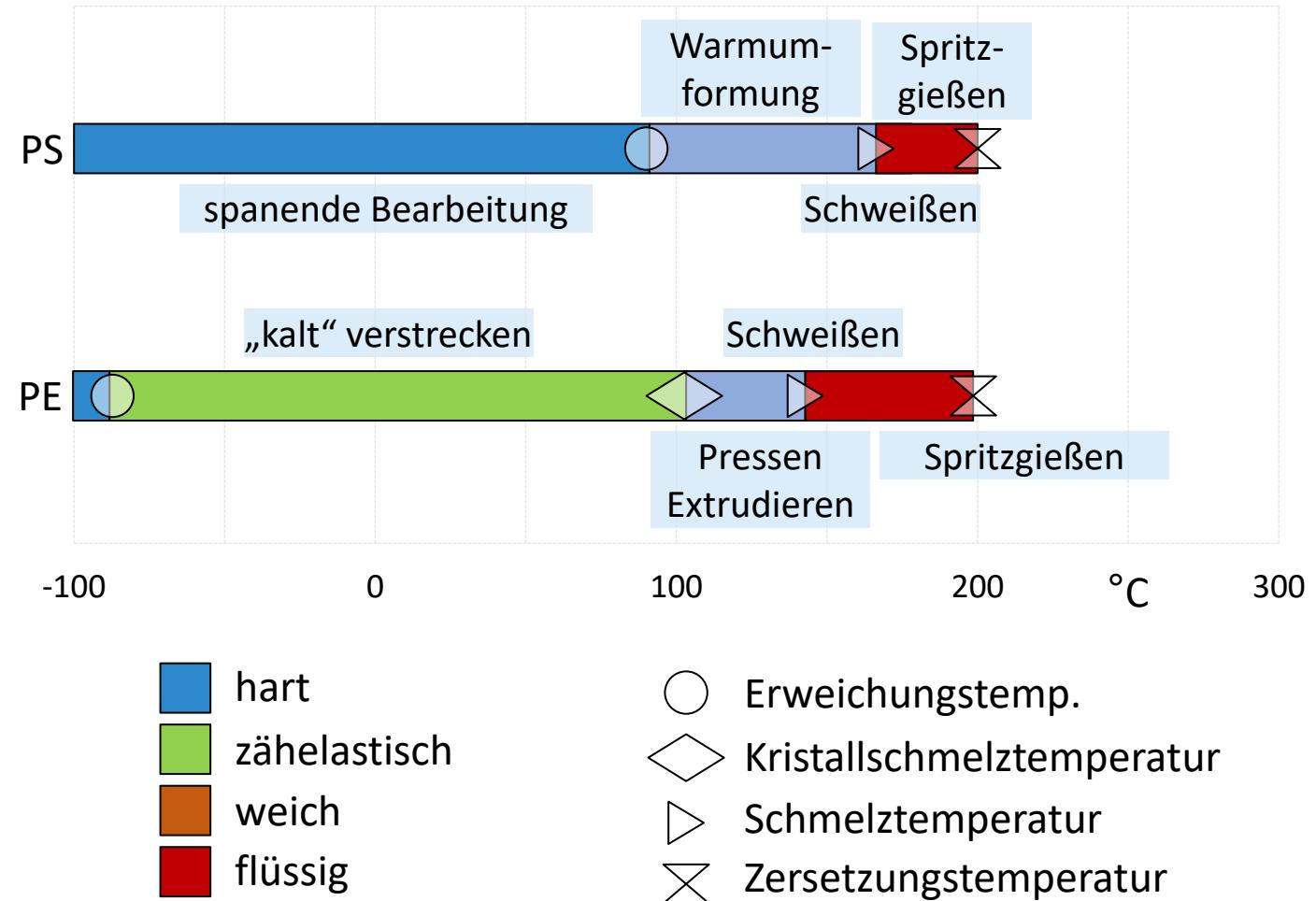
© Reitinger GmbH

im Gesenk gebogenes Gehäuse

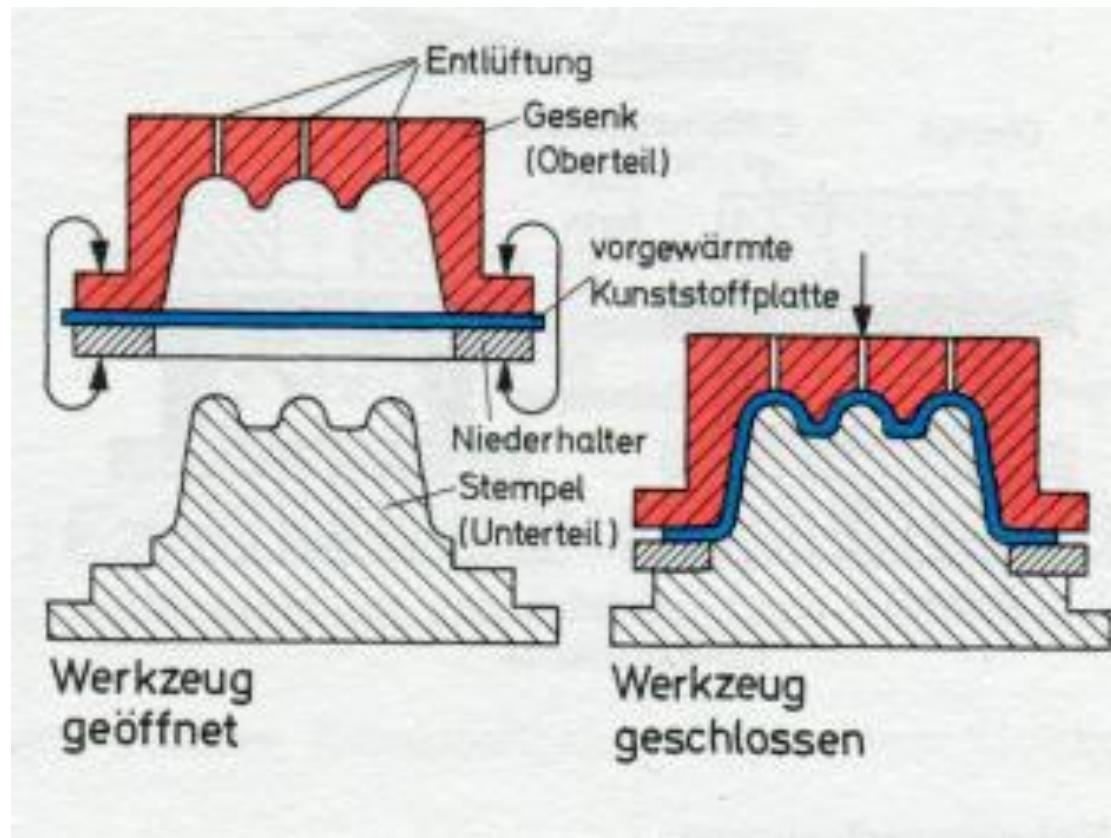
Formgebung von Thermoplasten

PS – Polystyrol
(Jogurtbecher,
Styropor, ...)

PE – Polyethylen
(Folien, Flaschen,
Isolatoren ...)



Warmumformen von Kunststoffen



Warmumformen - Produktbeispiele



Anzuchtbehälter



Verpackungsblister



Transportbehälter

Verständnisfragen Umformen

1. Welche werkstoffabhängige Kenngröße bestimmt bei der Umformung die Umformkraft und die Umformarbeit?
Skizzieren Sie den charakteristischen Verlauf der Kenngrößen für Kalt- und Warmumformung.

2. Vergleichen Sie die wichtigsten Vor- und Nachteile der Kaltumformung gegenüber der Warmumformung.

3. Welchen Vorteil hat das Walzen von Gewinden (z.B. bei der Herstellung von Gewindestangen) gegenüber dem Drehen?

Quelle:
T. Michalke, FRA UAS

Übungsfragen zum Umformen

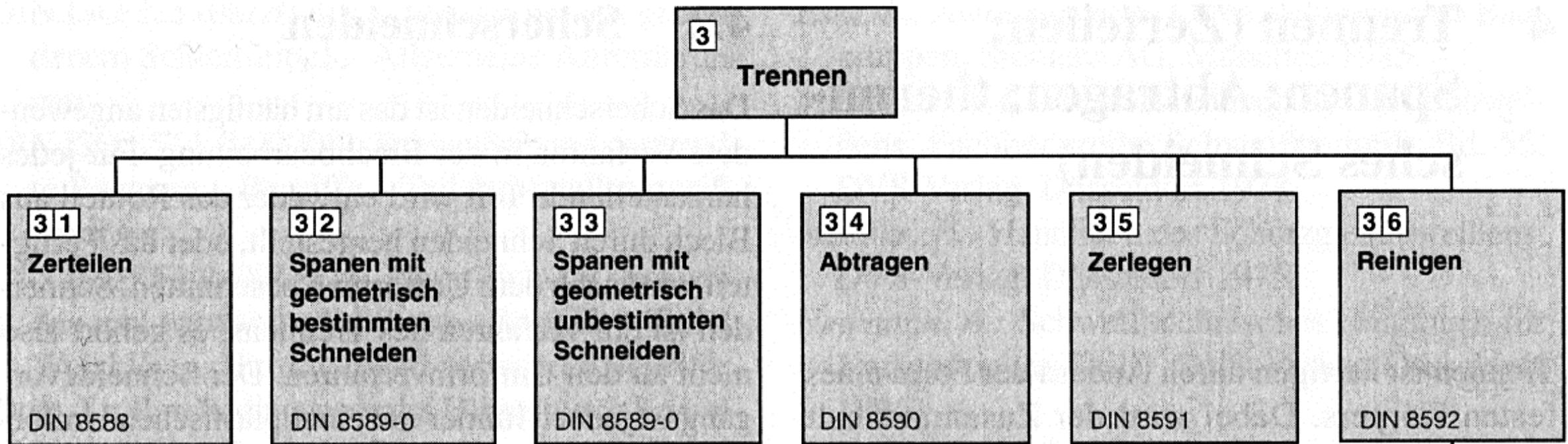
1. Mit welchen Fertigungsverfahren lassen sich nahtlose Rohre aus Metall herstellen?

2. Was sind die Verfahrensschritte zur Drahtherstellung mit Durchmesser 0,5mm? Erläutern Sie den Ablauf mit Skizzen ausgehend vom passenden Halbzeug.

3. Wie können Näpfe aus Stahlblech der Dicke 3mm hergestellt werden?

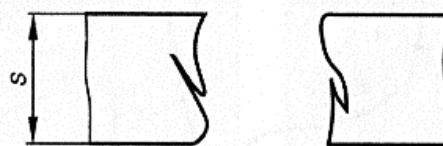
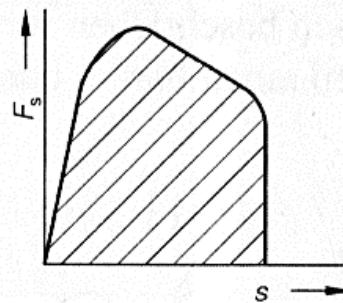
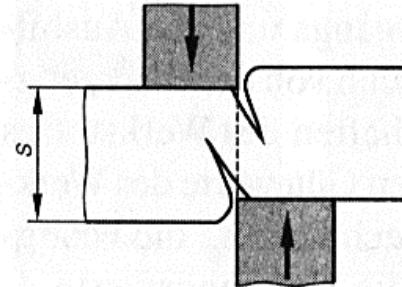


3. Trennen

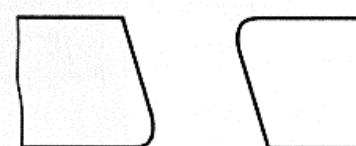
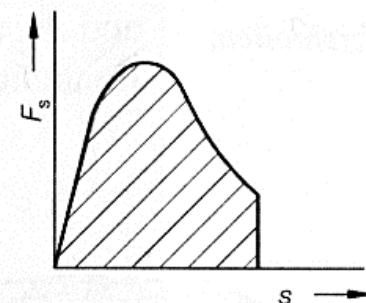
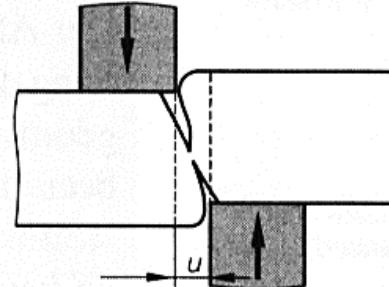


Quelle: Fritz, Schulze: Fertigungstechnik, Springer

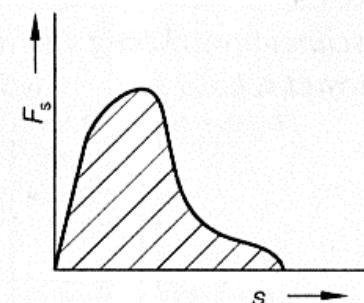
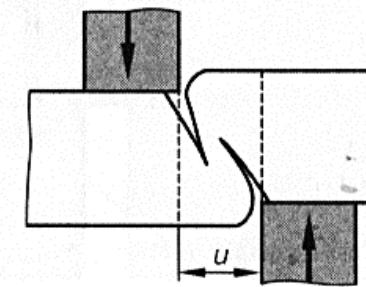
Auswirkung des Schneidspaltes u auf Schnittkraft F und Schnittqualität



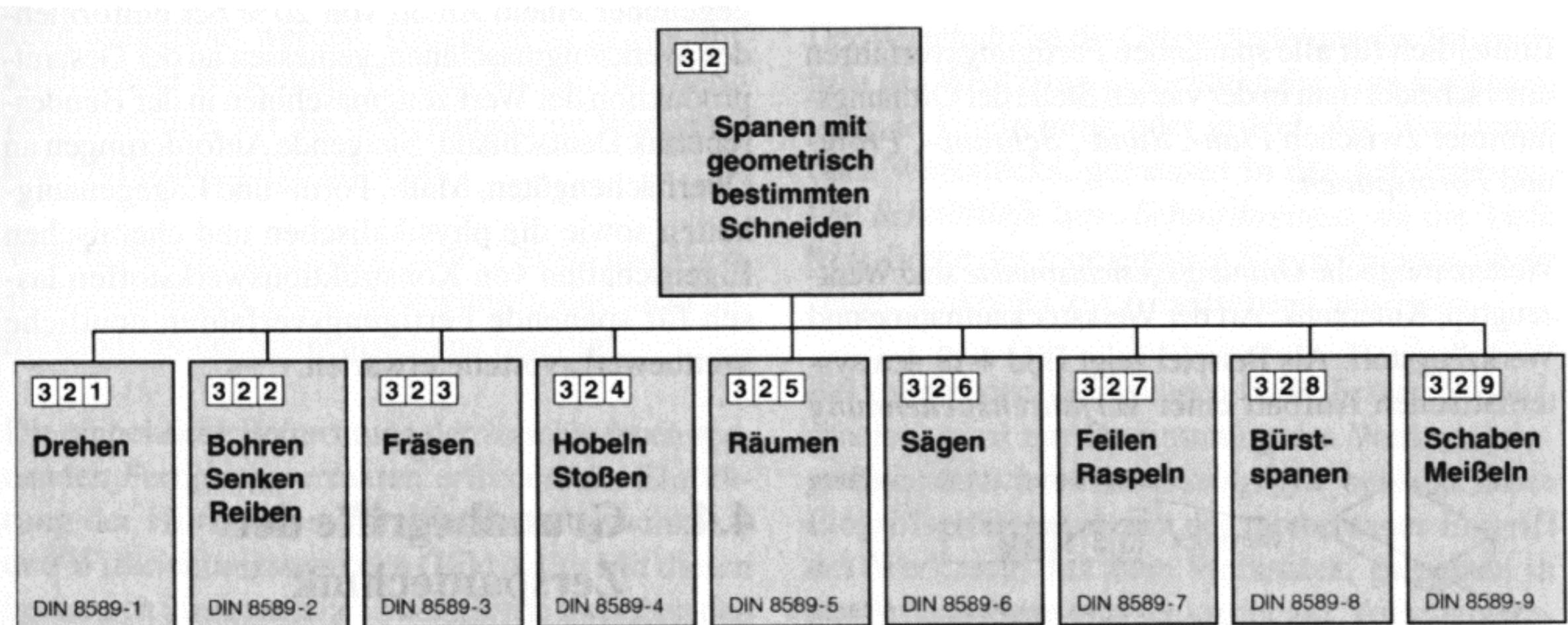
Schneidspalt zu klein



Richtig bemessen
 $u \approx 0,08 \cdot s$



Schneidspalt zu groß



Beim Spanen wird eine in der Ausgangsform eines Fertigteils bereits enthaltene End- bzw. Fertigform durch die mechanische Trennwirkung eines Schneidkeils erzeugt. Die Bewegungen beim Zerspanvorgang sind Relativbewegungen zwischen Werkzeugschneide und Werkstück. Die Bewegungen können gerade, kreisförmig oder beliebig sein. Es sind Bewegungen an der Wirkstelle, die durch die Werkzeugmaschine erzeugt werden.

Bohren

Schnittgeschwindigkeit:

$$v_c = \pi * d * n$$

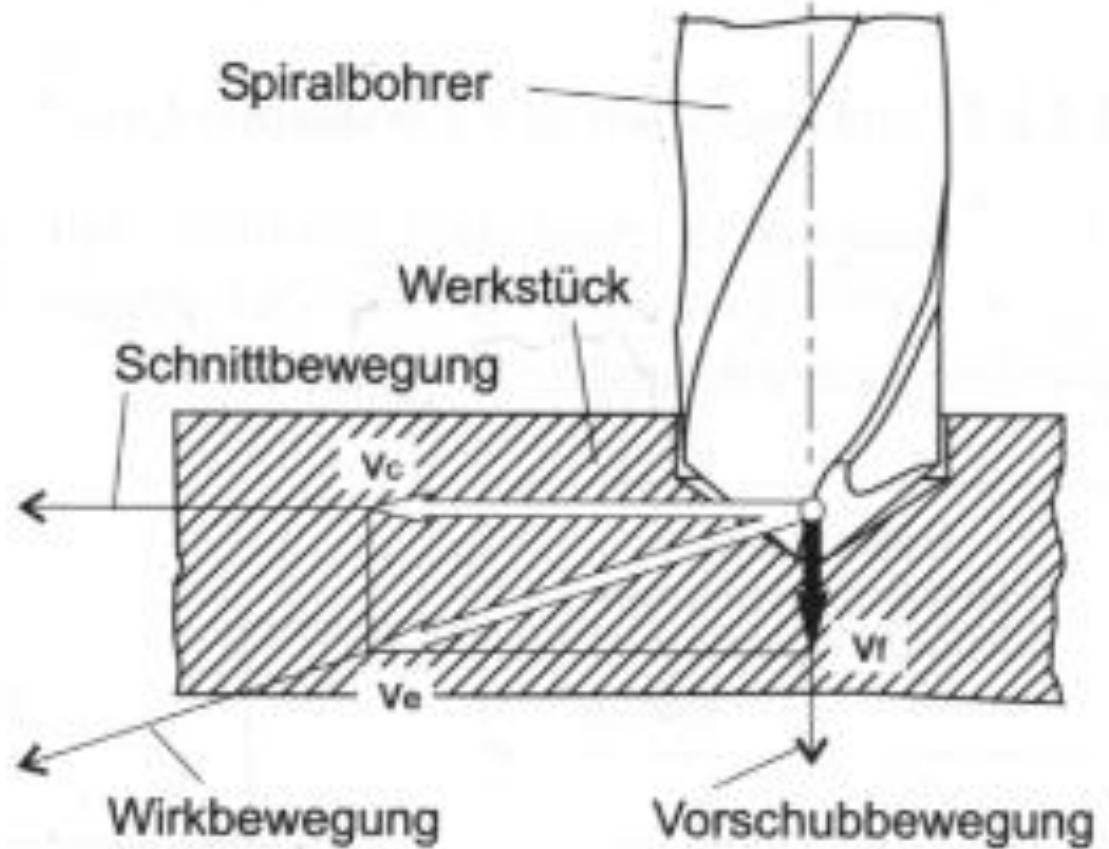
Vorschubgeschwindigkeit:

$$v_f = n * f$$

n = Drehzahl in U/min

D = Durchmesser Bohrer

f = Vorschub

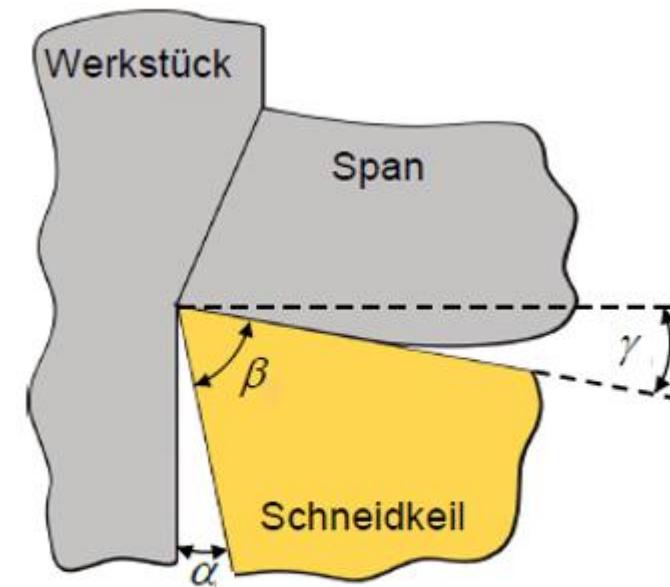


Ablauf

- Schneidkeil dringt in Werkstück ein
- Elastische und plastische Verformung
- Fließen des Werkstoffes
- Ausbildung eines Spans
- Ablaufen des Spans über die Spanfläche des Schneidkeils

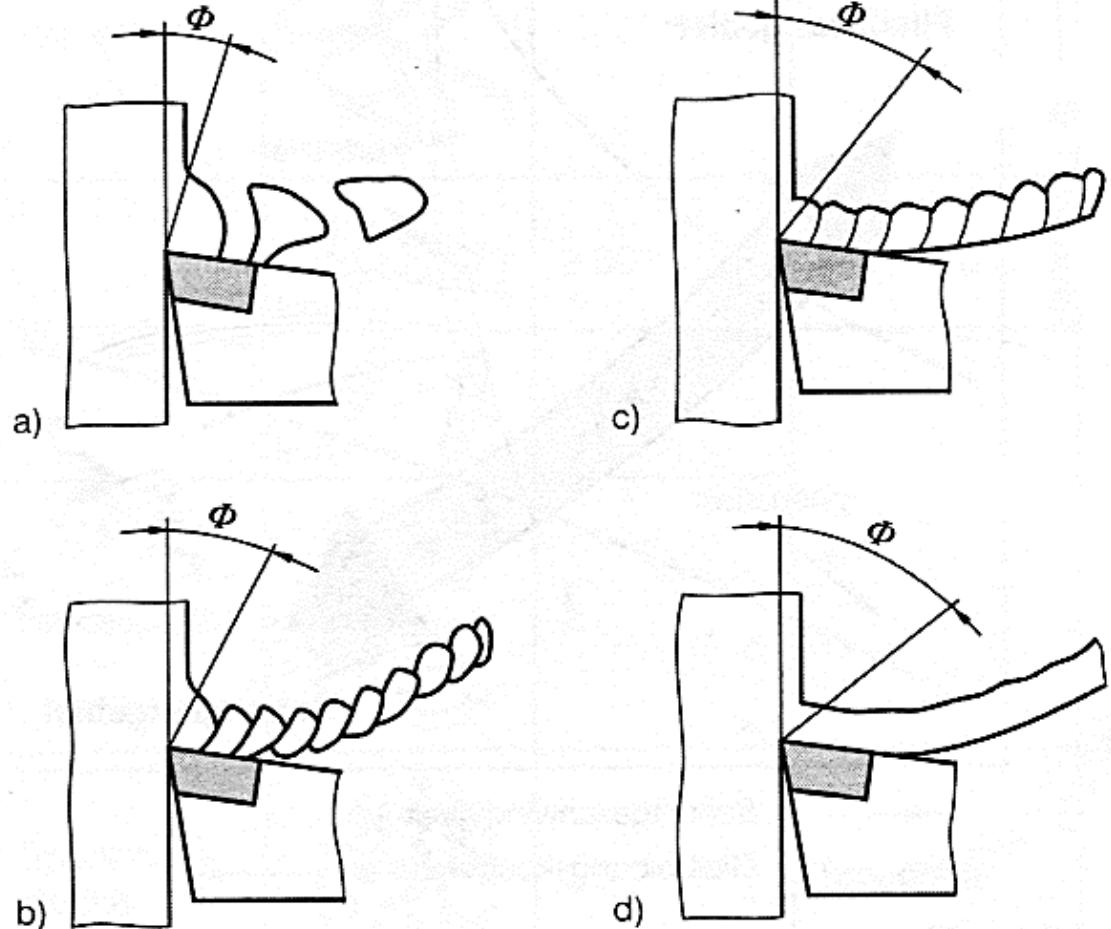
Voraussetzung:

- Höhere Härte des Werkzeug-Werkstoffs gegenüber dem Werkstück-Werkstoff
- Minimale Eindringtiefe überschritten



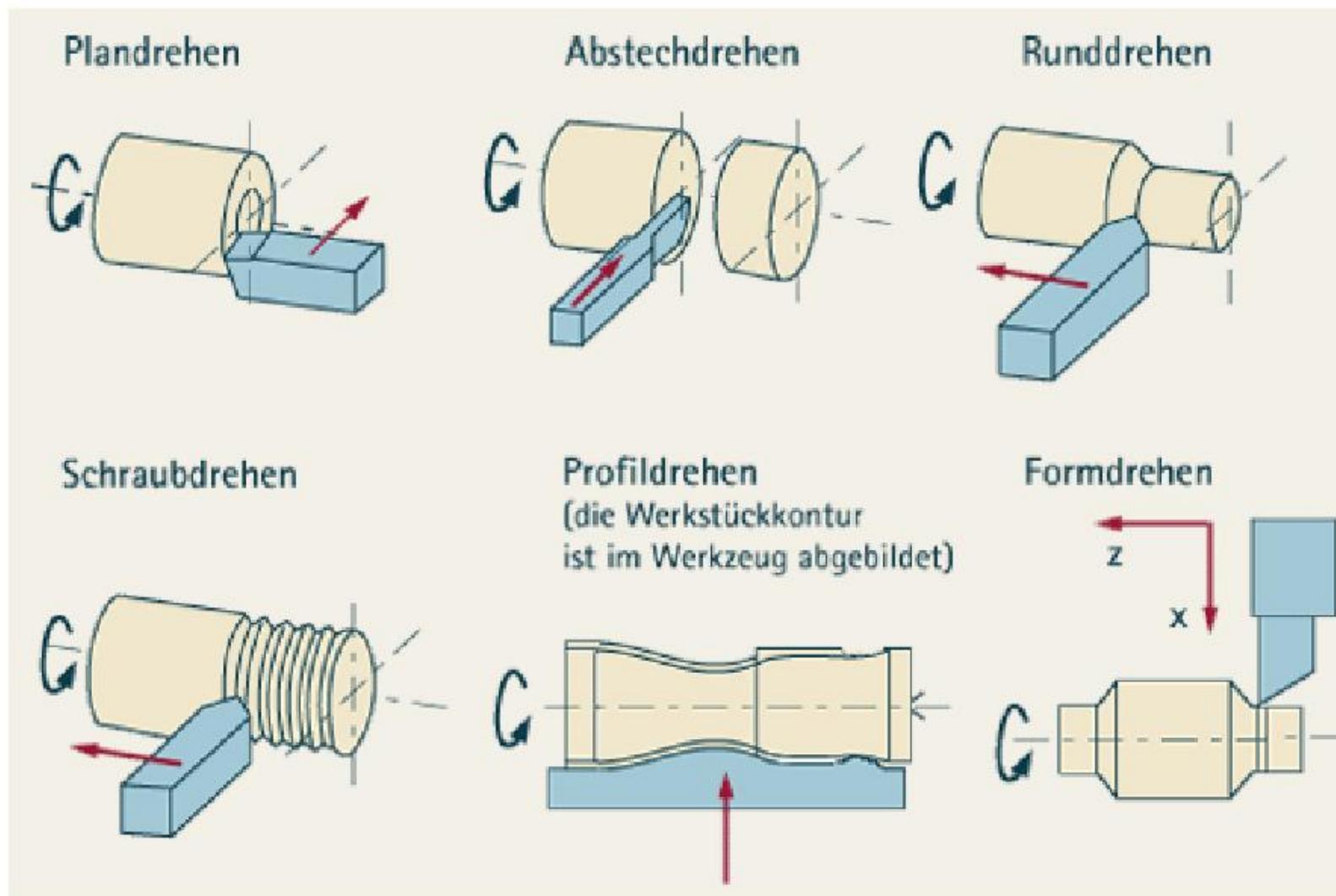
α Freiwinkel
 β Keilwinkel
 γ Spanwinkel

Es gilt:
 $\alpha + \beta + \gamma = 90^\circ$



Entstehung unterschiedlicher Spanarten

- a) Reißspan (Bronze, Gusseisen => schlechte Oberfläche)
- b) Scherspan (Trennung + Verschweißung)
- c) Lamellenspan (Fließspan mit Verfestigungen beim Scheren)
- d) Fließspan (kontinuierliches Fließen)

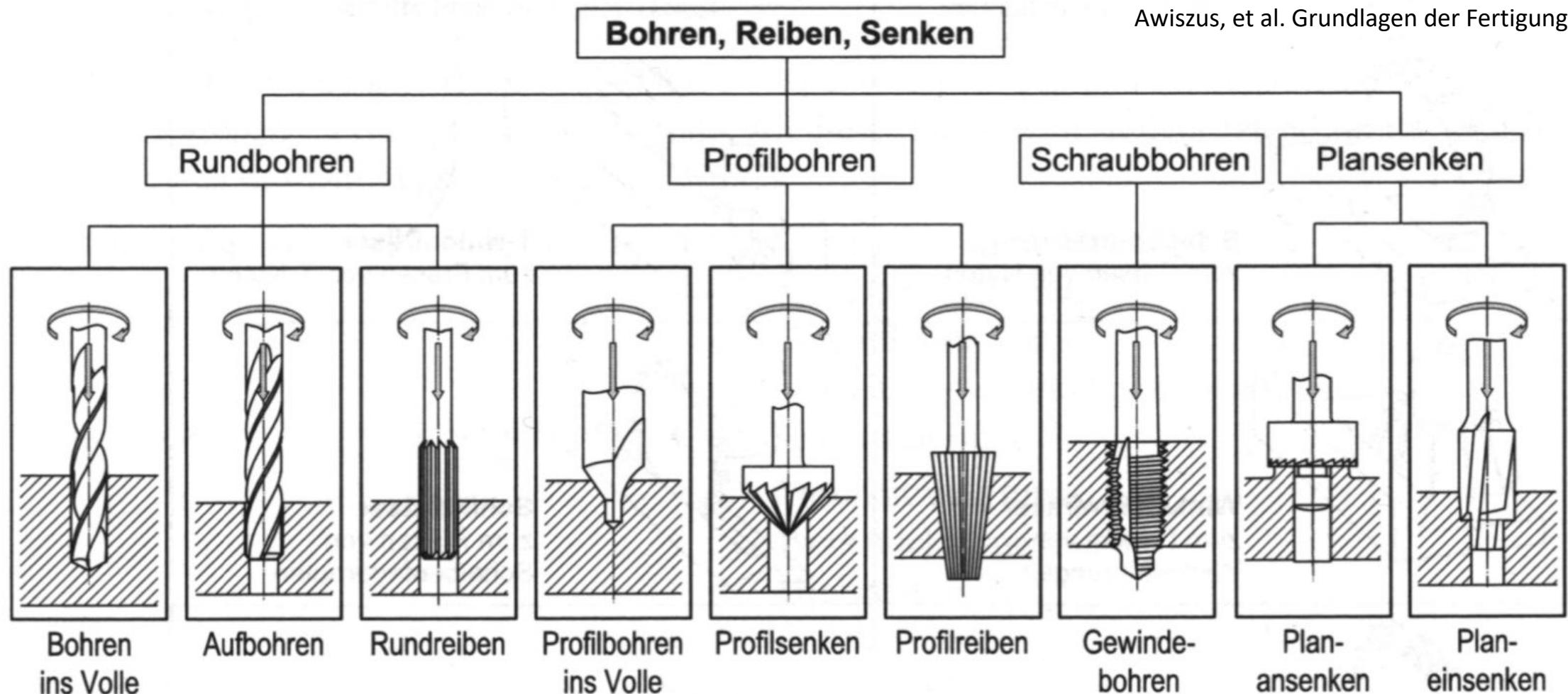


Quelle:
FT Skript Prof. Albrecht,
FRA-UAS

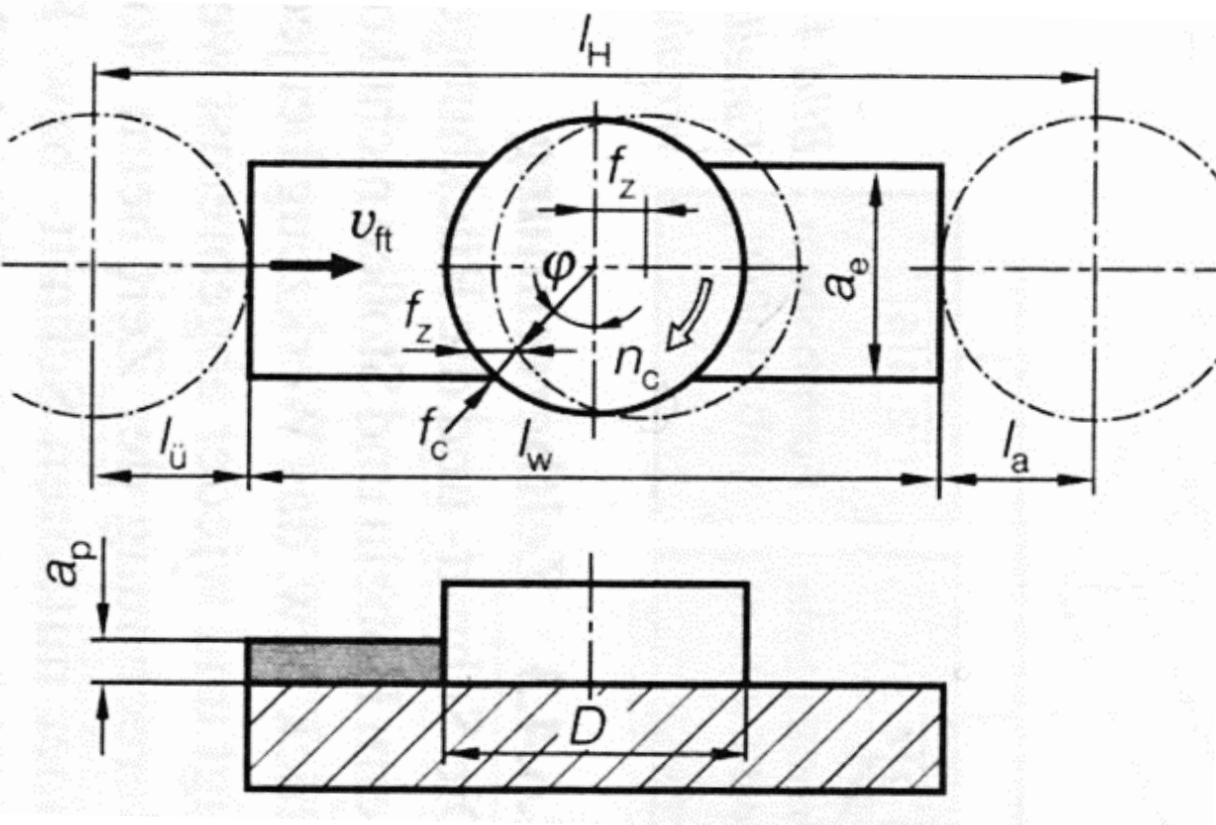
Bohren, Reiben, Senken

Quelle:

Awszus, et al. Grundlagen der Fertigungstechnik



Berechnung Schnittgeschwindigkeit



Schnittgeschwindigkeit $V_C = d \times \pi \times n$

d Fräserdurchmesser [mm]

n Drehzahl [1/min]

Vorschubgeschwindigkeit $V_f = f_z \times z \times n$

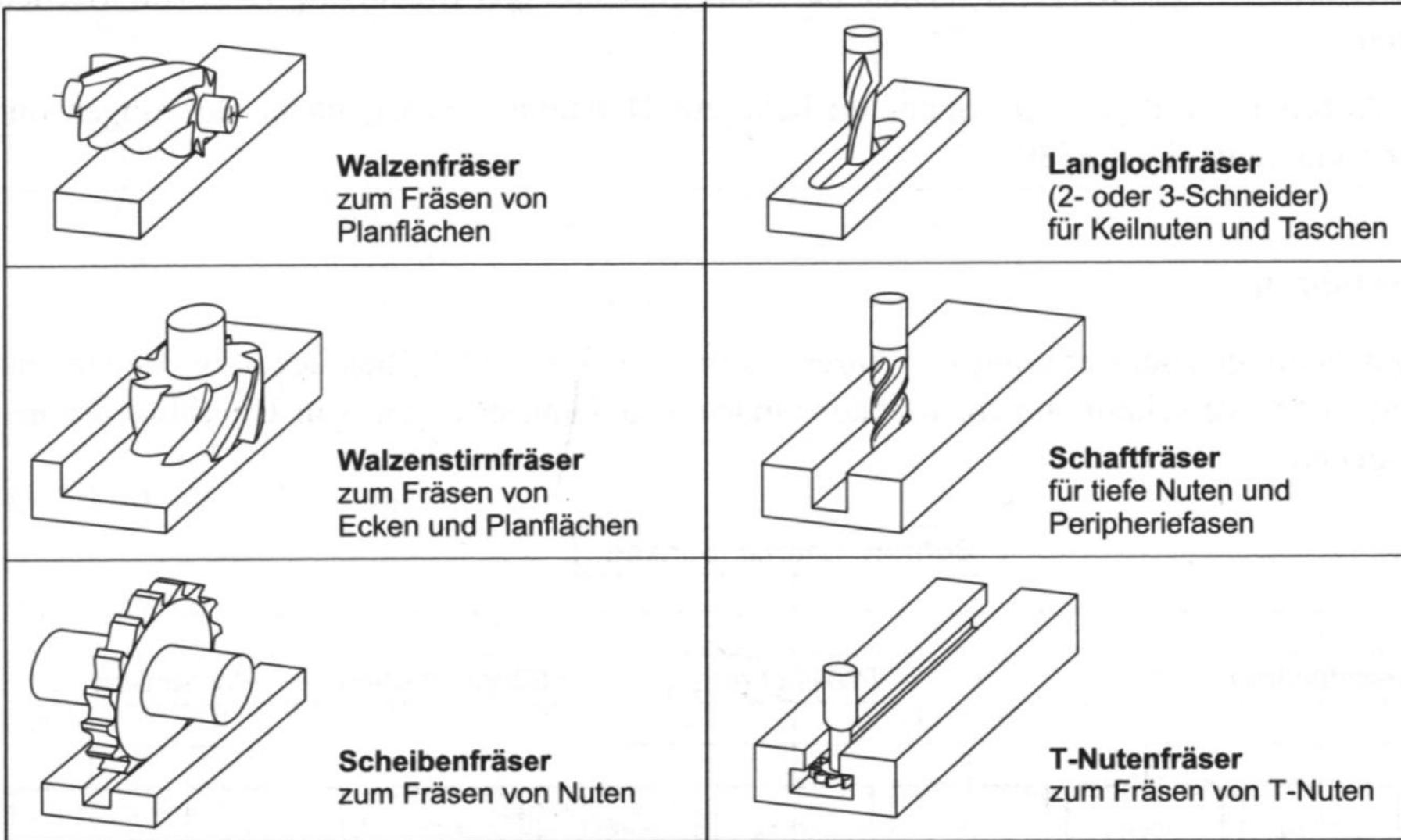
f_z Vorschub je Zahn [mm]

Zeitspannungsvolumen $Q = a_e \times a_p \times V_f$

a_e seitliche Zustellung [mm]

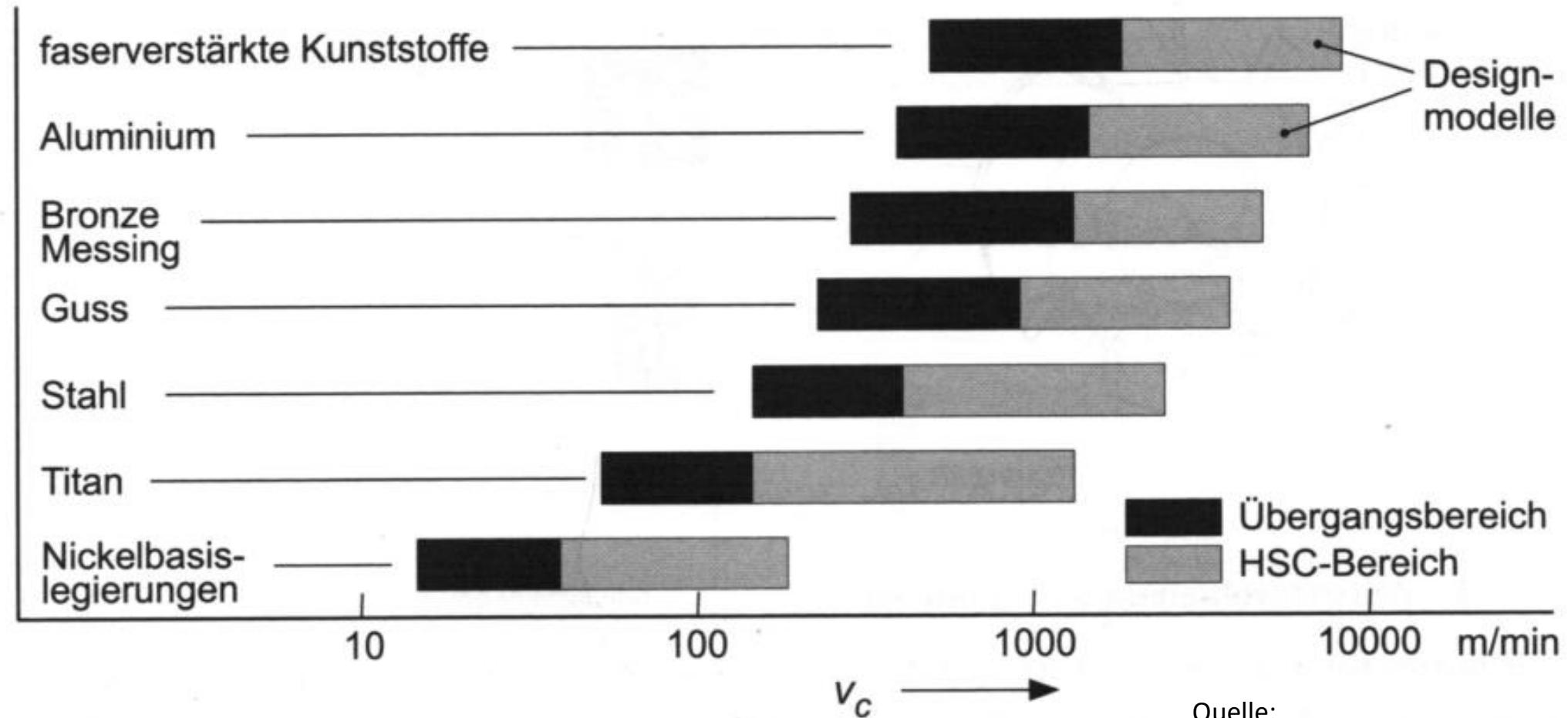
a_p Tiefenzustellung [mm]

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik,
Hansa verlag



Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik,
Hansa verlag

Schnittgeschwindigkeiten beim Spanen

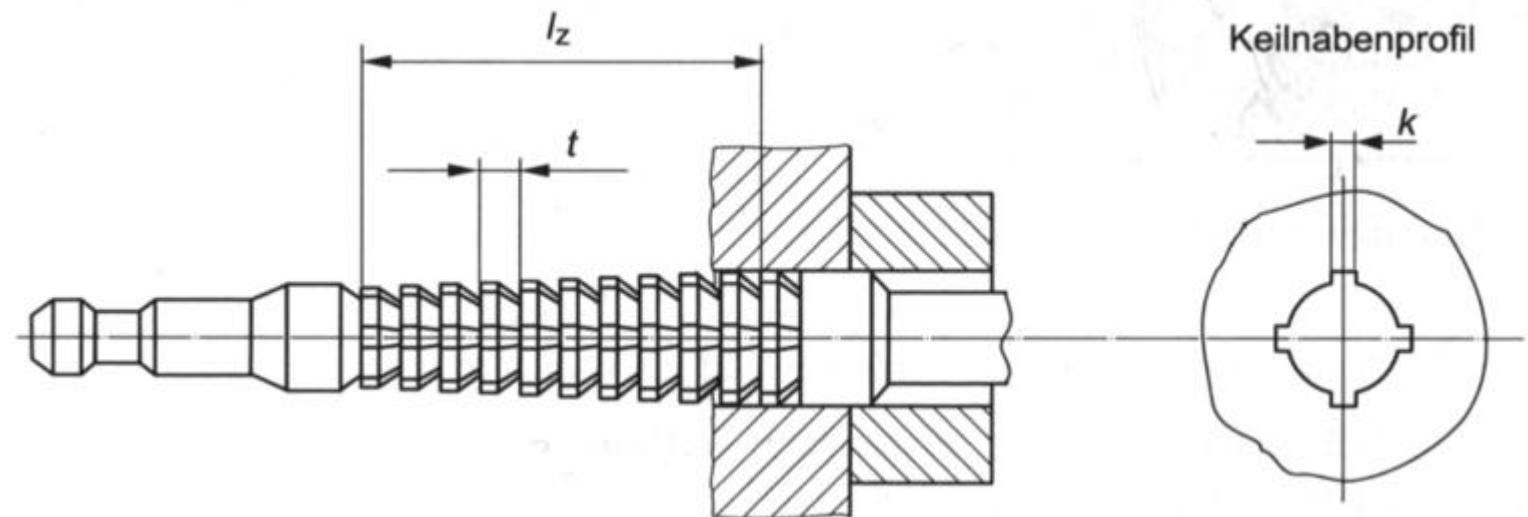


Quelle:
Awiszus, et al. Grundlagen der Fertigungstechnik

Räumen

Räumen ist Spanen mit einem mehrzahnigen Werkzeug, dessen Schneidzähne hintereinander liegen und jeweils um eine Spanungsdicke gestaffelt sind. Die Staffelung entspricht somit dem Vorschub (DIN 8589).

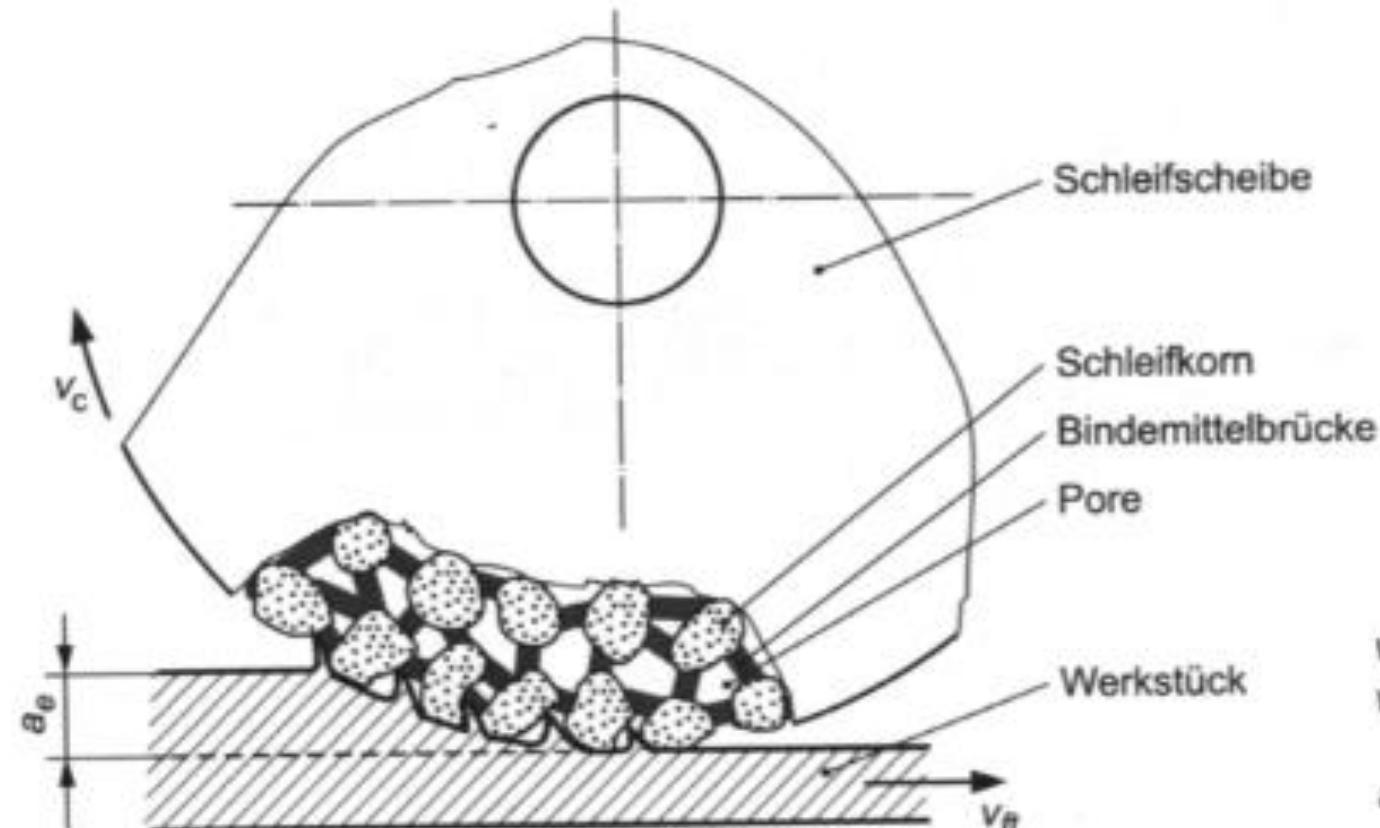
Der Vorteil des Verfahrens liegt vor allem in der Endbearbeitung von Formelementen in einem Durchlauf des Räumwerkzeugs, wobei bei Innenbearbeitung eine Vorbearbeitung durch Bohren notwendig ist.





Verfahren:

vielschneidiges Werkzeug (gebildet aus einer Vielzahl gebundener Schleifkörper) trennt mit hoher Geschwindigkeit, meist unter nicht ständiger Berührung zwischen Werkstück und Schleifkorn, den Werkstoff ab. Das Werkzeug kann rotieren oder Hubbewegungen ausführen.



v_c Schnittgeschwindigkeit
 v_f tangentiale Vorschubgeschwindigkeit
 a_e Eingriffsdicke

Bild 4.49: Spanbildung beim Schleifen

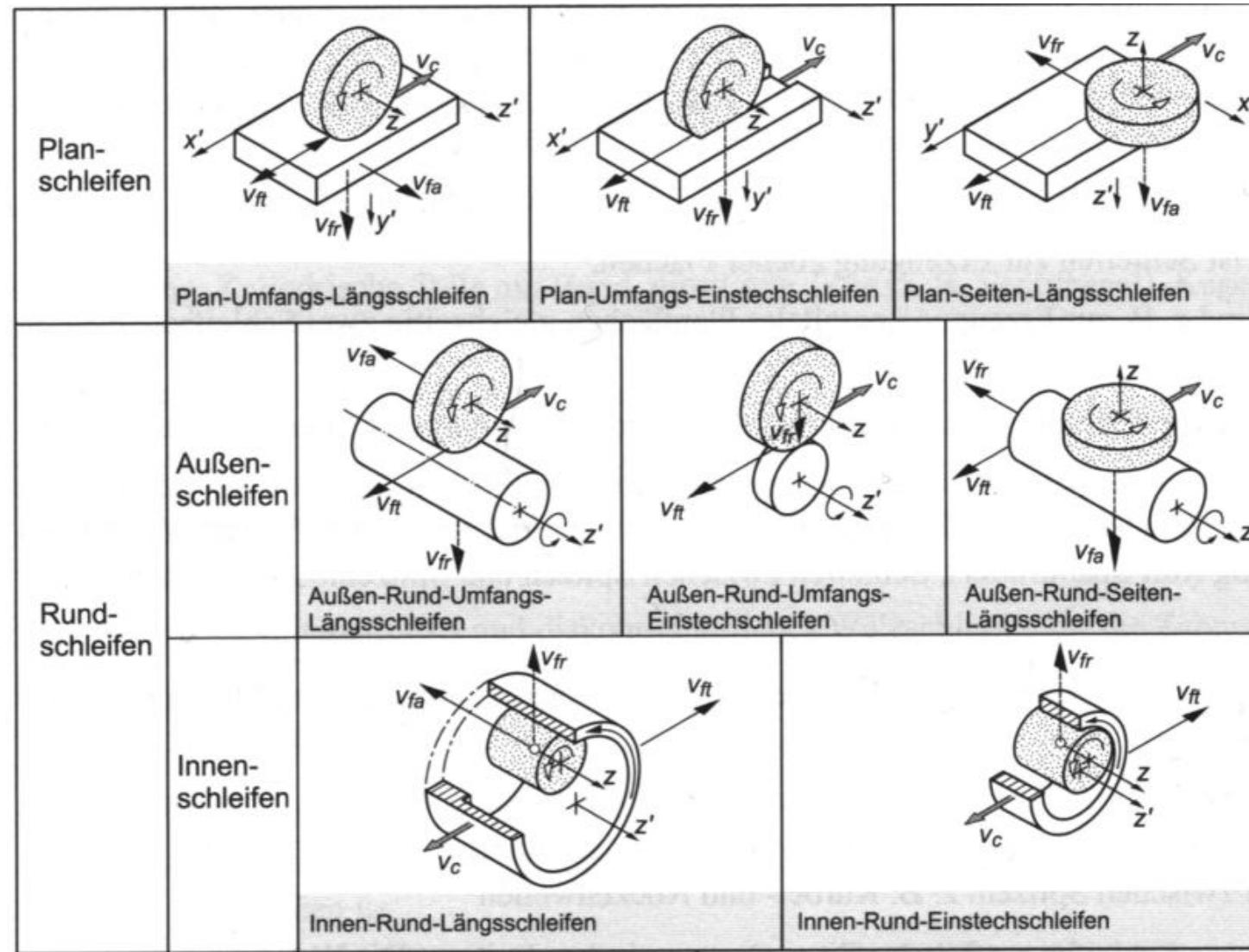
Quelle:
 Awiszus, et al.
 Grundlagen der
 Fertigungstechnik,
 Hansa verlag

Eigenschaften und Anwendung wichtiger Schleifmittel

nach Eckstein,
Jähnig, Werner; Reinhold,
Clausnitzer; Tschätsch

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik,
Hansa verlag

Bezeichnung		Eigenschaften	Anwendung
Normalkorund		92 ... 97 % Al_2O_3 . Hohe Härte und Zähigkeit. Für große Schleifkräfte	Stahlguss, Temperguss, Schmiedeeisen. Für grobe Schleifarbeiten mit großer Zerspanleistung.
Edelkorund		99 % Al_2O_3 . Spröder als Normalkorund. Für mittlere Schleifkräfte	Hochlegierte, hitzeempfindliche Stähle, Werkzeuge. Für Schleifarbeiten mit großen Berührungsflächen
rubinroter Edelkorund		97 % Al_2O_3 , 1,5 % Cr_2O_3 . Schleiftechnisch günstige kubische Kornform. Hohe Härte, Zähigkeit und Abriebfestigkeit	Werkzeuge, Zahnradbearbeitung. Führungsbahnen. Rund-, Flach-, Profilschleifen.
Silicium-carbid	schwarz	98 % SiC. Höhere Zähigkeit	Gusseisen, Hartguss, hochlegierte C-Stähle, Al, Cu, Messing, Kunstharze, Gummi, Gestein, Glas, Porzellan
	grün	99,5 % SiC. Höhere Härte und Splitterfreudigkeit	Hartmetall, Hartguss, Hartglas, Hartkeramik (Schneidkeramik)
Diamant		hohe Härte	NE-Metalle, Nichtmetalle, gleichzeitiges Schleifen von Hartmetall und Stahl
Bornitrid CBN		wesentlich höhere Wärmebeständigkeit als Diamant	gehärtete und HSS-Stähle, Gusswerkstoffe auf Eisenbasis



Quelle:
 Awiszus, et al.
 Grundlagen der
 Fertigungstechnik,
 Hansa verlag

Honen

Das Honen gehört zu den spanabhebenden Verfahren. Hierbei werden vor allem Bohrungen, in geringem Umfang auch Planflächen, Wellen oder unrunde Bohrungen bearbeitet.

Beim Honen können fast alle industriell genutzten Werkstoffe bearbeitet werden. Die geometrischen Abmessungen der Bohrungen können hierbei zwischen 0,8 und 2000 mm Durchmesser und bis zu 24 m Länge liegen. Der Genauigkeitsmaßstab beim Honen ist das „ μm “. 0,1 μm ist der sechshundertste Teil der Dicke des menschlichen Haares

Läppen

Gemäß DIN 8589 ist Läppen ein Spanen mit losem, in einer Flüssigkeit oder Paste verteiltem Korn (Läppgemisch), das auf einem meist formtragenden Gegenstück (Läppwerkzeug) bei möglichst ungerichteten Schneidbahnen der einzelnen Körner geführt wird. Dabei drücken sich einzelne Kornspitzen in Werkstück und Läppwerkzeug ein und hinterlassen kraterförmige, ungerichtete Bearbeitungsspuren. Läppen ist ein Fein- und Feinstbearbeitungsverfahren, bei dem

- ☒ hohe Oberflächengüten (bis $0,1 \mu\text{m}$)
- ☒ extreme Formgenauigkeiten
- ☒ enge Maßtoleranzen (bis IT 1)

Genauigkeiten beim Läppen

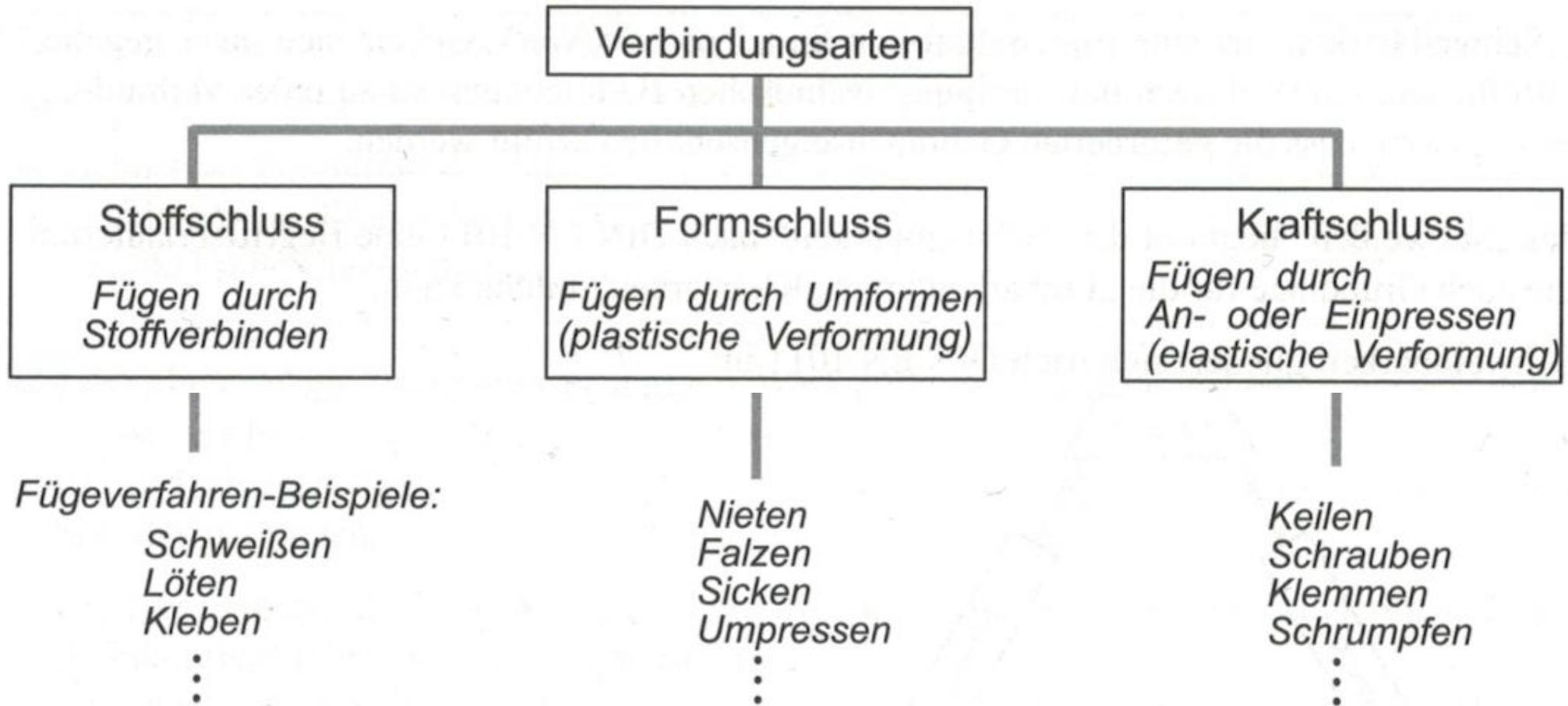
Oberflächenrauigkeit: 0,05... 0,1 μm

Maßgenauigkeit: 1 μm

Planparallelität: 0,3 μm

Ebenheit: 0,2 ... 3 μm

4. Fügen



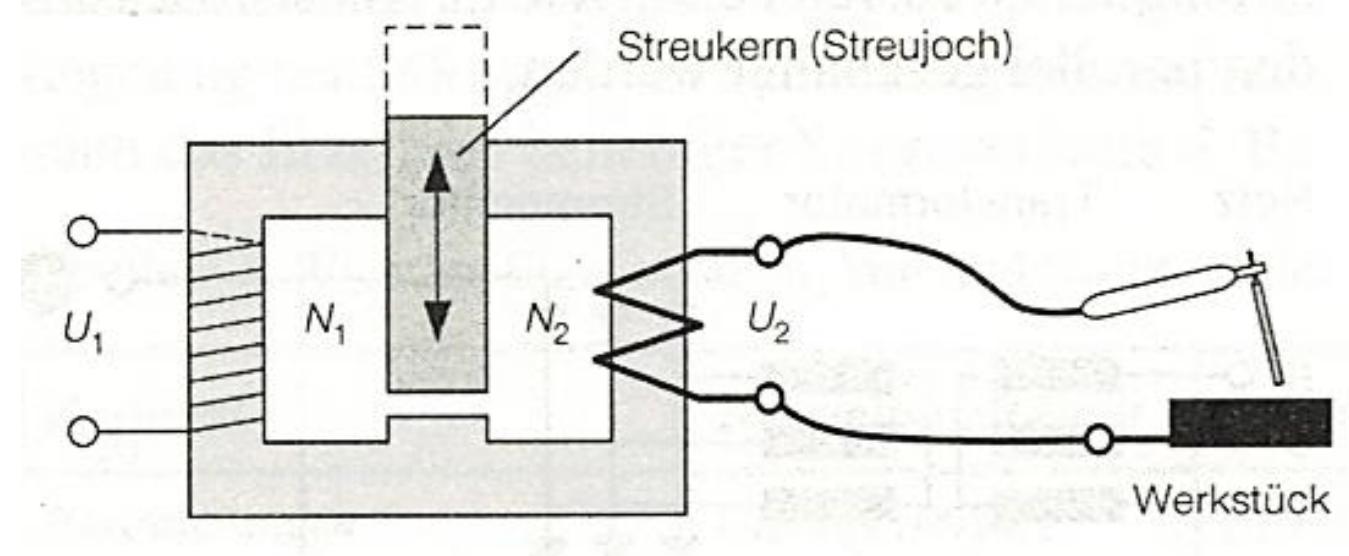
Quelle:

Awiszus, et al.

Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

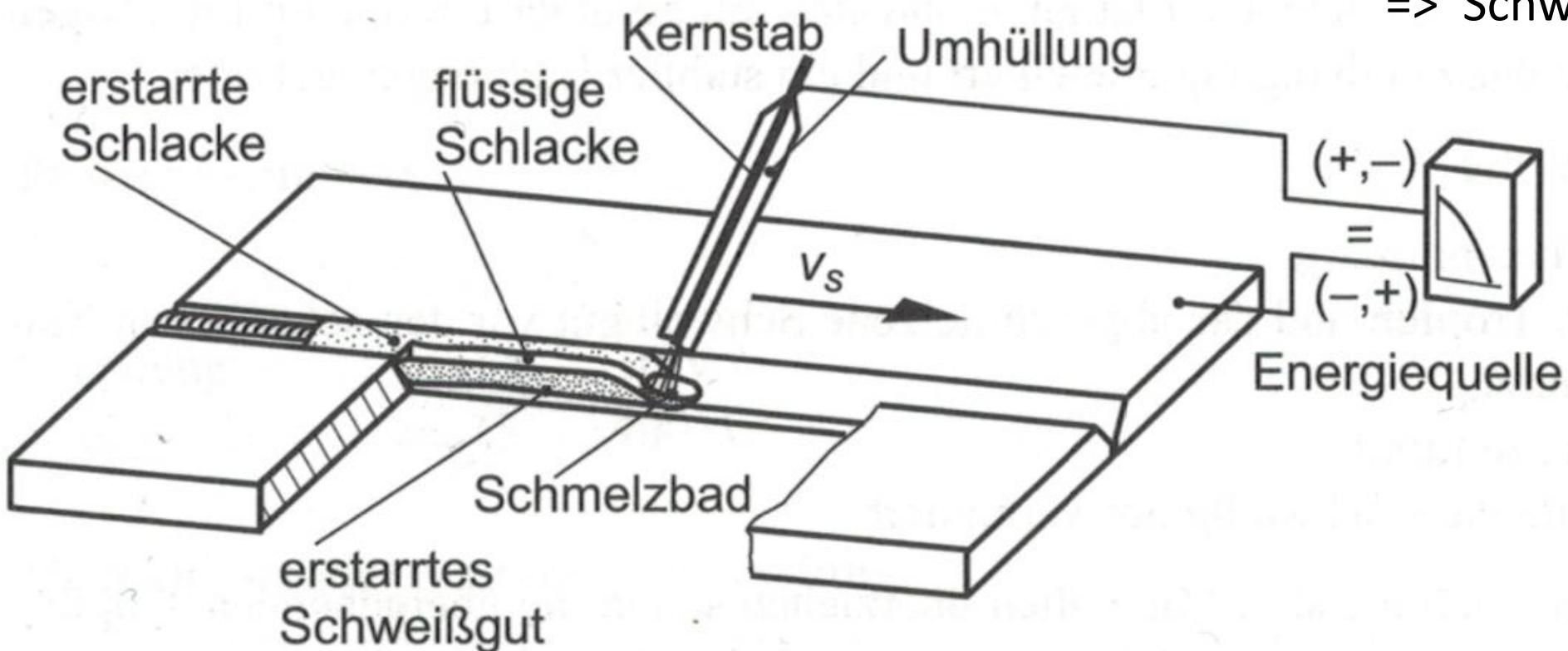
Schweißen mit Lichtbogen

Früher:
mechanisch verstellbare
Transformatoren
=> Wechselstrom



Quelle:
Fritz, Schulze:
Fertigungstechnik,
Springer-Verlag

Lichtbogen Handschweißen (E-Hand)



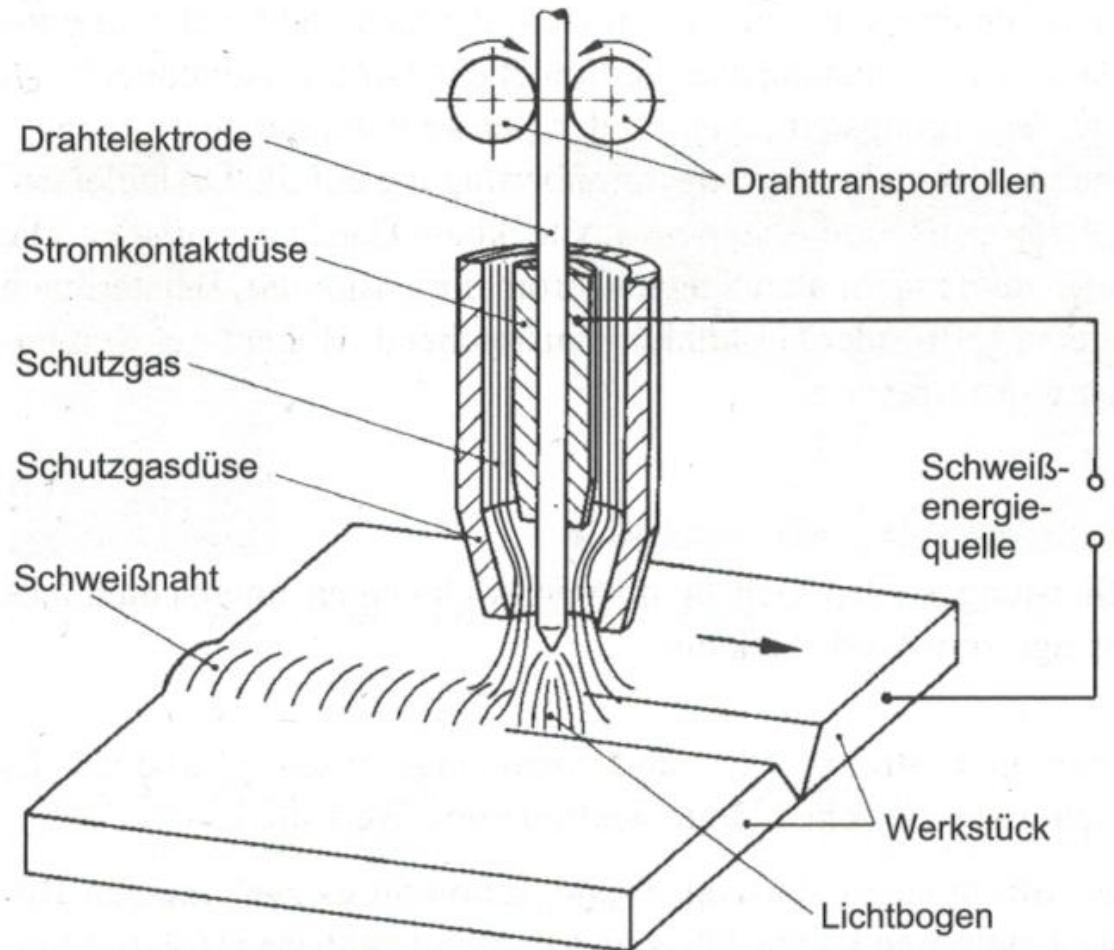
Stabelektrode brennt ab
=> Schweißzusatz

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Metall-Schutzgasschweißen MIG / MAG

Nach DIN EN 14610

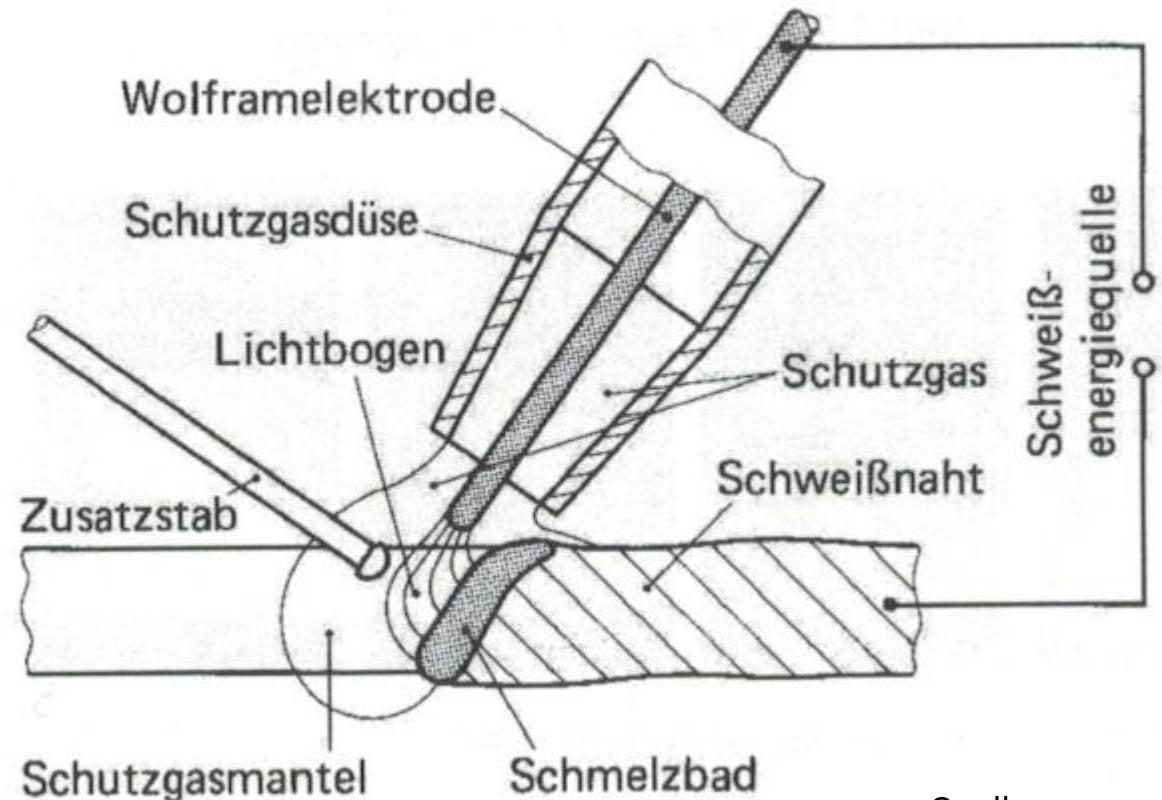
- Abschmelzende Elektrode = Schweißzusatz
- Drahtelektrode wird automatisch zugeführt (endlos, von Drahtspule)
- Durchmesser ca. 0,8 ... 1,6 mm
- Schutzgas aus Düse zum Schutz des Schmelzbades (MIG = Argon/Helium, MAG = CO₂, aktiv)



Quelle:
Awiszus, et al.

Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG)

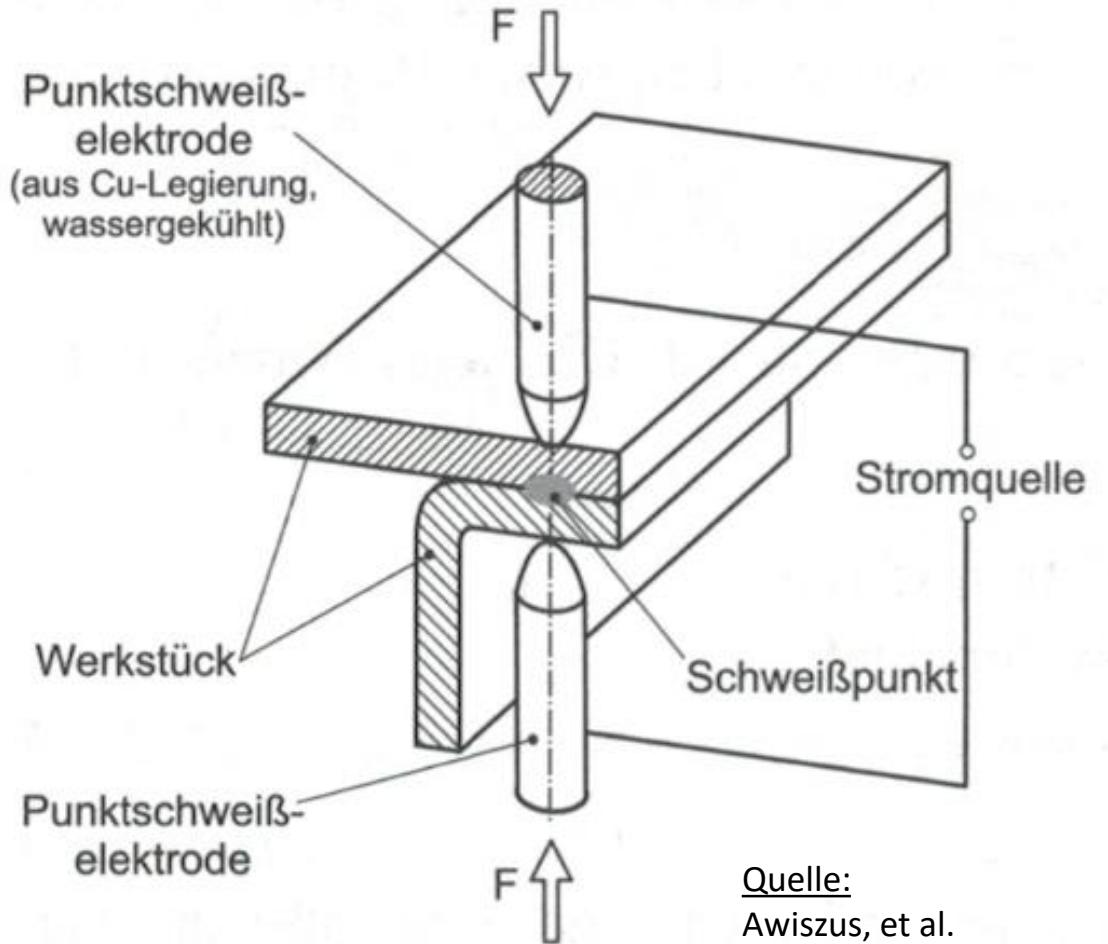
- Wolframelektrode brennt nicht ab
- Schutzgas umströmt Elektrode
- Schweißzusatz wird von Hand zugeführt
- Gut geeignet für hoch legierte Stähle (Edelstahl), Titan, Tantal
- Mit Wechselstrom: Aluminium, Magnesium



Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Punktschweißen (zweiseitig)

- Punktförmige Erwärmung der Werkstücke
- Unter Anwendung von Strom und Kraft an den punkt-/linsenförmige Verschweißung
- Ein-/Doppel-/Vielpunktschweißen



Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Löten

Definition Löten

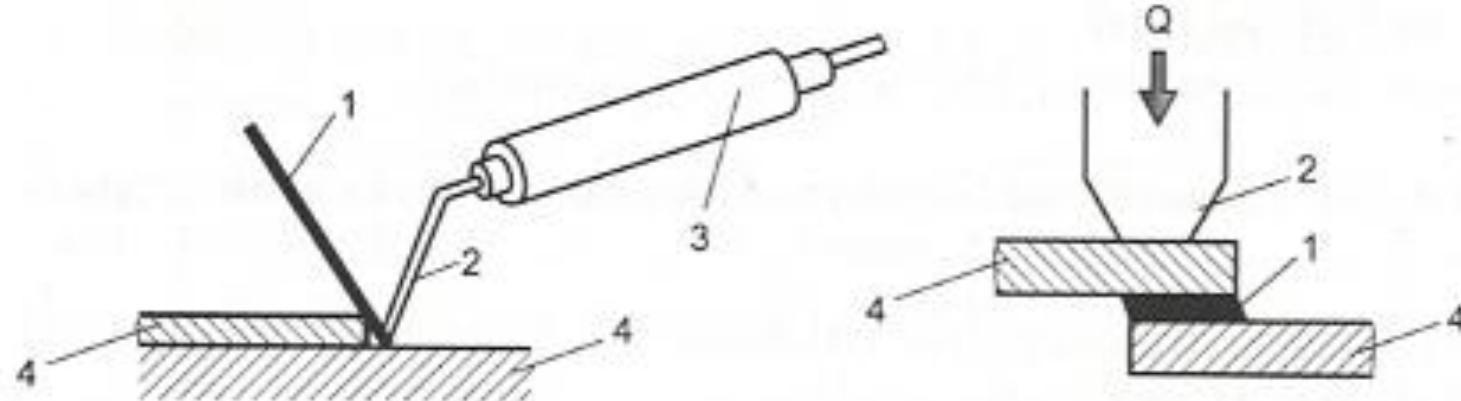
Nach DIN ISO 857-2 ist Löten ein thermisches Verfahren zum stoffschlüssigen Fügen und Beschichten von metallischen und nichtmetallischen Grundwerkstoffen, wobei eine schmelzflüssige Phase durch Schmelzen eines Lots (Schmelzlöten mit einem Fertiglot) oder durch Diffusion an den Grenzflächen (Diffusionslöten mit einem Reaktionslot) entsteht. Im Unterschied zum Schweißen wird die Solidustemperatur der Grundwerkstoffe nicht erreicht. Grundwerkstoff und Zusatzwerkstoff (Lot) können in ihrer chemischen Zusammensetzung sehr unterschiedlich sein.

Quelle:

Awiszus, et al.
Grundlagen der Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Prinzip des Kolbenlötens

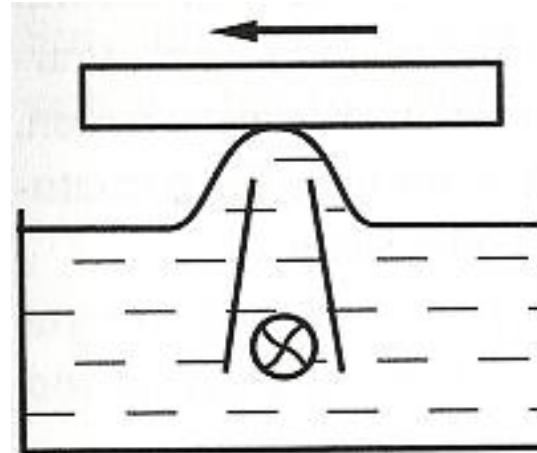
Beispiel:
Elektronik-
Einzelfertigung



- 1 Lot / Flussmittel
- 2 auswechselbare Lötspitze
- 3 Heizpatrone
- 4 Grundwerkstoff
- Q Wärmemenge

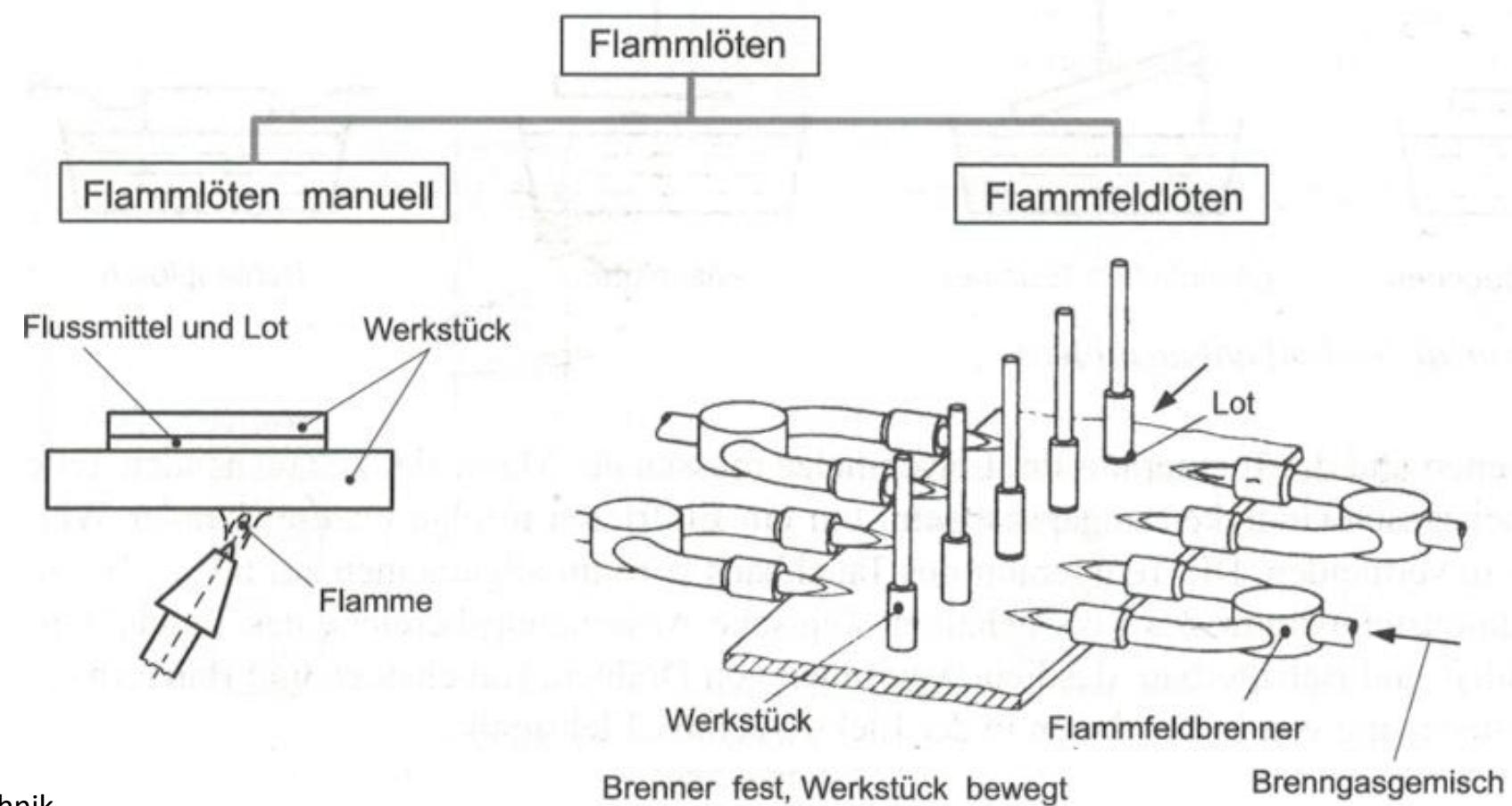
Prinzip des Wellenlötens

Beispiel:
Elektronik-
Massenfertigung



Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Verfahren

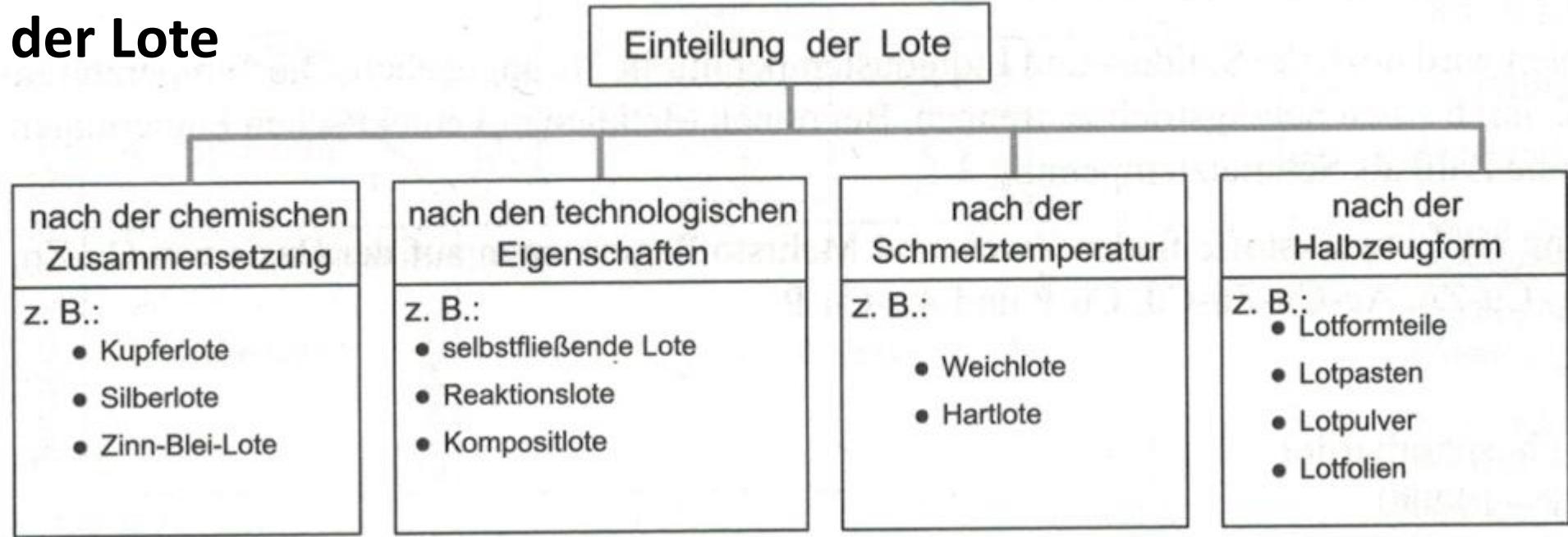


Quelle:

Awiszus, et al.
Grundlagen der Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Klassifizierung der Lote

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag



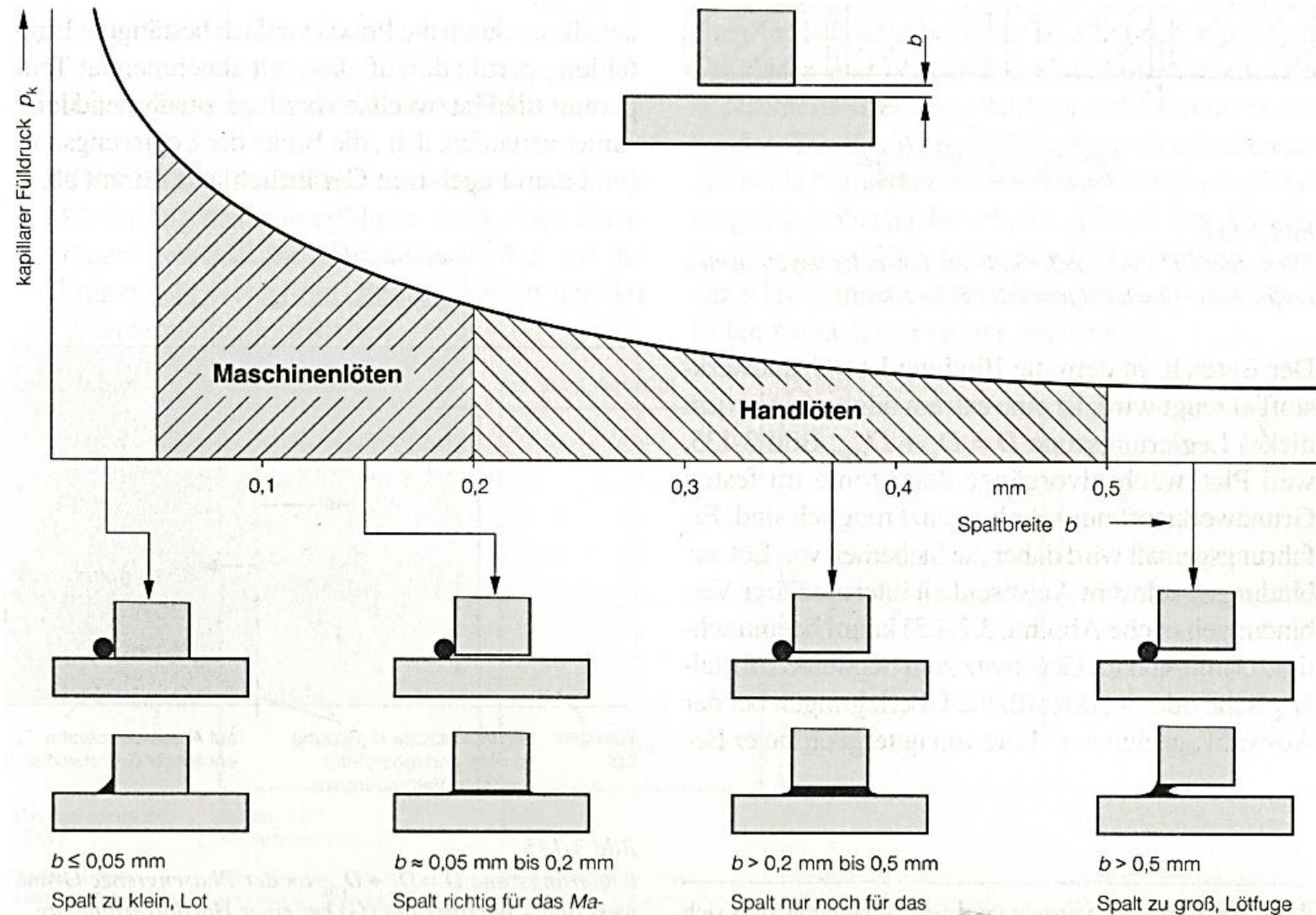
International üblich ist die Grobgliederung in:

- Weichlote (Liquidustemperatur des Lots < 450 °C),
- Hartlote (Liquidustemperatur des Lots zwischen 450 und 900 °C) und
- Hochtemperaturlote (Liquidustemperatur des Lots > 900 °C).

Gestaltung des Lotspaltes

Quelle:

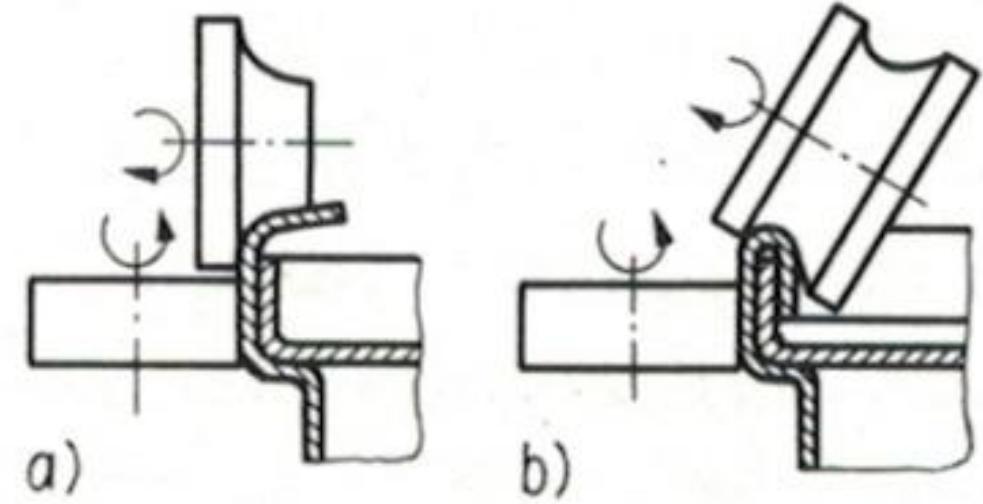
Fritz, Schulze:
Fertigungstechnik,
Springer-Verlag



Formschlüssiges Fügen

Bördelverbindungen

Bördelverbindungen sind formschlüssige, starre und unlösbare Verbindungen, häufig von rohrartigen Bauteilen. Sie entstehen durch das Fügen der Verbindungspartner und das anschließende Umlegen (Bördeln) des Rohrrandes (Bordes).



Bördelrollen

1. Rolle: Vorbördeln
2. Rolle: Fertigbördeln

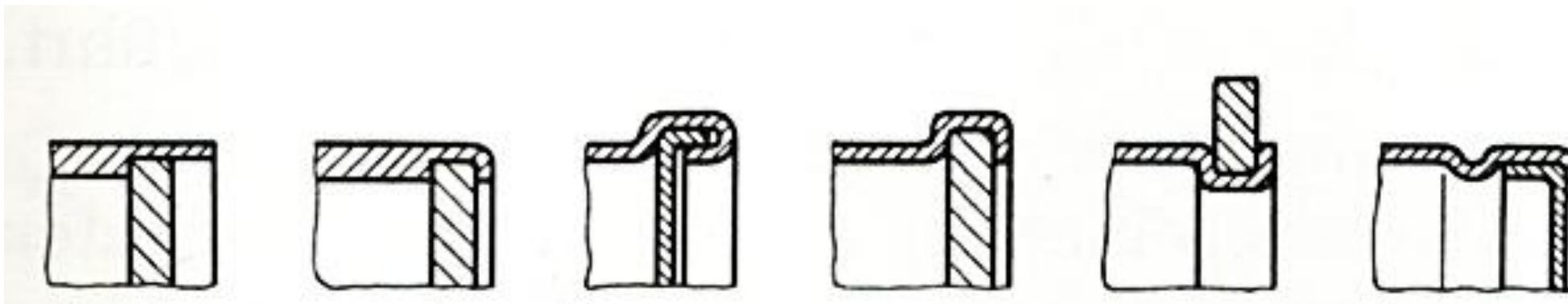
Quelle:

Krause: Konstruktions-
elemente der
Feinmechanik, Hansa

Grundsätze bei der konstruktiven Gestaltung beim Bördeln

- Duktile, als gut dehn- und streckbare Werkstoffe auswählen:
- Tiefziehstahlblech, Messing, Aluminium, Aluminium-Knetlegierungen
- Bei unterschiedlichen Materialien: Bördelfuge besonders sauber halten

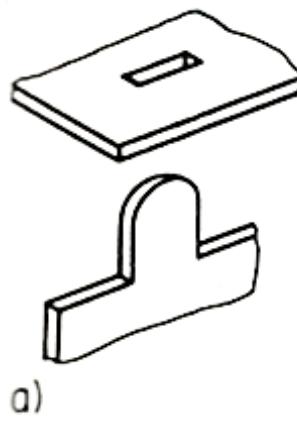
Beispiele:



Quelle:
Krause: Konstruktions-
elemente der
Feinmechanik, Hansa

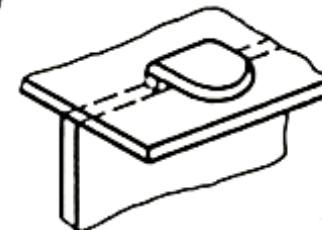
Lapp- und Schränkverbindungen

- Formschlüssige, starre, bedingt lösbar Verbindungen von Blechteilen
- Lappen (aus Metall) wird nach dem Fügen um 90° (T-Stoß) oder 180° (Überlappstoß) umgelegt



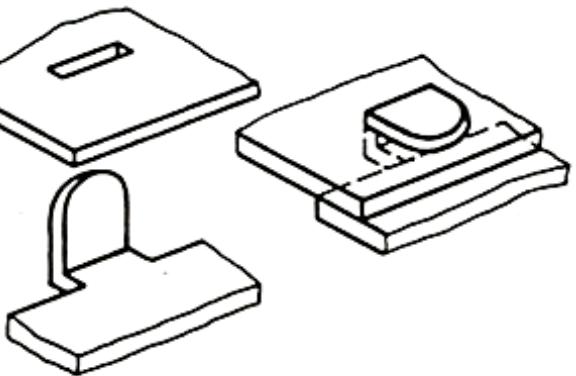
a)

Im T-Stoß



b)

Im Überlappstoß



Quelle:
Krause: Konstruktions-
elemente der
Feinmechanik, Hansa

Schnappverbindung

Grundsätze bei der konstruktiven Gestaltung:

Werkstoffe mit guter Elastizität (Stahl, Kautschuk, Thermoplaste, oder gute plastische Verformbarkeit (Kupfer, Aluminium, Silber, etc.)

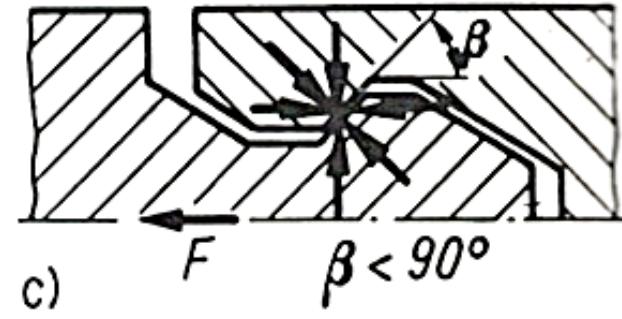
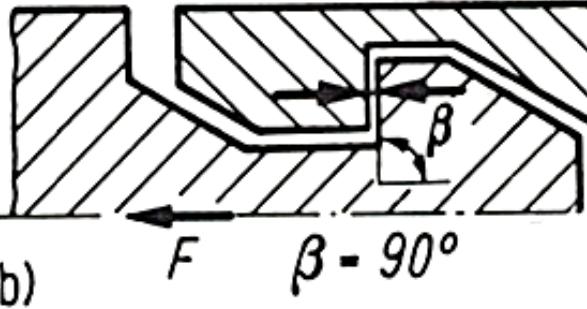
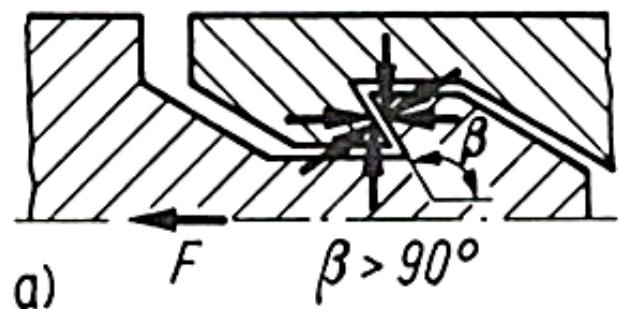
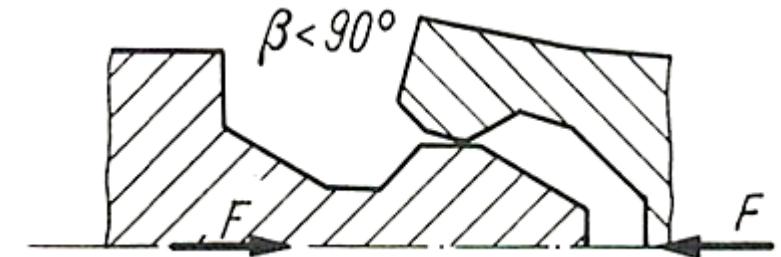


Bild 4.3.69. Schnappverbindungen

a), b) reiner Formschluß; c) Kraft- und Formschluß

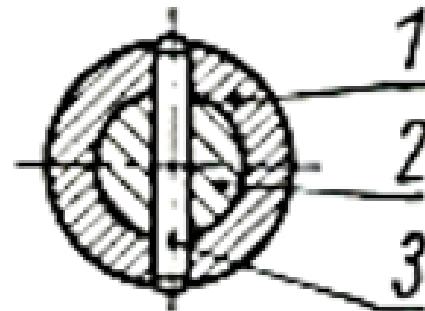
Quelle:
Krause: Konstruktions-
elemente der
Feinmechanik, Hansa

Übungsfragen

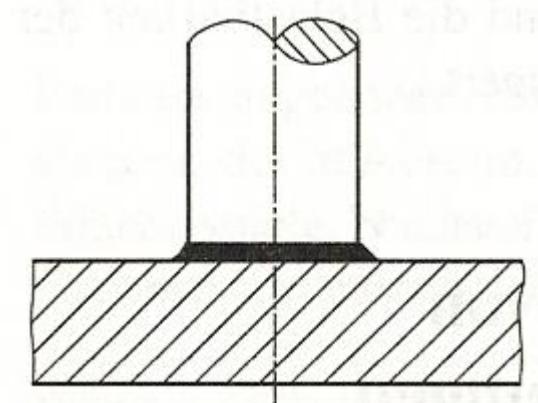
Um welche Art der Verbindung handelt es sich hier?

Kraftschlüssig, formschlüssig oder stoffschlüssig?

a)



b)

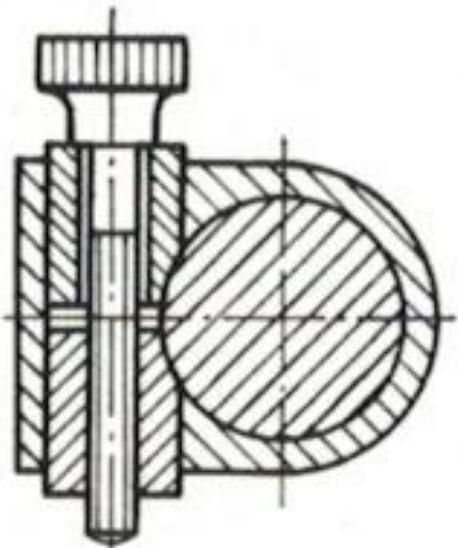


Übungsfragen

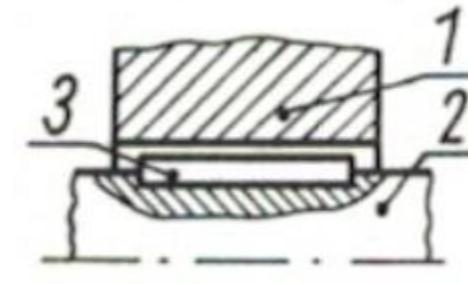
Um welche Art der Verbindung handelt es sich hier?

Kraftschlüssig, formschlüssig oder stoffschlüssig?

c)



d)



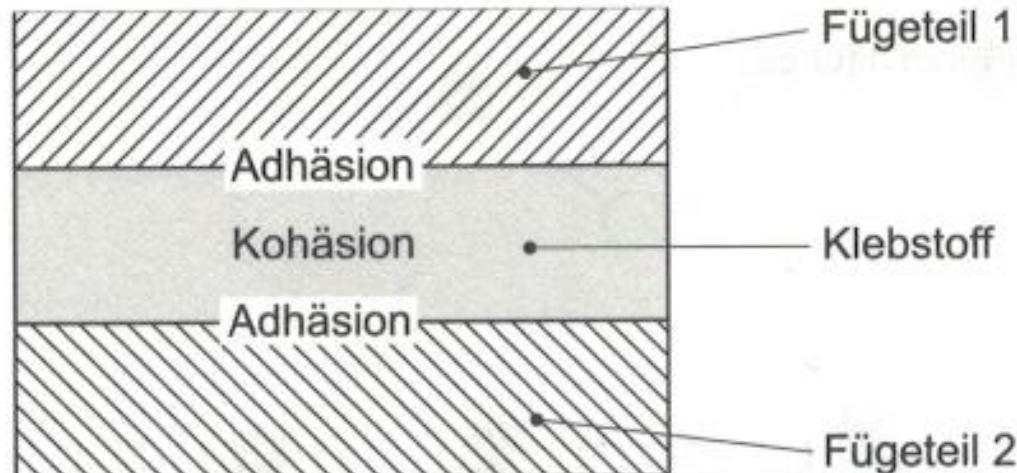
1 Nabe
2 Welle
3 Paßfeder

Kleben

Kleben – adhäsives Verbinden von Werkstoffen

Bei Klebverbindungen kommt es darauf an, dass:

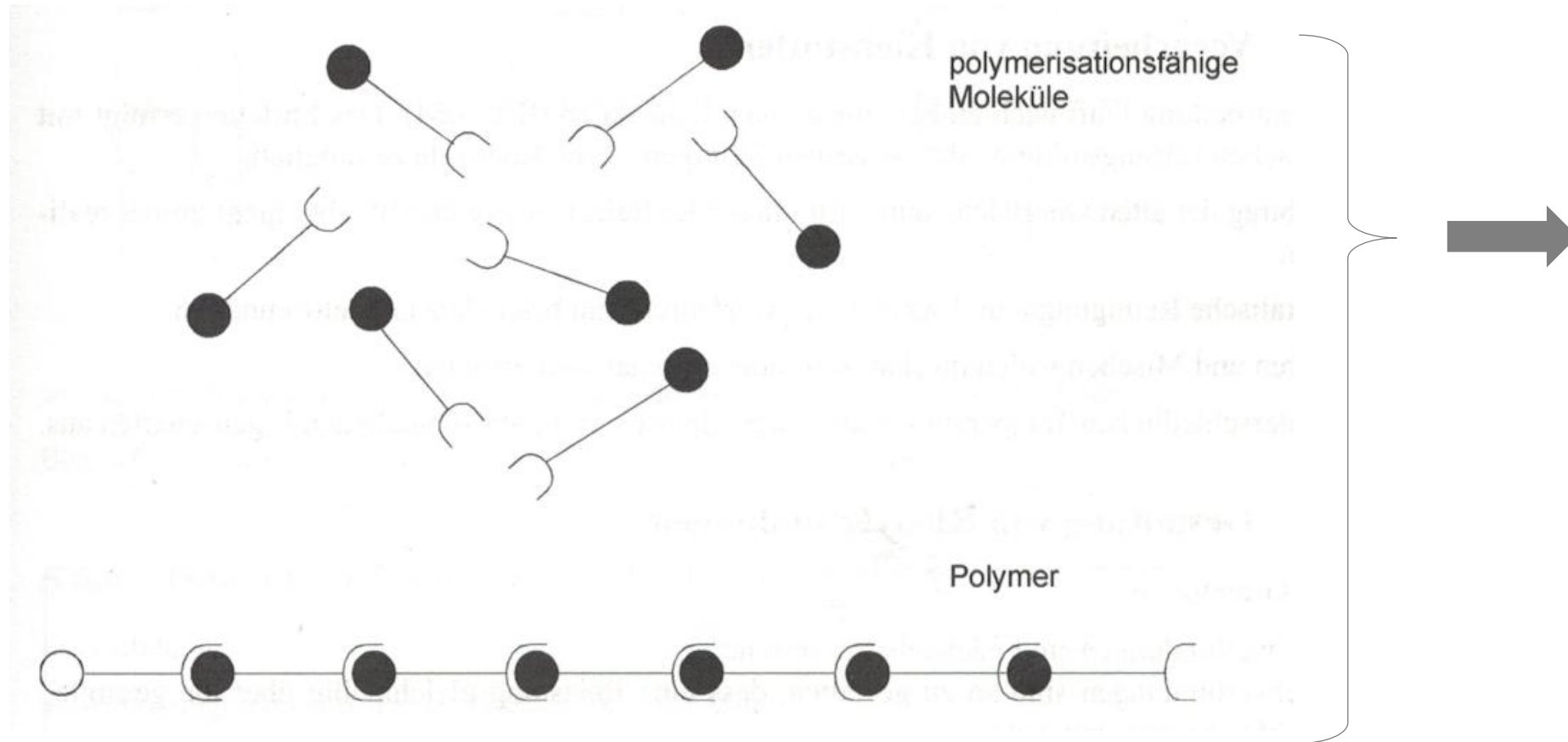
- der Klebstoff und die Fügeteile genügende Festigkeit aufweisen („Kohäsion“)
- der Klebstoff mit genügender Festigkeit auf den Fügeteilen haftet („Adhäsion“).



Kleben hat viele Vorteile ist aber auch nicht unproblematisch. Klebstoffe haften auf einigen Kunststoffen nicht.

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Chemisch reagierende Klebstoffe => Polymerisation

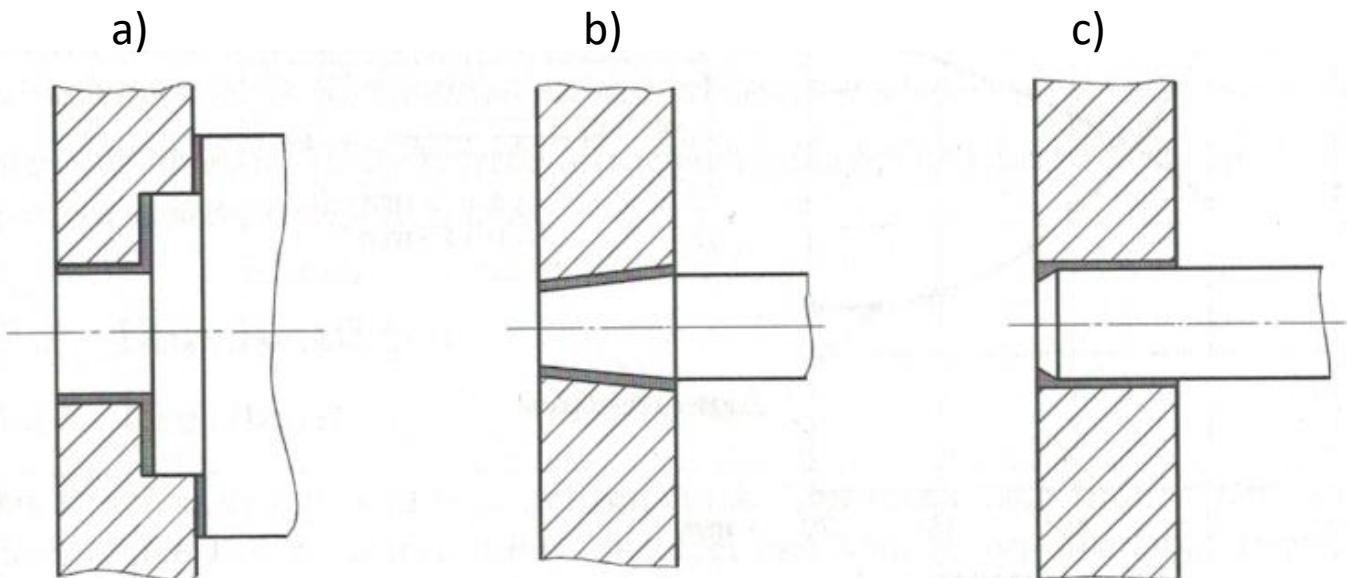


Molekül-
vergrößerung

Quelle:
Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

Gestaltung von Klebverbindungen

- Klebverbindungen sind flächenhafte Verbindungen
- Klebverbindungen sind so zu gestalten, dass eine Belastung gleichmäßig über die gesamte Klebfläche erfolgt



Quelle:

Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

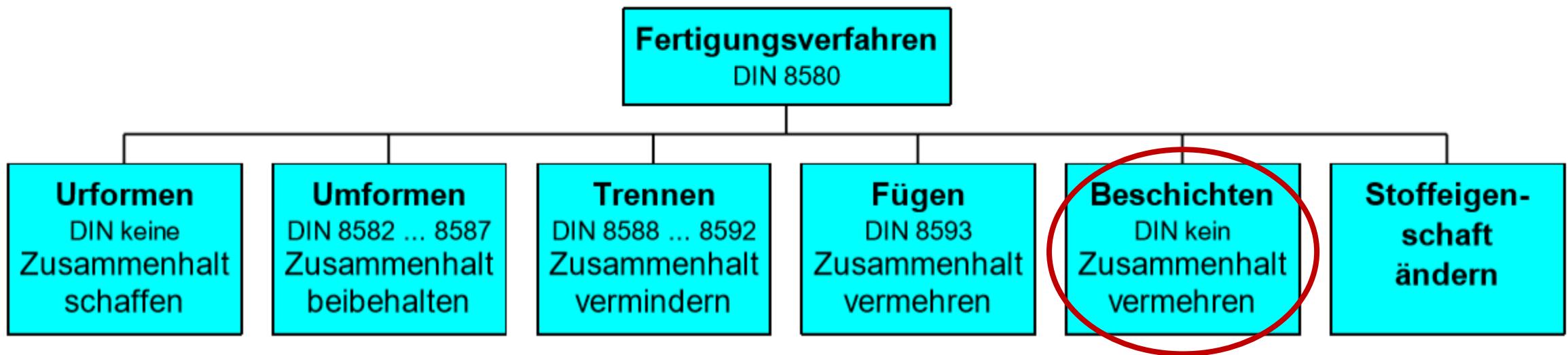
a) Bund mit Rundpassung

b) keglige Fügeteile

c) angefaste Fläche

Fertigungsverfahren

Einteilung in 6 Hauptgruppen nach DIN 8580



Quelle: Skript Prof. H. Albrecht, Frankfurt AUS, WS 16/17

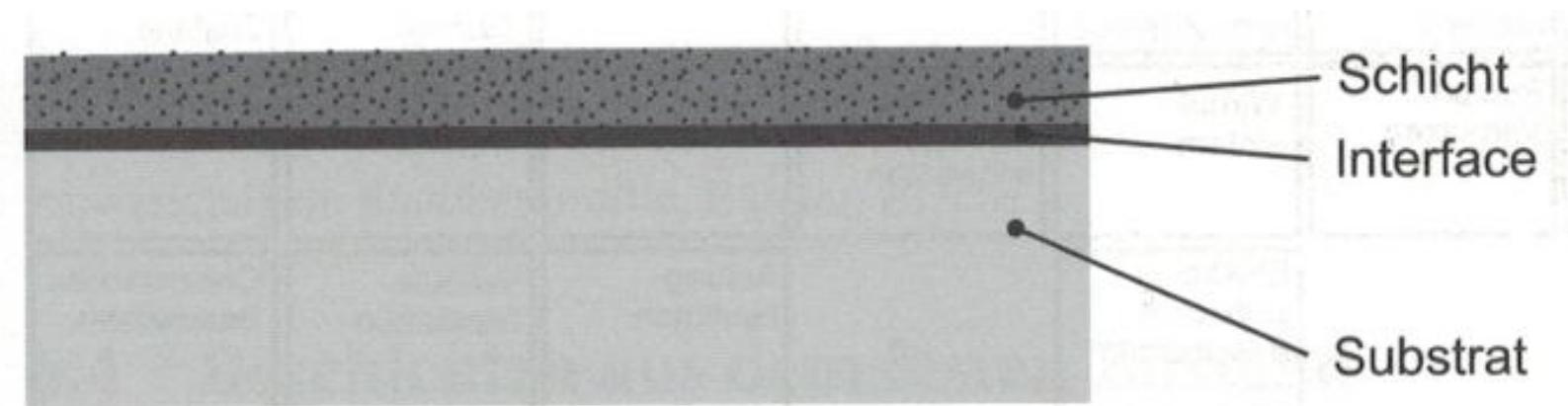
Neues Thema:

5. Beschichten

Definition

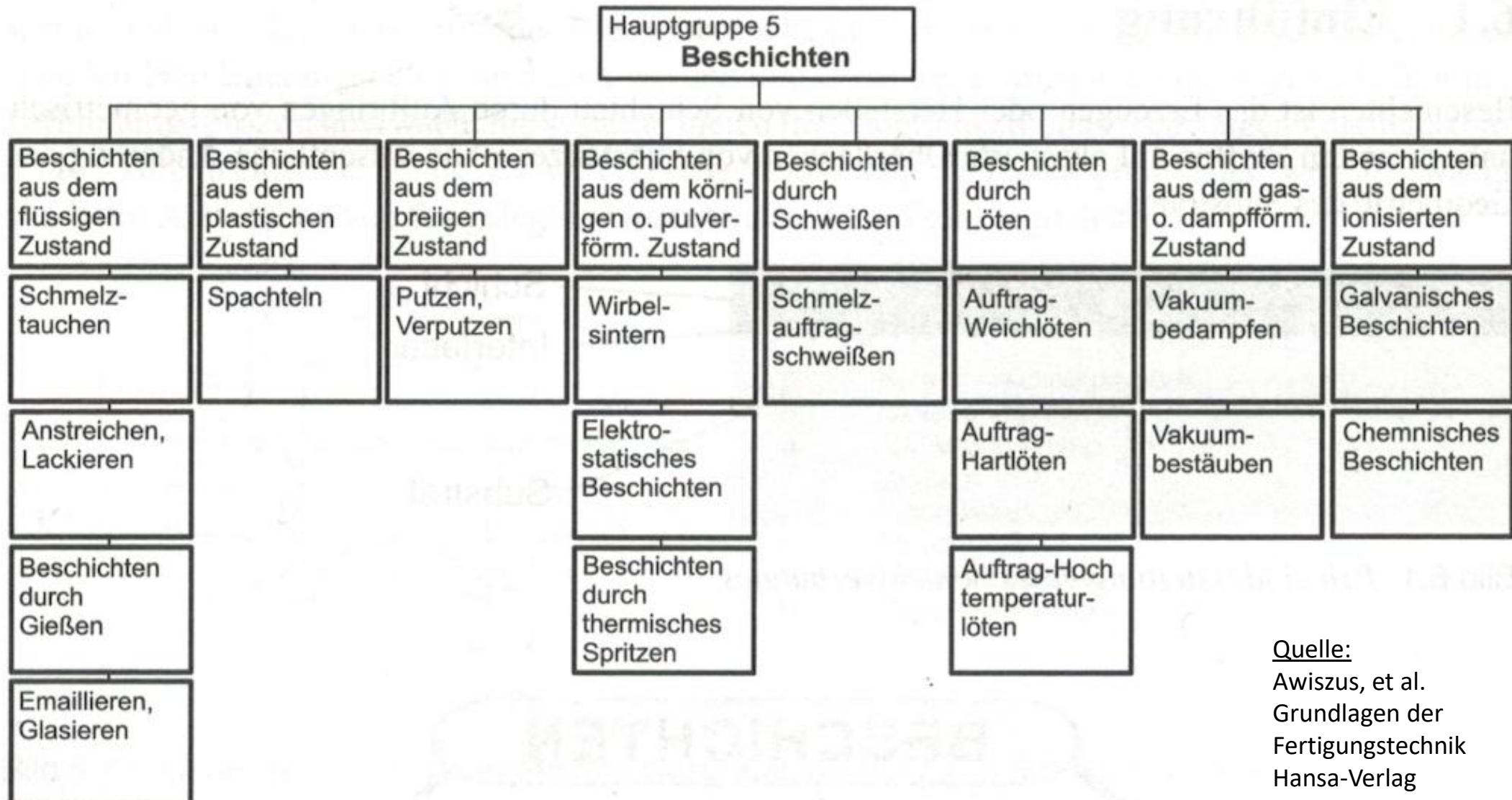
Beschichten ist das Erzeugen oder Herstellen von Schichten durch Aufbringen von geometrisch unbestimmten Stoffen auf aktivierte Oberflächen von Substanzen ohne wesentliche Änderung der Geometrie des Substrates.

Prinzip-Darstellung eines Schichtverbundes:



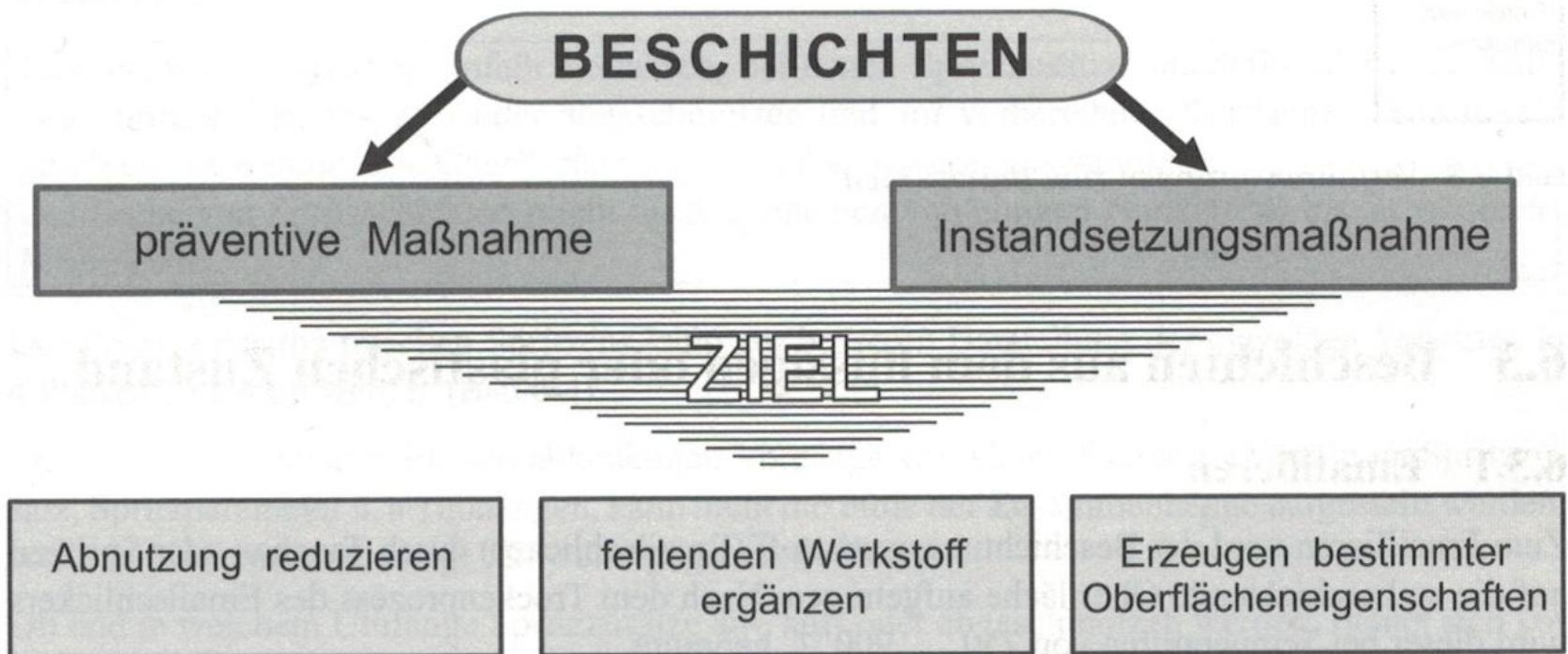
Quelle:

Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag



Quelle:
 Awiszus, et al.
 Grundlagen der
 Fertigungstechnik
 Hansa-Verlag

Zweck des Beschichtens



Quelle:

Awiszus, et al.
Grundlagen der
Fertigungstechnik
Hansa-Verlag

- Erhöhung der Verschleißbeständigkeit
- Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit
- günstige thermische Beständigkeit
- Ausbessern von Fehlstellen (Risse, offene Lunker)
- dekorative Flächen
- Erzeugung leitfähiger Schichten
- Herstellung von Wärmedämmenschichten
- Auftragen elektrisch isolierender Schichten

Vielen Dank für die Aufmerksamkeit !

Hinweis

Diese Folien sind ausschließlich für den internen Gebrauch im Rahmen der Lehrveranstaltung an der Frankfurt University of Applied Sciences bestimmt. Sie sind nur zugänglich mit Hilfe eines Passwortes, dass in der Vorlesung bekannt gegeben wird.