

# Inhaltsverzeichnis

0	Kurz- und Formelzeichen.....	III
1	Einleitung .....	1
2	Stand der Erkenntnisse .....	3
2.1	Physikalische Grundlagen der Funkenerosion.....	3
2.1.1	Zeitlicher Ablauf einer einzelnen Funkenentladung .....	3
2.1.2	Generatortypen .....	6
2.1.3	Prozesskenngrößen .....	9
2.2	Mikrofunkenerosion .....	11
2.2.1	Verfahrensvarianten.....	11
2.2.2	Elektrodenwerkstoffe.....	13
2.2.3	Dielektrika.....	14
2.2.4	Spülmechanismen.....	16
2.3	Trockenfunkenerosion .....	18
2.4	Hochleistungskeramiken .....	20
2.4.1	Eigenschaften .....	20
2.4.2	Funkenerosive Bearbeitung .....	22
2.5	Fazit und Bewertung des Kenntnisstands.....	24
3	Ziele und Vorgehen .....	26
4	Randbedingungen für das trockenfunkenerosive Feinbohren .....	28
4.1	Maschinentechnik.....	28
4.1.1	Versuchsanlage .....	28
4.1.2	Modifikation der Versuchsanlage .....	29
4.2	Werkstück- und Elektrodenwerkstoffe, Dielektrika .....	30
4.2.1	Werkstückwerkstoff .....	30
4.2.2	Elektrodenwerkstoff.....	34
4.2.3	Dielektrika für die Trockenfunkenerosion .....	34
5	Einzelentladungen.....	38
5.1	Vorgehensweise .....	38
5.2	Einfluss der Prozessstellgrößen auf die Kraterausbildung .....	40
6	Einfluss von Prozessstellgrößen auf die Prozesskenngrößen und das Arbeitsergebnis .....	50
6.1	Effektanalyse der Prozessstellgrößen.....	50
6.1.1	Voruntersuchungen.....	50
6.1.2	Versuchsvorbereitung .....	52
6.1.3	Bohrungsqualität und Prozessverhalten .....	54
6.2	Elektrische Prozessstellgrößen.....	60
6.2.1	Einschaltzeit .....	62
6.2.2	Ausschaltzeit .....	63
6.2.3	Spüldruck .....	65
6.2.4	Leerlaufspannung .....	67
6.2.5	Ladestrom .....	69
6.3	Regelungsspezifische Prozessstellgrößen .....	71
6.3.1	Servoverstärkung des Antriebs .....	72
6.3.2	Spaltweitenkomprimierung .....	74

6.4	Festlegung Parameterkombination .....	76
7	Ausprägung der Abtragpartikel .....	78
7.1	Vorgehensweise .....	78
7.2	Werkstückwerkstoff Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> -TiN .....	78
7.3	Werkstückwerkstoff TiB <sub>2</sub> .....	80
7.4	Werkstoffspezifische Abtragmechanismen .....	82
8	Einfluss prozessfördernder Gase auf die Prozesskenngrößen und das Arbeitsergebnis .....	84
8.1	Einfluss von Argon .....	84
8.2	Einfluss von Helium .....	89
8.3	Einfluss von Sauerstoff .....	95
8.4	Einfluss von Stickstoff .....	102
9	Optimierte Prozesstechnologien .....	109
9.1	Prozesstechnologie für Argon .....	109
9.2	Prozesstechnologie für Helium .....	112
9.3	Prozesstechnologie für Sauerstoff .....	115
9.4	Prozesstechnologie für Stickstoff .....	120
9.5	Prozesstechnologie für deionisiertes Wasser .....	124
10	Zusammenfassung .....	128
11	Literaturverzeichnis .....	134