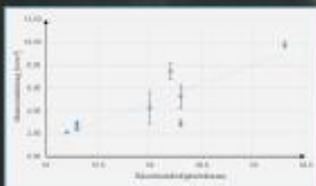
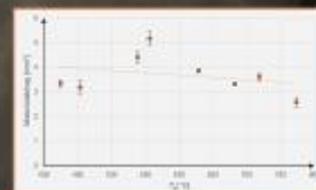
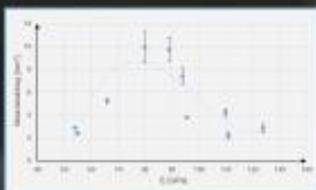
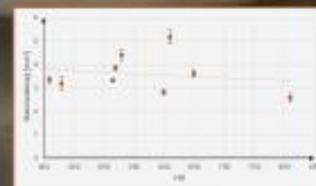


FAUSTFORMEL ZUR PROGNOSE DER MATERIALABTRAGSRATEN BEIM POLIEREN OPTISCHER WERKSTOFFE

- Optische Werkstoffe unterscheiden sich zum Teil deutlich in ihren Eigenschaften
- Durchführung umfangreicher Polierversuche führt zu sehr großer Datenwolke
- Wichtigste Ergebnisse zur Ermittlung einer Faustformel sind:
 - Trennung der Gläser hinsichtlich Säurebeständigkeit in wenig (links) und höherbeständige Gläser (rechts)
 - Wenig säurebeständige Gläser: Abhängigkeiten für Säurebeständigkeitsklasse und E-Modul
 - Säurebeständige Gläser: Abhängigkeiten für Knoop-Härte (HK) und Glasübergangstemperatur (T_g)



Material	SA	T_g [°C]	E-Modul	HK	Abtragsrate [µm³/min]
AGC11	1	545	88	270	0.11
AGC12	1	522	88	270	0.11
AGC13	1	522	88	270	0.11
AGC14	1	522	88	270	0.11
AGC15	1	522	88	270	0.11
AGC16	1	522	88	270	0.11
AGC17	1	522	88	270	0.11
AGC18	1	522	88	270	0.11
AGC19	1	522	88	270	0.11
AGC20	1	522	88	270	0.11
AGC21	1	522	88	270	0.11
AGC22	1	522	88	270	0.11
AGC23	1	522	88	270	0.11
AGC24	1	522	88	270	0.11
AGC25	1	522	88	270	0.11
AGC26	1	522	88	270	0.11
AGC27	1	522	88	270	0.11
AGC28	1	522	88	270	0.11
AGC29	1	522	88	270	0.11
AGC30	1	522	88	270	0.11
AGC31	1	522	88	270	0.11
AGC32	1	522	88	270	0.11
AGC33	1	522	88	270	0.11
AGC34	1	522	88	270	0.11
AGC35	1	522	88	270	0.11
AGC36	1	522	88	270	0.11
AGC37	1	522	88	270	0.11
AGC38	1	522	88	270	0.11
AGC39	1	522	88	270	0.11
AGC40	1	522	88	270	0.11
AGC41	1	522	88	270	0.11
AGC42	1	522	88	270	0.11
AGC43	1	522	88	270	0.11
AGC44	1	522	88	270	0.11
AGC45	1	522	88	270	0.11
AGC46	1	522	88	270	0.11
AGC47	1	522	88	270	0.11
AGC48	1	522	88	270	0.11
AGC49	1	522	88	270	0.11
AGC50	1	522	88	270	0.11
AGC51	1	522	88	270	0.11
AGC52	1	522	88	270	0.11
AGC53	1	522	88	270	0.11
AGC54	1	522	88	270	0.11
AGC55	1	522	88	270	0.11
AGC56	1	522	88	270	0.11
AGC57	1	522	88	270	0.11
AGC58	1	522	88	270	0.11
AGC59	1	522	88	270	0.11
AGC60	1	522	88	270	0.11
AGC61	1	522	88	270	0.11
AGC62	1	522	88	270	0.11
AGC63	1	522	88	270	0.11
AGC64	1	522	88	270	0.11
AGC65	1	522	88	270	0.11
AGC66	1	522	88	270	0.11
AGC67	1	522	88	270	0.11
AGC68	1	522	88	270	0.11
AGC69	1	522	88	270	0.11
AGC70	1	522	88	270	0.11
AGC71	1	522	88	270	0.11
AGC72	1	522	88	270	0.11
AGC73	1	522	88	270	0.11
AGC74	1	522	88	270	0.11
AGC75	1	522	88	270	0.11
AGC76	1	522	88	270	0.11
AGC77	1	522	88	270	0.11
AGC78	1	522	88	270	0.11
AGC79	1	522	88	270	0.11
AGC80	1	522	88	270	0.11
AGC81	1	522	88	270	0.11
AGC82	1	522	88	270	0.11
AGC83	1	522	88	270	0.11
AGC84	1	522	88	270	0.11
AGC85	1	522	88	270	0.11
AGC86	1	522	88	270	0.11
AGC87	1	522	88	270	0.11
AGC88	1	522	88	270	0.11
AGC89	1	522	88	270	0.11
AGC90	1	522	88	270	0.11
AGC91	1	522	88	270	0.11
AGC92	1	522	88	270	0.11
AGC93	1	522	88	270	0.11
AGC94	1	522	88	270	0.11
AGC95	1	522	88	270	0.11
AGC96	1	522	88	270	0.11
AGC97	1	522	88	270	0.11
AGC98	1	522	88	270	0.11
AGC99	1	522	88	270	0.11
AGC100	1	522	88	270	0.11



- Perspektivisch vernetzte Sensorik als Prozessunterstützung
- Aufstellung von Clustern zur leichteren Anwendung der Faustformel in der industriellen Praxis

* THD – Technische Hochschule Deggen Dorf, IPH – Institut für Präzisionsbearbeitung und Hochfrequenztechnik
** OST – Ostschweizer Fachhochschule, Department Technik

