

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
3. November 2005 (03.11.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/103850 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **G05B 19/4093**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH2005/000227

(22) Internationales Anmeldedatum:
22. April 2005 (22.04.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
731/04 27. April 2004 (27.04.2004) CH

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **AUTOFORM ENGINEERING GMBH** [CH/CH];
Dorfwiesenstrasse 7, CH-8173 Neerach (CH).

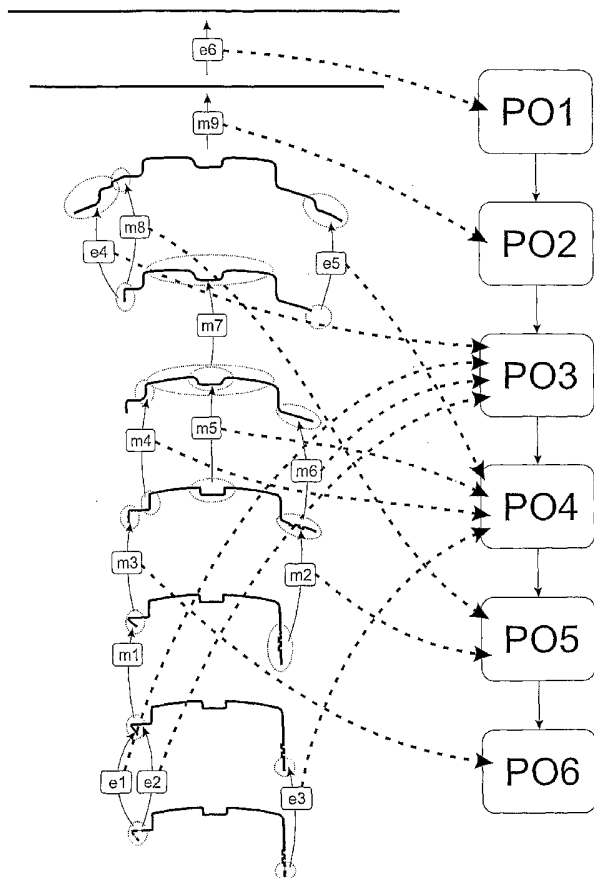
(72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **KUBLI, Waldemar**
[CH/CH]; Dorfwiesenstrasse 7, CH-8173 Neerach (CH).
HILLMANN, Matthias [DE/CH]; Tobeleggstrasse 8,
CH-8049 Zürich (CH).

(74) Anwalt: **FREI PATENTANWALTSBÜRO**; Postfach
1771, CH-8032 Zürich (CH).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DETERMINATION OF PROCESS OPERATIONS IN ORDER TO DESCRIBE FORMING PROCESSES ON A FORM-
ING PART

(54) Bezeichnung: BESTIMMUNG VON PROZESS-OPERATIONEN ZUR BESCHREIBUNG VON UMFORMPROZESSEN
AN EINEM UMFORMTEIL



(57) Abstract: The invention relates to the determination and optimisation of processing steps during the production of sheet metal formed parts, for example, by means of drawing/stretching processes. The determination, by means of a computer-assisted design system, of process operations (PO1-PO6) which are used to describe forming processes on a forming part, are carried out according to the following steps: geometry models for the computerised description of the geometry of the formed part in a target state are defined; several geometry operators (m1-m9, e1-e6) are defined, whereby one geometry operator (m1-m9, e1-e6) associates the geometry of an area of a first geometry model with the geometry of an area of the second geometry model, and the geometry operator (m1-m9, e1-e6) describes a transition from one of the two geometries associated with the other; and several groups of at least one geometry operator (m1-m9, e1-e6) are defined, whereby each of the groups is associated with a process operation (PO1-PO6). A structured treatment of the processing steps with respect to a sequence of process operations (PO1-PO6) is achieved by allocating geometric modifications arising therefrom to the corresponding part geometry model.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung bezieht sich auf das Gebiet der Bestimmung und Optimierung von Bearbeitungsschritten bei der Herstellung von Blechumformteilen, beispielsweise mittels Tief-/Streckziehprozessen. Bei der Bestimmung, mittels eines computergestützten Designsystems, von Prozess-Operationen (PO1-PO6) zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil, werden die folgenden Schritte ausgeführt: Definieren von Geometriemodellen zur computertechnischen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/103850 A1



(81) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,

ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Beschreibung einer Geometrie des Umformteiles in einem Zielzustand; Definieren von mehreren Geometrie-Operatoren (ml-m9, el-e6), wobei ein Geometrie-Operator (ml-m9, el-e6) eine Geometrie eines Bereiches eines ersten Geometriemodells mit einer Geometrie eines Bereiches eines zweiten Geometriemodells assoziiert, und der Geometrie-Operator (ml-m9, el-e6) einen Übergang von einer der beiden assoziierten Geometrien zu der anderen beschreibt; und Definieren von mehreren Gruppen von jeweils mindestens einem Geometrie-Operator (ml-m9, el-e6), wobei jede der Gruppen jeweils mit einer Prozess-Operation (PO1-PO6) assoziiert ist. Damit wird eine strukturierte Verarbeitung der Bearbeitungsschritte respektive einer Sequenz von Prozess-Operationen (PO1-PO6) mittels der Zuordnung zu den damit erreichten geometrischen Modifikationen in einem korrespondierenden Teilgeometriemodell erreicht.

BESTIMMUNG VON PROZESS-OPERATIONEN ZUR BESCHREIBUNG VON UMFORMPROZESSEN AN EINEM UMFORMTEIL

Die Erfindung bezieht sich auf das Gebiet der Bestimmung und Optimierung von Bearbeitungsschritten bei der Herstellung von Blechumformteilen, beispielsweise mittels Tief-/Streckziehprozessen. Sie bezieht sich auf ein Verfahren, ein Datenverarbeitungssystem, ein Computerprogramm und einen Datenträger zur

5 Bestimmung von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil gemäss dem Oberbegriff der entsprechenden unabhängigen Patentansprüche.

10

STAND DER TECHNIK

Blechumformteile werden in der Regel durch Tiefziehen hergestellt. Das Halbzeug, die sogenannten Blechplatinen (Platinen), werden zu diesem Zweck in mehrteilige Umformwerkzeuge gelegt. Mittels Pressen, in denen die Umformwerkzeuge

15 eingespannt sind, werden die Teile geformt. Die Teile werden in der Regel über mehrere Umformstufen durch Bearbeitungsschritte wie Ziehen, Nachschlagen, Einstellen, etc., kombiniert mit Beschneidschritten, aus einer flachen Blechplatte hergestellt.

- 2 -

Das Dimensionieren und Einstellen der Umformwerkzeuge stellt heute eine grosse Problematik dar. Nicht selten vergehen mehrere Monate, bis ein Werkzeug zufriedenstellend funktioniert. Häufig handelt es sich um einen iterativen Prozess, der mit viel Ausschussteilen, Energie- und Ressourcenverbrauch verbunden ist. Der Entwurf erfolgt heute weitgehend manuell und äusserst zeitaufwendig mittels Computer-Aided-Design-Systemen (CAD). Solche CAD-Systeme modellieren eine Geometrie von physischen Körpern, insbesondere also von Umformteilen in verschiedenen Stadien der Bearbeitung, und von entsprechenden Werkzeugen. Unter "Geometrie" wird hier eine (computerlesbare) Darstellung der geometrischen Ausdehnung eines Körpers verstanden, beispielsweise in Form eines Finite-Elemente-Gitter, oder aus einer Menge von parametrisierten Elementarkörpern und/oder Flächen.

In dieser Weise wird ein Methodenplan entwickelt, der unter anderem eine Folge von zu erzeugenden Teilegeometrien beschreibt. Dabei wird das Modell jedes Zustands im wesentlichen manuell aus Grundbausteinen oder aus einem anderen Modell durch Modifikation erzeugt. Der Methodenplan beschreibt in der Regel auch eine Zuordnung von einzelnen Umformoperationen zu den Teilegeometrien. Daraus werden manuell und nur zu einem kleinen Teil computergestützt, Parameter der Umformoperationen definiert und die Umformpressen respektive Werkzeuge ausgelegt.

Ein Methodenplan besteht heute in der Regel aus einem Satz von 2D Zeichnungen. Ausgehend vom fertigen Bauteil wird zuerst die Ziehstufe festgelegt. Von dieser Ziehstufe ausgehend werden dann die nachfolgenden Operationen definiert, wobei die Nachschlag-, Abkant-, Beschnitt- und Schieberoperationen nur durch die Angabe des Bereiches und die Arbeitsrichtung definiert werden. Es werden in der Regel keine 3D Flächen für die Werkzeuge aufgebaut.

Das beschriebene Vorgehen ist sehr aufwendig und inflexibel.

DARSTELLUNG DER ERFINDUNG

5

Es ist deshalb Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren, ein Datenverarbeitungssystem, ein Computerprogramm und einen Datenträger zur Bestimmung von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil der eingangs genannten Art zu schaffen, welche die oben genannten Nachteile behebt.

10

Diese Aufgabe lösen ein Verfahren, ein Datenverarbeitungssystem, ein Computerprogramm und ein Datenträger zur Bestimmung von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil mit den Merkmalen der entsprechenden unabhängigen Patentansprüche.

15

Das Verfahren zur Bestimmung, mittels eines computergestützten Designsystems, von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil, weist die folgenden Schritte auf:

- Definieren von Geometriemodellen zur computertechnischen Beschreibung einer Geometrie des Umformteiles in einem Zielzustand;
- Definieren von mehreren Geometrie-Operatoren, wobei ein Geometrie-Operator eine Geometrie eines Bereiches eines ersten Geometriemodells mit einer Geometrie eines Bereiches eines zweiten Geometriemodells assoziiert, und der Geometrie-Operator einen Übergang von einer der beiden assoziierten Geometrien zu der anderen beschreibt; und
- Definieren von mehreren Gruppen von jeweils mindestens einem Geometrie-Operator, wobei jede der Gruppen jeweils mit einer Prozess-Operation assoziiert ist.

Damit wird eine strukturierte Verarbeitung und Darstellung der Bearbeitungsschritte respektive einer Sequenz von Prozess-Operationen mittels der Zuordnung zu den damit erreichten geometrischen Modifikationen in einem korrespondierenden Teilgeometriemodell erreicht. Die unterschiedlichen Betrachtungsweisen in der
5 geometriebasierten Entwurfswelt und der prozessbasierten Welt der Auslegung von Umformwerkzeugen werden auf diese Weise in einen praktisch nutzbaren Zusammenhang gebracht.

Diese Art der Gruppierung respektive Strukturierung der Geometrie-Operatoren
10 erlaubt eine produktionsnahe Darstellung und Verarbeitung der ursprünglich rein geometrisch formulierten Informationen. Die Verknüpfung respektive Assoziierung von Geometriebereichen verschiedener Stufen untereinander und an Prozess-Operationen erlaubt eine automatische und konsistente Propagation von Änderungen der Geometrie einer bestimmten Stufe zu den anderen Stufen und zu Parametern der
15 Prozess-Operationen.

Durch den Operator werden bestimmte Bereiche von zwei Geometriemodellen einander assoziativ zugeordnet und sind somit assoziativ aneinander gebunden. Der Operator beschreibt eine Änderung einer Geometrie, in der Regel durch Anwendung
20 eines Werkzeuges. Dabei sind Parameter des Operators aufgrund vorgegebener Geometrien definiert respektive berechenbar, oder umgekehrt ist eine Geometrie aus der anderen aufgrund von vorgegebenen Parametern des Operators berechenbar.

In diesem Zusammenhang bedeutet der Begriff "Definieren" das Erstellen einer
25 computertechnischen, d.h. computerlesbaren und durch einen Computer respektive eine technische Datenverarbeitungseinheit verarbeitbaren Darstellung. Das Definieren geschieht in der Regel durch computergestützte Benutzereingaben und durch Berechnungen, welche die Benutzereingaben mit bereits berechneten und/oder

gespeicherten Daten kombinieren. Derart definierte Daten können in einem CAD System erzeugt und/oder in einer Datei zwischengespeichert werden.

Der Begriff "Bereich" eines Geometriemodells ist dahingehend zu verstehen, dass er
5 auch das gesamte Geometriemodell umfassen kann. Ein solcher Bereich eines Umformteiles weist in der Regel ein oder mehrere geometrische Merkmale oder Form-Merkmale auf, so zum Beispiel Ausbuchtungen, Flansche, Rundungen, Löcher etc. Solche Merkmale sind durch ein rein geometrisches Modell, zum Beispiel durch ein Finite-Elemente-Gitter oder aus einer Menge von parametrisierten
10 Elementarkörpern und/oder Flächen dargestellt.

Zu der Definition von Geometriemodellen und Geometrie-Operatoren sind zwei Vorgehensvarianten möglich. Bei beiden wird von einem Bereich eines ersten Geometriemodells eines weiter bearbeiteten Teils ausgegangen und wird ein Bereich
15 eines zweiten Geometriemodells eines weniger weit bearbeiteten Teils bestimmt.

- In einer ersten Variante der Erfindung wird dabei das zweite Geometriemodell vorgegeben, beispielsweise durch eine benutzergesteuerte Änderung einer Kopie des ersten Geometriemodells. Aus den beiden Geometriemodellen kann eine Beschreibung des Operators automatisch abgeleitet werden, beispielsweise in
20 Form von Werkzeugen, entsprechend einem Umform-Prozessschritt in umgekehrter Richtung.
- In einer zweiten Variante der Erfindung werden das erste Geometriemodell und eine soweit nötig parameterisierte Version des Geometrie-Operators vorgegeben, und wird das zweite Geometriemodell daraus automatisch berechnet.
25 Beispielsweise kann ein Operator zur Vergrößerung von Radien aus einer Kante mit einem kleinen Biegeradius in einem Bereich des ersten Geometriemodells eine gleich verlaufende Kante mit grösserem Biegeradius im zweiten Geometriemodell berechnen. Diesem Geometrie-Operator entspricht beim

umgekehrt verlaufenden Umformprozess ein Nachformen oder Schärfen von Kanten.

Es wird also mindestens einer der Geometrie-Operatoren auf einen ersten der assoziierten Geometrien eines Bereiches angewandt und daraus automatisch die
5 zweite der assoziierten Geometrien eines Bereiches berechnet. Es ist dadurch also möglich, ein Geometriemodell automatisch zu bestimmen, indem die Geometrie-Operatoren, welche die einzelnen Bereiche respektive Merkmale dieses Geometriemodells mit vorangehenden Geometriemodellen verknüpfen, auf letztere angewandt werden.

10

Welche Variante zweckmässig ist, hängt vom Typ des Geometrie-Operators ab. Mögliche Typen von Geometrie-Operatoren werden weiter unten vorgestellt.

In diesem Vorgehen ist auch eine aufeinanderfolgende Anwendung von mehreren
15 Geometrie-Operatoren auf assoziierte Bereiche enthalten. Ein Geometriemodell respektive ein Teil davon entsteht dabei also durch Anwendung eines Geometrie-Operators und ist selber wieder Ausgangsgeometrie für eine Anwendung eines zweiten Geometrie-Operators. Dies entspricht einer – in umgekehrter Richtung – aufeinanderfolgenden Anwendung von verschiedenen Umform-Teilschritten.

20

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung werden mehrere Geometriemodelle von Bereichen als Definition einer Geometriestufe gruppiert, wobei eine Geometriestufe eine fiktive oder auch reale Geometrie des Umformteiles als Ganzem beschreibt. "Fiktiv" bedeutet, dass die Geometrie in einer ganz
25 bestimmten Abfolge von Umformoperationen real hergestellt werden könnte, aber nicht zwingend hergestellt werden muss.

Damit ist es möglich, eine Geometrie einer Geometriestufe aus einer Geometrie mindestens einer vorangehenden Geometriestufe durch Anwendung der

entsprechenden Operatoren zu berechnen. "Vorangehend" bedeutet bezüglich der Geometriestufen, eine im Design der Geometriestufen früher erstellte Geometriestufe. Es geht also die Geometriestufe, die dem fertig geformten Umformteil entspricht, allen anderen Geometriestufen voran.

5

Im Gegensatz dazu ist die Betrachtungsweise im Rahmen der Umformprozesse die umgekehrte: hier ist die unbearbeitete, flache Blechplatte diejenige, die allen anderen Umformstufen vorangeht.

- 10 In einer verfeinerten Betrachtungsweise kann eine erste Geometriestufe, von der ausgegangen wird, und welche dem fertig geformten Umformteil entspricht respektive dieses definiert, als Ziel-Geometriestufe betrachtet werden. Weitere Geometriestufen werden dann als Zwischen-Geometriestufen betrachtet. Diese Betrachtungsweise wird üblicherweise als Methodenplan bezeichnet. Der
- 15 Methodenplan besagt, wie Zwischen-Geometriestufen oder Zwischengeometrien bei der Produktion geformt sein sollten, und zum Teil auch, in welchem Umformschritt welcher Teilbereich des Umformteiles in welcher Art geformt wird.

- Die Zwischenstufen des Methodenplans bilden für den Designer eine gedankliche
- 20 Ordnungshilfe bei der Kombination und Definition der verschiedenen Geometrie-Operatoren. Sie können also, wie oben erwähnt, "fiktive" Zwischenstufen sein. Die tatsächliche Kombination und Abfolge bei der Anwendung der Geometrie-Operatoren im Umformprozess weichen typischerweise davon ab. Zum Beispiel kann eine Beschneideoperation mit einer langen oder selbst einer umlaufenden
- 25 Schnittkante auf mehrere Umformprozess-Operationen aufgeteilt werden.

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung wird bei einer Änderung einer Geometrie eines Bereiches, eine automatische und rekursive Neuberechnung von abhängig verknüpften Geometrien von Bereichen nach Massgabe des verknüpfenden

Operators durchgeführt. "Abhängig verknüpft" wird in dem Sinne verstanden, dass eine zweite Geometrie, welche durch Anwendung eines Geometrie-Operators aus einer ersten Geometrie berechnet wird, abhängig mit der ersten Geometrie verknüpft ist.

5

Dadurch wird es möglich, Änderungen in einer Geometrie, insbesondere in der Ziel-Geometriestufe vorzunehmen, und diese rekursiv in die nachfolgenden Geometriestufen zu propagieren. Ohne weitere manuelle Arbeit werden so alle anderen Geometriemodelle, also der gesamte Methodenplan, automatisch angepasst.

10

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung weisen die Geometrie-Operatoren mindestens einen der folgenden Operortypen auf. Zu einzelnen Operortypen sind jeweils bevorzugte Implementationsvarianten beschrieben.

15 **Löcher füllen:** Im Ausgangsteil vorhandene Löcher werden mit Hilfe von speziellen Algorithmen automatisch gefüllt. Für den umgekehrt ablaufenden Herstellungsprozess bedeutet dies, dass eine Schnittooperation stattfindet.

Ziehgeometrie ankonstruieren: Für eine Ziehgeometrie wird vorzugsweise eine
20 über Profile parametrisierte Ankonstruktion und eine Blechhalterfläche an das Bauteil angefügt. Hierdurch wird automatisch für einen weiteren, nachfolgenden Operator, beispielsweise "**Ziehstufe abwickeln**" eine Ziehstufe mit Stempel, Blechhalter und Matrize definiert. Zusätzlich wird eine Schnittlinie längs des Bauteilrandes, ggf. einschließlich ausgelegter Flansche, auf der Geometriestufe
25 festgelegt.

Abkantflansche ankonstruieren: Zunächst werden die in der entsprechenden Geometriestufe zu formenden Flansche gewählt. Hieraus werden parametrisch definierte Abkantbacken automatisch an das Bauteil (ohne Flansche) ankonstruiert.

Dies entspricht dem Zustand bei geschlossenen Werkzeugen. Daraus werden wie oben automatisch für einen weiteren, nachfolgenden Operator Auflage, Halter und Abkantbacke erzeugt. Die Schnittlinie ergibt sich durch Auslegen des Flansches auf die Abkantbacke.

5

Ausklappen: In einer Geometriestufe können Bereiche ausgewählt und um eine Achse gedreht werden. Die übrigen Bereiche bleiben entweder unverändert oder bilden einen Übergangsbereich, welcher automatisch verformt wird, um einen Anschluss zwischen den bewegten und festen Bereichen herzustellen. Durch diese Klappoperation können z.B. Bauteile geöffnet und Flansche aufgestellt werden.

10

Entschärfen: Dies beinhaltet verschiedene Methoden, ein Bauteil lokal zu vereinfachen, um den Herstellungsprozess zu ermöglichen. Hierbei kann es sich z.B. um Vergrößern von Radien handeln, aber auch um Ersetzen von komplizierten Geometrieteilen durch einfachere.

15

Bombieren oder Überdrücken: Eine Geometrie wird bombiert, um Rückfederung zu kompensieren. Es steht eine spezielle Funktionalität bereit, welche gestattet, Bereiche der Geometrie auszuwählen und an beliebigen Orten Verschiebungen vorzugeben. Aus diesen Verschiebungen wird eine glatte Funktion ermittelt, die insbesondere am Rand des bombierten Bereiches Null ist, und der existierenden Geometrie additiv überlagert.

20

Diese Operortypen können gruppiert werden als

- 25 • Geometrie-Erweiterungen: Löcher füllen und Ziehgeometrie ankonstruieren (Blechhalter und Ankonstruktion).
- Geometrie-Modifikationen: Geometriebereiche klappen, Geometriebereiche entschärfen, Flanschgeometrie ankonstruieren und Flächen bombieren.

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung beinhaltet eine Anwendung mindestens eines Operators eine Simulation eines Umformprozesses. Beispielsweise wird aus einer in einer zweiten Geometriestufe festgelegten Schnittlinie durch physikalische Simulation bestimmt, wo die Schnittlinie nach einer oder mehreren

5 Umformschritten in einer ersten Geometriestufe zu liegen kommt, und die festgelegte Schnittlinie in der zweiten Geometriestufe bei Bedarf iterativ korrigiert. Als Resultat des Iterationsprozesses ergibt sich der Verlauf der Schnittlinie in der zweiten Geometriestufe in Funktion des Verlaufs in der ersten Geometriestufe. Der gesamte Iterationsprozess kann als Teil einer Anwendung des Geometrie-Operators auf den

10 entsprechenden Bereich der ersten Geometriestufe ausgedrückt werden.

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung findet eine Gliederung einer Beschreibung von Umformprozessen auf einem computerlesbaren Medium und/oder für eine Benutzerschnittstelle entsprechend den Gruppen von jeweils mehreren

15 Geometrie-Operatoren statt. Damit wird die erfindungsgemässe Gruppierung in einer für einen Benutzer oder für ein Programm dank der Strukturierung einfachen Darstellung einfach zugänglich.

In einer weiteren bevorzugten Variante der Erfindung wird ein automatisches

20 Erzeugen von Werkzeug- und Bearbeitungsparametern zur Realisierung mindestens eines der Geometrie-Operatoren durchgeführt. Zu den Geometrie-Operatoren existieren also in der Regel jeweils zugeordnete und abhängig verknüpfte Werkzeug- und Bearbeitungsparameter. Damit ist eine weitgehende Automatisierung des Werkzeugsentwurfs realisierbar. Dies geschieht durch die Reduktion aller

25 Bearbeitungsschritte auf elementare Geometrie-Operatoren, für welche ein automatischer Werkzeugentwurf überhaupt möglich ist.

Ein Satz von Werkzeugen für eine einzelne Umformoperation oder gegebenenfalls für eine ganze Prozess-Operation besteht in der Regel aus drei Werkzeugen: einer

Matrize oder einer Menge von Backen, einem Halter, und einem Stempel oder einer Auflage. Zusätzlich können innere Halter und/oder Schieber vorliegen. Die Hauptarbeit bei der Definition der Werkzeuge liegt in der Bestimmung ihrer Geometrie sowie der Arbeitsrichtung der sich bewegenden Werkzeuge. Weitere
5 Parameter wie Arbeitskräfte und -Geschwindigkeit können zum Beispiel unter Verwendung von Standardwerten und/oder Materialeigenschaften daraus abgeleitet werden. Bei der automatischen Bestimmung der Werkzeuggeometrie ist zur Hauptsache die Zielgeometrie, das heisst, die Geometrie des resultierenden umgeformten Bereichs massgebend. Zusätzlich oder alternativ werden dafür auch
10 Parameter der Ausgangsgeometrie oder einer anderen, in der Regel vorangehenden Geometriestufe verwendet.

Vorzugsweise wird auch bei einer Änderung einer Geometrie eines Bereiches eine automatische Neuberechnung von abhängig verknüpften Werkzeug- und
15 Bearbeitungsparametern durchgeführt.

In einer bevorzugten Variante der Erfindung wird anhand der berechneten Werkzeugparameter und der Gruppierung der Umformprozessschritte eine Simulation einzelner Umformprozessschritte, einer Prozess-Operation oder der
20 ganzen Folge von Prozess-Operationen durchgeführt. Damit werden die Änderungen im Entwurf der Geometrien automatisch auf die Werkzeuge und weiter auf das umgeformte Blech propagiert und sind Auswirkungen auf den Herstellungsprozess ohne weitere wesentliche Benutzerinteraktion sichtbar. Unzulässige Belastungen und Zustände können aufgrund der Simulation erkannt werden, und die Geometrien
25 können entsprechend korrigiert werden.

Unter dem Begriff Simulation wird in diesem Zusammenhang eine Simulation eines Umform- oder Bearbeitungsprozesses verstanden, welche die physikalischen Eigenschaften eines Objektes berücksichtigt. Ebenfalls berücksichtigt werden

Eigenschaften des Prozesses, wie beispielsweise Reibungen, Schmierung, Bearbeitungsgeschwindigkeit. In der Simulation werden beispielsweise Finite-Elemente-Methoden, finite Differenzen, "boundary element methods" oder sogenannte "meshless methods" benutzt.

5

Im Gegensatz zu einem CAD-System, welches statische Zustände modelliert, modelliert die Simulation einen dynamischen Prozess oder einen Übergang zwischen Zuständen unter Berücksichtigung und/oder Berechnung von physikalischen Eigenschaften wie Spannungen, Dehnungen, Schnittkräfte, Verfestigung, etc. CAD-Systeme und Simulationssysteme sind in der Umformtechnik bisher als getrennte Programmsysteme implementiert. Eine Interaktion findet bisher allenfalls durch einen Datenaustausch von Geometriedaten statt.

Das Datenverarbeitungssystem zur Bestimmung von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil weist Speichermittel mit darin gespeicherten Computerprogrammcodemitteln auf, welche ein Computerprogramm beschreiben, und Datenverarbeitungsmittel zur Ausführung des Computerprogramms, wobei die Ausführung des Computerprogramms zur Durchführung des Verfahrens gemäss der Erfindung führt.

20

Das Computerprogramm zur Bestimmung von Prozess-Operationen zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil gemäss der Erfindung ist in einen internen Speicher einer digitalen Datenverarbeitungseinheit ladbar und weist Computerprogrammcodemittel auf, welche, wenn sie in einer digitalen Datenverarbeitungseinheit ausgeführt werden, diese zur Ausführung des erfindungsgemässen Verfahrens bringen. In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist ein Computerprogrammprodukt einen Datenträger, respektive ein computerlesbares Medium auf, auf welchem die Computerprogrammcodemittel gespeichert sind.

25

Weitere bevorzugte Ausführungsformen gehen aus den abhängigen Patentansprüchen hervor.

5

KURZE BESCHREIBUNG DER ZEICHNUNGEN

Im folgenden wird der Erfindungsgegenstand anhand von bevorzugten Ausführungsbeispielen, welche in den beiliegenden Zeichnungen dargestellt sind, näher erläutert. Dargestellt werden jeweils Schnitte durch im Allgemeinen dreidimensional gekrümmte Geometriestufen. Die Haupt-Arbeitsrichtung ist jeweils die vertikale Richtung. Es zeigen jeweils schematisch

- Figuren 1 und 2 eine Folge von Geometriestufen zur Beschreibung von
15 Zwischenschritten bei der Herstellung eines Umformteiles;
Figur 3 eine Zuordnung von Geometrie-Operatoren zu Prozess-
Operationen; und
Figur 4 oben: verschiedene Blechformen im Zusammenhang mit Flanschen
und Ankonstruktionen;
20 Mitte: Werkzeugformen zur Erzeugung von Abkantflanschen;
unten: Werkzeugformen zur Erzeugung von Einstellflanschen.

Die in den Zeichnungen verwendeten Bezugszeichen und deren Bedeutung sind in der Bezugszeichenliste zusammengefasst aufgelistet. Grundsätzlich sind in den
25 Figuren gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen versehen.

WEGE ZUR AUSFÜHRUNG DER ERFINDUNG

Die Figuren 1 und 2 zeigen eine Folge von Geometriestufen zur Beschreibung von Zwischenschritten bei der Herstellung eines Umformteiles. Die Folge beginnt mit
5 einer Ziel-Geometriestufe GS1 zuunterst in der Figur 1 und setzt sich bis zu einer Geometriestufe GS9 entsprechend einer Platine im flachen Zustand angeordnet auf dem Coil respektive einem kontinuierlichen Blechband, zuoberst in der Figur 2, fort. Eine Zwischen-Geometriestufe GS5 zuoberst in Figur 1 ist zuunterst in Figur 2 wiederholt dargestellt:

10

Es wird beim Entwurf der Geometrien von dem fertigen Bauteil GS1 ausgegangen und dieses schrittweise vereinfacht, zum Beispiel bis zu der ebenen Blechplatine auf dem Coil GS9. Der Anschaulichkeit halber werden mehrere Vereinfachungsschritte jeweils zusammengefasst durch eine Geometriestufe GS1-GS9 dargestellt. Der
15 Unterschied von einer Geometriestufe zur anderen, in einem bestimmten geometrischen Bereich derselben, definiert erforderliche Werkzeuge wie Ziehwerkzeuge, Nachformwerkzeuge, Abstellbacken, Schieber etc., sowie den erforderlichen Prozess wie Umformen oder Schneiden. Diese Bereiche respektive deren Geometriemodelle sind durch Operatoren assoziativ gekoppelt, wobei i.A. eine
20 Stufe von der ihr im Umformprozess nachfolgenden Stufe abhängt. Die Formen der Werkzeuge für die Umformoperationen sind aufgrund der Daten der Geometriestufen GS1-GS9 und/oder der Operatoren automatisch als 3D-Modelle berechenbar und sind z.B. für die Simulation des Produktionsprozesses verwendbar.

25 Wenn ein Operator auf einen Geometriebereich angewandt wird, der durch einen anderen Operator erzeugt oder modifiziert wird, so sind diese beiden Operatoren miteinander verkettet. Über die Anwendung von verketteten Operatoren wird also ein Geometriebereich einer Stufe über mehrere Stufen hinweg auf eine nachfolgende Stufe abgebildet.

Die Operatoren sind gruppiert als Operatoren zur Geometrie-Modifikation m1-m9 oder als Operatoren zur Geometrie-Erweiterung e1-e6 dargestellt. Die Anwendung eines Operators auf einen bestimmten Bereich der Geometrie entspricht einer
5 Änderung der Geometrie von einer Stufe zur andern. In Bereichen, zu denen kein Operator definiert ist, bleibt die Geometrie unverändert. Die wichtigsten einzelnen Geometrie-Operatoren sind gemäss den Typen

- Löcher füllen,
- Ziehgeometrie ankonstruieren / Flansche abwickeln,
- 10 • Abkantflansche ankonstruieren,
- Überdrücken,
- Ausklappen,
- Entschärfen / Vorlagen generieren,
- Bombieren,
- 15 • Ziehgeometrie abwickeln,
- Platine auf Coil anordnen, und
- Rotieren

gruppierbar. Je nach Typ des Operators sind entsprechende Werkzeuggeometrien und weitere Parameter in verschiedener Weise automatisch bestimmbar.

20

Die verschiedenen Operatoren sind im folgenden beschrieben, und werden anschliessend beispielhaft in den Figuren 1 und 2 angewandt gezeigt. Dabei werden die Terme „Zielgeometrie“ und „Ausgangsgeometrie“ wie folgt verwendet: Die Zielgeometrie ist ein Bereich einer ersten Geometriestufe, die Ausgangsgeometrie
25 ein Bereich einer zweiten abhängigen Geometriestufe; der Geometrie-Operator führt die Zielgeometrie in die Ausgangsgeometrie über. Wenn im folgenden von Geometrie-Operatoren und Geometriestufen die Rede ist, dann wird die Ausgangsgeometrie als eine "nächste" Stufe nach der Zielgeometrie bezeichnet. Jedem Geometrie-Operator entspricht ein Umformprozessschritt, welcher im

Umformprozess aus der Ausgangsgeometrie die Zielgeometrie erzeugt. Der zum Geometrie-Operator gehörende Umformprozessschritt ist im Titel jeweils in Klammern gesetzt. Wenn von Umformprozessen die Rede ist, dann entsteht jeweils eine "nächste" Umformstufe (entsprechend einer Zielgeometrie) durch Umformen
5 einer vorangehenden Umformstufe (entsprechend einer Ausgangsgeometrie).

Die Operatoren sind durch zumindest eine der beteiligten Geometrien sowie die zweite Geometrie und/oder durch vorgebbare Parameter definiert. Oft sind die Zielgeometrie und die Ausgangsgeometrie vorgegeben und werden daraus weitere
10 Parameter berechnet, insbesondere Werkzeugparameter des zugeordneten Umformprozessschrittes. In manchen Fällen sind die Zielgeometrie und ein Operator-Parameter vorgegeben und wird daraus zuerst die Ausgangsgeometrie automatisch berechnet.

15 **Löcher füllen (lochen bzw. beschneiden):**

Werden von einer Geometriestufe zur nächsten Geometriestufe Löcher gefüllt oder Ränder ergänzt, so bedeutet das für den Umformprozess, dass eine Schnittoperation definiert ist. Die Schnittkonturen werden durch die Berandungslinien der Löcher bestimmt.

20

Die Schnittkonturen werden jeweils sukzessive auf alle abhängigen Geometriestufen übertragen. Dies ermöglicht, die Löcher in einer beliebigen nachfolgenden (also im Prozessverlauf vorangehenden) Geometriestufe zu schneiden, also nicht nur in der Geometriestufe, wo die Löcher gefüllt werden. Die Übertragung erfolgt

- 25
- im Falle des parametrisierten Geometrie-Operators durch Anwendung des Geometrie-Operators auch auf die Schnittkonturen,
 - und im Falle der Definition des Geometrie-Operators durch die Geometriestufen z.B. durch Projektion der Schnittkontur von der Ziel- auf die Ausgangsgeometrie.

Alternativ kann die Schnittkontur unter Berücksichtigung von Material- und Prozesseigenschaften durch eine physikalische Simulation, z.B. eine inverse Einschnittsimulation von einer Geometriestufe zur nächsten übertragen werden.

- 5 Die Operatorparameter und damit die Werkzeugparameter sind durch die Geometriestufe bestimmt, auf welcher der Beschnitt durchgeführt wird: Die Arbeitsrichtung für den Beschnitt wird durch eine integrierte Beschnittanalyse bestimmt, welche die maximal zulässigen Winkel zwischen Schneidwerkzeug und Umformteil analysiert und basierend darauf eine optimale Schnittrichtung vorschlägt.

10

Die Übertragung der Schnittkonturen auf die abhängigen Geometriestufen sowie die Bestimmung der Arbeitsrichtung des Beschnittes wird analog auch für Randbeschnitte durchgeführt und wird für die folgenden Operatoren, welche solche Randbeschnitte definieren, nicht mehr speziell erwähnt.

15

Ziehgeometrie ankonstruieren / Flansche abwickeln (beschneiden / abkanten oder einstellen):

- Die folgenden Schritte des bevorzugten automatisierten Vorgehens sind anhand von Figur 4 beschrieben. Von einer Geometriestufe auf die andere wird eine
- 20 Ziehgeometrie, d.h. Addendum 1 (welches auch einen Bereich 20 entsprechend einem abgewickelten Flansch beinhaltet) und Blechhalterring 2, ankonstruiert. Dabei werden allfällige Flansche 3 oder 4 inklusive dem vollständigen Biegeradius 21 oder Teilen davon entlang eines Randes 6 manuell und/oder computerunterstützt aus dem Geometriemodell entfernt. Bei der manuellen Entfernung wird der Rand 6 durch
- 25 einen Benutzer vorgegeben, bei der computerunterstützten Entfernung wird beispielsweise ein Bereich der Blechgeometrie durch einen Benutzer ausgewählt, und darin wird automatisch der Rand 6 als Ansatz von gekrümmten Bereichen bestimmt, deren Krümmungsradius einen vorgegebenen Wert unterschreitet. Das Geometriemodell wird manuell, gegebenenfalls computergestützt, um Addendum 1

- und Blechhalterring 2 erweitert und die entfernten Flansche 3 oder 4 werden auf die ankonstruierte Geometrie 1 und 2 abgewickelt. Falls der Flansch 3 oder 4 ein, wie weiter unten beschrieben, vorher automatisch erzeugter Abkantflansch 3 ist, ist seine Ausdehnung schon bekannt und er kann auch automatisch entfernt werden.
- 5 Andernfalls wird er durch den Anwender gelöscht. Für die Ankonstruktion 1 wird zuerst eine Blechhalterfläche 5 generiert, indem der Anwender z.B. Profile vorgibt und über die Profile eine Fläche interpoliert wird. Dann werden an die Geometriestufe längs des Randes 6, nach Entfernung der Flansche 3 oder 4, parametrisierte Profile angesetzt, welche den Rand 6 mit der Blechhalterfläche 5
- 10 verbinden und damit die Stempeldurchgangslinie 7 definieren, entlang welcher die Blechhalterfläche 5 zum Blechhalterring 2 ausgeschnitten wird. Die Profile werden an einzelnen Stellen des Randes 6 vom Anwender vorgegeben, an den übrigen Stellen aus den gegebenen Profilen interpoliert, und bilden damit die Ankonstruktionsfläche 1 zwischen der ursprünglichen Geometriestufe 8 (ohne
- 15 Flansche) und dem Blechhalterring 2. Die Abwicklung der Flansche 3 oder 4 erfolgt z.B. über geometrische Algorithmen, z.B. Messen und Abtragen von Schnittlängen in senkrecht zum Rand 6 stehenden Schnitten, oder unter Berücksichtigung von Material- und Prozesseigenschaften über eine inverse Einschrittsimulation.
- 20 Die Operatorparameter sind die zu entfernenden Flanschbereiche 3 oder 4 auf der Zielgeometrie sowie die durch parametrisierte Profile und eine Blechhalterfläche 5 beschriebenen ankonstruierten Bereiche der Ausgangsgeometrie. Der Operator entspricht im Umformprozess einem Beschneidschritt bzw. an Stellen mit Flanschen einem Beschneiden entlang des abgewickelten Flanschrandes 9 mit einem
- 25 nachfolgenden Abkanten oder Einstellen des Flansches. Aus der Flanschgeometrie wird
- im Falle eines Abkantflansches 3 – dies liegt bei allgemein-zylindrischer Form der abgestellten Flanschflächen vor – automatisch die die Flanschflächen enthaltende unendlich ausgedehnte allgemeine Zylinderfläche

bestimmt, vorzugsweise durch Anschmiegen von Geraden, wie weiter unten ausführlicher beschrieben wird. Dann wird die Leitrichtung dieser Zylinderfläche als Arbeitsrichtung 10 für den Abkantschritt bestimmt und dem Anwender angezeigt. Der Anwender hat die Möglichkeit, die Arbeitsrichtung zu akzeptieren oder zu ändern, um zum Beispiel eine Überdrückung zur Kompensation der Rückfederung zu realisieren. Dann werden aus der allgemeinen Zylinderfläche die Abkantbacken 11 erzeugt, wobei der Backenangriff über den Verlauf der Backenhöhe 12 und des Backenradius 13 entlang der Backe 11 vorgegeben werden kann. Die Verläufe von Backenhöhe und Backenradius entlang der Backenkante 14 können aufgrund von mehreren vorgegebenen Querschnitten interpoliert werden oder durch parametrisierte Funktionen vorgegeben werden. Die Werte der Backenhöhe 12 können entweder als Absolutwerte oder relativ, z.B. als in Abkantrichtung gemessene Abstände zur Ankonstruktionsfläche 1 vorgegeben werden. Der in Abkantrichtung gemessene Abstand der Backe 11 zur Ankonstruktionsfläche 1 definiert den Backenangriff und wird visuell dargestellt, z.B. als Farbverteilung auf der Backe 11 oder auf der Ankonstruktion 1. Der Backenboden 29 wird automatisch als glatte Fläche tangential an die Backenkante 14 angefügt. Aus der Backengeometrie werden automatisch die Werkzeugwege abgeleitet. Aus der Zielgeometrie und aus der allgemeinen Zylinderfläche werden automatisch die zur Lagerung des Umformteiles notwendigen Werkzeuge erzeugt. In der Regel sind dies Auflage 18 und Halter 19;

- im Falle eines Einstellflansches 4 – dies liegt bei einer nicht-allgemeinzylindrischen, komplizierteren und oft bezüglich der Haupt-Arbeitsrichtung hinterschnittigen Form der Flanschflächen vor – oder wenn der Anwender dies wünscht, automatisch ein Einstellschieber 15 oder Formschieber und sein Werkzeugweg abgeleitet, wobei der Schieberangriff über den Verlauf der Verrundungsflächen 16 entlang des Randes der Wirkfläche des Schiebers

vorgegeben werden kann. Als Hilfe wird der in Schieber-Arbeitsrichtung gemessene Abstand des Schiebers von der Ankonstruktionsfläche 1 visuell dargestellt, z.B. als Farbverteilung auf dem Schieber 15 oder auf der Ankonstruktion. Eine Schieber-Arbeitsrichtung 17, in welcher der Schieber 15 den Einstellflansch 4 hinterschnittfrei formen kann, wird automatisch vorgeschlagen, wobei hierfür auch mehrere Einstellflansche gleichzeitig ausgewertet werden können. Die Richtung 17 kann vom Anwender angepasst werden. Als Hilfe wird der Bereich aller möglichen Neigungen der Richtung 17, welche nicht zu Hinterschnitten führen, in einem x-y-Diagramm dargestellt. Wenn die vorgegebene Richtung Hinterschnitte bei der Schieberoperation erzeugt, werden diese Bereiche visuell dargestellt, z.B. als Farbverteilung auf dem Flansch 4. Im Falle einer nicht-hinterschnittigen Geometrie des Einstellflansches 4 wird auf analoge Weise statt eines Schieberwerkzeuges 15 ein in Haupt-Arbeitsrichtung wirkendes Nachformwerkzeug generiert. Aus der Zielgeometrie werden automatisch die zur Lagerung des Umformteiles notwendigen Werkzeuge erzeugt. In der Regel sind dies Auflage 28, Halter 19 und ein Füllschieber 26.

Dieser Operator ist ein kombinierter Operator, das heisst sowohl ein modifizierender, das heisst der Flansch wird zu einem abgewickelten Flansch 20 modifiziert, als auch ein erweiternder Operator, das heisst es wird eine Ankonstruktion 1 und 2 ausserhalb des abgewickelten Flansches 20 angefügt.

Abkantflansche ankonstruieren (einstellen):

Von einer Geometriestufe auf die andere wird ein Abkantflansch 3 erzeugt, welcher als Zwischenstufe für die Erzeugung eines – oft bezüglich der Haupt-Arbeitsrichtung hinterschnittigen – Einstellflansches 4 geformt werden soll. Hierfür wird der Einstellflansch 4 manuell, gegebenenfalls computergestützt entfernt (siehe oben) und durch einen allgemein-zylindrischen Abkantflansch 3 ersetzt. Aus der Geometrie des

- 21 -

Einstellflansches 4 wird die Leitrichtung 10 des allgemeinen Zylinders, entsprechend der Arbeitsrichtung für das Abkanten für die Erzeugung des Abkantflansches bestimmt und dem Anwender angezeigt. Diese Richtung wird z.B. so bestimmt, dass der daraus resultierende Abkantflansch 3 möglichst nahe an den Einstellflansch 4 zu
5 liegen kommt, aber diesen nirgends durchdringt, wobei hierfür auch mehrere zu generierende Abkantflansche gleichzeitig berücksichtigt werden können. Der Anwender hat die Möglichkeit, die Richtung zu akzeptieren oder selber eine Richtung vorzugeben. Als Hilfe wird der Bereich aller möglichen Neigungen der Richtung, welche nicht zu Durchdringungen führen, in einem x-y-Diagramm
10 dargestellt. Bei manuell vorgegebener Richtung werden Durchdringungsstellen von Abkantflansch 3 und Einstellflansch 4 automatisch ermittelt und visuell z.B. als Farbverteilung auf dem Einstellflansch 4 dargestellt. Dann werden in dieser Richtung verlaufende Geraden 27 automatisch von aussen lokal an den Biegeradius 21 des Einstellflansches angeschmiegt. Der geometrische Ort aller solcher Geraden bildet
15 eine allgemeine Zylinderfläche 22. Diese wird nun noch an den Berührungspunkten 23 der Geraden mit dem Biegeradius 21 abgeschnitten. Zudem wird die Berandungslinie 24 des Einstellflansches auf die Zylinderfläche 22 abgewickelt, was eine abgewickelte Berandungslinie 25 ergibt. Dies geschieht entweder geometrisch z.B. über gleiche Schnittlängen in senkrecht zur Biegekante stehenden Schnitten,
20 oder unter Berücksichtigung von Material- und Prozesseigenschaften mit einer inversen Einschnittsimulation. Die Zylinderfläche 22 wird auch an dieser abgewickelten Linie 25 abgeschnitten und bildet nun den Abkantflansch 3.

Die Operatorparameter sind die Flächen des Einstellflansches 4 und die
25 Zylinderrichtung 10. Der Operator entspricht im Umformprozess einem Einstellschritt. Die Werkzeuge werden automatisch aus der Zielgeometrie generiert: Der Einstellschieber 15 oder Formschieber, seine Arbeitsrichtung 17 und sein Werkzeugweg werden wie oben beschrieben aus der Geometrie des Einstellflansches 4 abgeleitet, wobei der Schieberangriff über den Verlauf 16 der Verrundungsflächen

entlang des Randes der Wirkfläche des Schiebers vorgegeben werden kann. Als Hilfsmittel wird der in Schieberarbeitsrichtung gemessene Abstand des Schiebers zum Abstellflansch ermittelt und visuell dargestellt, z.B. als Farbverteilung auf dem Schieber oder auf der Zylinderfläche. Ebenfalls aus der Zielgeometrie werden
5 automatisch die zur Lagerung des Umformteiles notwendigen Werkzeuge erzeugt, in der Regel Auflage 28, Halter 19 und Füllschieber 26.

Zusammengefasst weist das beschriebene Verfahren zum automatischen Ankonstruieren von Abkantflanschen 3 und zur Bestimmung von damit
10 zusammenhängenden Bearbeitungsschritten also mehrere der folgenden Schritte auf:

- Bestimmen eines Geometriebereiches einer Ziel-Geometriestufe mit einem Einstellflansch 4.
- Entweder
 - Manuelles oder computerunterstütztes Bestimmen einer Kante (entsprechend
15 Biegeradius 21) entlang des Einstellflansches 4 und einer Übergangslinie 23 zwischen Biegeradius 21 und Einstellflansch 4.

oder

- Bestimmen einer Arbeitsrichtung 10 und Anschmiegen von in der Arbeitsrichtung 10 verlaufenden Geraden an den Einstellflanschbereich zur
20 Bestimmung einer Berührungslinie 23 entsprechend den Berührungspunkten 23 der angeschmiegtten Geraden mit der Kante.

oder

- Manuelles oder computerunterstütztes Bestimmen eines Randes 6, tangentialstetiges Ansetzen einer Verrundungsfläche entsprechend dem
25 Biegeradius 21, aber mit geändertem Radienverlauf, und Anschmiegen von in der Arbeitsrichtung 10 verlaufenden Geraden an die Verrundungsfläche zur Bestimmung einer Berührungslinie 23 entsprechend den Berührungspunkten 23 der angeschmiegtten Geraden mit der Verrundungsfläche. In diesem Fall findet eine gleichzeitige Entschärfung des Biegeradius statt.

- 23 -

- Entfernen von Teilen des Geometriemodelles welche sich ausserhalb der Übergangslinie 23 respektive der Berührungslinie 23 befinden.
- Hinzufügen, von dieser Berührungslinie 23 ausgehend und in Arbeitsrichtung verlaufend, einer Zylinderfläche 22 (entsprechend den angeschmiegt Geraden an das Geometriemodell).
- Abwickeln des Flanschbereiches 4 der Zielstufe auf diese Zylinderfläche 22 zur Bestimmung einer Begrenzungslinie 25 auf der Zylinderfläche als Begrenzungslinie des abgewickelten Flanschbereiches. Die Abwicklung kann rein geometrisch oder unter Einbezug einer physikalischen Simulation der entsprechenden Umformung geschehen. Das Geometriemodell mit der angefügten und durch die Begrenzungslinie 25 begrenzten Zylinderfläche 22 entspricht einer abkanteten Stufe mit dem Abkantflansch 3.
- Bestimmen von Werkzeuggeometrien von Abkantwerkzeugen anhand der Geometrie der Ausgangs-Geometriestufe und/oder der Geometrie der abkanteten Stufe und der Arbeitsrichtung, vorzugsweise anhand der noch nicht nach unten respektive nach aussen begrenzten Zylinderfläche 22.
- Bestimmung einer Geometrie eines Einstellschiebers 17 und eines korrespondierenden Füllschiebers 26 oder eines Nachformwerkzeuges entsprechend einer Geometrie des Einstellflansches 4 und gegebenenfalls der abkanteten Stufe.

Falls bei der Umformung lediglich ein Abkantflansch zu erzeugen ist, werden die entsprechenden Abkantwerkzeuge nach Massgabe der Zylinderfläche 22 erzeugt, und entfällt die Bestimmung der Einstellwerkzeuge.

Dieses Vorgehen zur Erzeugung von Abkantflanschen ist für den Anwender äusserst einfach und schnell durchzuführen. Es reicht aus, den Einstellflansch grob zu definieren und die Abkantrichtung 10 vorzugeben. Den genauen zu ersetzenden Bereich des Einstellflansches, das heisst die manuell mit üblicher CAD-Methodik

5 äusserst zeitaufwendig zu bestimmende Übergangslinie 23 zum Abkantflansch, wird vollständig automatisch ermittelt. Bei einer Anpassung der Abkantrichtung wird dieser Bereich vollständig automatisch angepasst. Das gleiche gilt für die Ermittlung der Randes 25 des Abkantflansches, welche vollständig automatisch durchgeführt wird. Verglichen mit der üblichen CAD-Vorgehensweise erlauben die zur Bestimmung der optimalen Abkantrichtung und des optimalen Angriffsverlaufs der Abkantbacken und der Einstellschieber zur Verfügung gestellten Hilfsmittel und die Parametrisierung eine wesentlich schnellere Erstellung von besser abgesicherten Abkant- und Einstellwerkzeugen.

10

Überdrücken (rückfedern):

Müssen die Winkel von Flanschen zur Kompensation einer Rückfederung überdrückt werden, so wird die überdrückte Form als Zwischengeometrie definiert. Hierfür wird der Flansch in der Zielgeometrie selektiert, um eine vorgegebene Klappkante starr
15 um den vorgegebenen Klappwinkel gedreht und der Übergangsbereich zwischen dem starren rotierten Bereich und dem festen Bereich tangenstetig angepasst.

Die Operatorparameter sind im Wesentlichen die Flanschgeometrie, die Klappkante und der Überdrückwinkel. Der Operator entspricht im Umformprozess einem
20 fiktiven Umformschritt, nämlich einer Rückfederung, welche bei der Entnahme aus den Umformwerkzeugen von selbst erfolgt. Werkzeuge sind deshalb keine abzuleiten.

Ausklappen (hochstellen):

25 Um die Ziehtiefe möglichst gering zu halten, können Bereiche des Umformteils von einer Geometriestufe zur anderen ausgeklappt werden, wobei bereits im Detail geformte Stellen ohne Änderung mitgeklappt werden. Die Klappkante ist dabei meist gerade und liegt in einem ebenen Bereich. Der Geometrie-Operator ist gleich wie beim Überdrücken definiert und implementiert. Da die Klappwinkel deutlich grösser

sind als beim Überdrücken, ist dem Übergangsbereich zwischen dem rotierten und dem feststehenden Geometriebereich besondere Aufmerksamkeit zu schenken: Hier wird eine tangentialstetig eingepasste Verrundungsfläche angestrebt. Bei gerader Klappkante ist diese einfach zu erzeugen. Der starr rotierte Bereich wird zudem so positioniert, dass im Bereich der Klappkante die Flächeninhalte vor und nach dem Klappen gleich gross sind, also durch das Klappen keine Streckung oder Stauchung stattfindet.

Der Operator entspricht im Umformprozess einem Hochstellschritt. Die zur Lagerung des Umformteiles notwendigen Werkzeuge, in der Regel Auflage und Halter, werden aus der Zielgeometrie erzeugt. Das Hochstellen wird durch eine Abkantbacke bewirkt, welche wie oben unter „Ziehgeometrie ankonstruieren“ beschrieben analog automatisch erzeugt wird, wobei die für die Erzeugung massgebende, dem Abkantflansch entsprechende Fläche der Flächenbereich ist, welcher in der Zielgeometrie auf dem auszuklappenden Bereich unmittelbar an der Klappkante liegt, eben ist und damit die für Abkantbacken notwendige Bedingung des allgemeinen Zylinders erfüllt. Der Werkzeugweg der Abkantbacke wird automatisch so gewählt, dass die Abkantbacke genügend weit über den Klappbereich streift, um diesen vollständig hochzustellen, jedoch nur so weit, dass eventuell schon vorgeformte Details im Klappbereich nicht beeinflusst werden.

Entschärfen / Vorlagen generieren (nachschiagen):

Aus Gründen der Umformbarkeit ist es notwendig, Geometriebereiche mit engen Radien zu entschärfen bzw. Vorlagen zu generieren. Dies erfolgt entweder direkt durch manuelle, konstruktive Vorgabe der entschärften Geometrie als Ausgangsgeometrie oder durch automatisches Glätten der Zielgeometrie. Die Operatorparameter sind damit durch die verknüpften Geometrien bestimmt.

- Eine spezielle Art des Entschärfens ist das Vergrössern von Radien, wobei für einen kleinen Biegeradius eine Ausgangsgeometrie mit einem grösseren Biegeradius an derselben Stelle des Bleches erzeugt wird. Dabei wird die Ausgangsgeometrie durch Vorgabe eines Biegeradius an einer gewissen Stelle der Zielgeometrie bestimmt. In diesem Fall kann der Biegeradius als vorgebbbarer Operatorparameter verwendet werden, aus dem automatisch die Ausgangsgeometrie berechnet wird, woraus wiederum die übrigen Operatorparameter, also die Werkzeugparameter bestimmt werden.
- 10 Der Operator entspricht im Umformprozess einem Nachschlagschritt. Die erforderlichen Werkzeuge, in der Regel Auflage, Halter und Nachschlagbacken, und die übrigen Prozessparameter werden automatisch aus der Zielgeometrie abgeleitet.

Bombieren (rückfedern):

- 15 Müssen Geometriebereiche zur Kompensation einer Rückfederung bombiert werden, so wird die bombierte Form als Zwischengeometrie definiert. Hierfür definiert der Anwender zuerst den zu bombierenden Bereich und gibt dann in diesem Bereich an einzelnen Stellen die gewünschte Bombierungshöhe vor. Daraus wird eine glatte Höhenfunktion interpoliert, welche sich über den zu bombierenden Bereich erstreckt und an dessen Rändern zu null wird. Diese Höhenfunktion wird dann der Zielgeometrie additiv überlagert. In der Zielgeometrie vorhandene Geometriemerkmale werden dadurch nur leicht deformiert und bleiben prinzipiell erhalten.
- 20 Die Operatorparameter sind der Bombierungsbereich und die stellenweisen Höhenvorgaben. Der Operator entspricht im Umformprozess einem fiktiven Umformschritt, nämlich einer Rückfederung, welche bei der Entnahme aus den Umformwerkzeugen von selbst erfolgt. Werkzeuge sind deshalb keine abzuleiten.

Ziehgeometrie abwickeln (ziehen):

Die erste Ziehstufe wird als Zielgeometrie auf die ebene Platine respektive die Ausgangsgeometrie abgewickelt. Hierfür wird die nach dem Ziehen gewünschte eingezogene Berandung des Bleches vorgegeben, z.B. als konstanter Offset von der
5 Stempeldurchgangslinie, und dieses so berandete Blech wird z.B. unter Berücksichtigung von Material- und Prozesseigenschaften mittels einer physikalischen Simulation, z.B. mittels eines inversen Einschnittverfahrens abgewickelt. Die Operatorparameter sind im Wesentlichen der eingezogene Blechrand in der Zielgeometrie sowie die Material- und Prozesseigenschaften.

10

Der Operator entspricht im Umformprozess der ersten Ziehoperation. Die erforderlichen Werkzeuge, in der Regel Stempel, Matrize und Blechhalter, und die übrigen Prozessparameter werden automatisch aus der Zielgeometrie und gegebenenfalls aus vorangehenden Geometriestufen abgeleitet.

15

Platine auf Coil anordnen (Platine ausschneiden):

Die abgewickelte Platine wird in eine durch gerade oder gebogene Messer schneidbare Standardplatine überführt, z.B. durch Umschreibung mit einem Rechteck oder Trapez mit minimaler Fläche, oder sie wird als Formplatine auf dem Coil
20 verschachtelt. Ausgangsgeometrie ist der Coil respektive die notwendige Coilbreite. Der Operatorparameter ist im wesentlichen der gewünschte Platinentyp.

Der Operator entspricht im Umformprozess dem Abscheren bzw. Ausschneiden der Platine vom Coil. Die Beschnittlinie ist automatisch durch die Anordnung der
25 abgewickelten Platine auf dem Coil definiert.

Rotieren (schwenken):

Die Haupt-Arbeitsrichtung bezüglich des Blechs, oder umgekehrt die Orientierung der Geometriestufe in der Presse kann von einer Prozess-Operation zur nächsten geändert werden. Dies wird durch eine Rotation oder Drehung der Geometriestufe
5 mittels eines Rotations-Operators dargestellt.

Der Operator entspricht im Umformprozess dem Schwenken des Umformteiles vor dem Einlegen in die nächste Presse. Diese Schwenkung wird in der Simulation automatisch ausgeführt, was die Modellierung des Einlegens des teilweise geformten
10 Umformteiles in die Werkzeuge der folgenden Prozess-Operation und damit das Aufsetzen von Simulationen mehrstufiger Umformprozesse erheblich vereinfacht.

Bei der Bestimmung von Werkzeugparametern aus korrespondierenden Geometrien wird davon ausgegangen, dass die Geometrie die Form des Bleches ist, wenn die
15 Werkzeuge vollständig geschlossen sind. Dabei ist zu berücksichtigen, dass in dem realen Prozess die Bleche i.A. kleiner als die Werkzeuge sind. Deshalb wird beim beschriebenen Vorgehen die Geometrie jeweils um einen fiktiven Anteil erweitert, so dass sie bei der Bestimmung der Werkzeuggeometrie als beliebig weit ausgedehntes und verformbares Blech erscheint, auch "Skin" genannt. Die Geometrie wird dann in
20 verschiedene, einander zum Teil überlappende Bereiche aufgeteilt, welche dann den Werkzeugen wie z.B. Blechhalter, Stempel, Schieber, Matrize zugeordnet werden und deren Geometrie definieren.

Bei jedem der Geometrie-Operatoren werden darauf aus den Werkzeugparametern
25 die Daten für eine Simulation des entsprechenden Umformprozessschrittes automatisch erzeugt.

Im Folgenden werden die in den Figuren 1 und 2 gezeigten Geometrie-Operatoren tabellarisch charakterisiert.

Operator	Typ	entsprechender Umformschritt	zugeordnete Prozessoperation
e1, e2	Löcher füllen	lochen	PO3
e3	Loch füllen	lochen	PO4
m1	überdrücken	rückfedern	
m2	ausklappen	hochstellen	PO5
m3	Abkantflansche ankonstruieren	einstellen	PO6
m4	Vorlage generieren	nachschlagen	PO4
m5	Radien vergrössern	nachschlagen	PO4
m6	entschärfen	nachschlagen	PO3
m7	bombieren	rückfedern	
m8-e4	Ziehgeometrie ankonstruieren, Flansche abwickeln	beschneiden	PO3
		abkanten	PO5
e5	Ziehgeometrie ankonstruieren	beschneiden	PO4
m9	Ziehgeometrie abwickeln	ziehen	PO2
e6	Platine auf Coil anordnen	Platine ausschneiden	PO1

- Nachdem die Geometriestufen und Geometrie-Operatoren einmal definiert sind, können lokale Änderungen dank der Verknüpfung und der Parameterisierung der Geometrie-Operatoren automatisch propagiert werden:
- 5 • Wird beispielsweise in Geometriestufe GS5 die Form der mittigen Ausbuchtung manuell modifiziert, beispielsweise weil in der Simulation beim Umformprozessschritt entsprechend m5 eine zu starke Materialverdünnung erkannt wurde, so werden die Modifikationen automatisch über m7 auf GS6 propagiert, auf GS7 kopiert und die Parameter des Geometrie-Operators m9 zum Vorformen und auch der entsprechenden Werkzeuge automatisch nachgeführt.
- 10

- Wird in GS1 die Form der mittigen Ausbuchtung modifiziert, so wird diese automatisch in GS2 bis GS4 kopiert und die Parameter des Geometrie-Operators m5 zum Nachschlagen und der entsprechenden Werkzeuge automatisch nachgeführt.
- 5 • Wird in GS1 die Form des rechten Flansches modifiziert, so wird diese über m2 in der ungeklappten Form automatisch nachgeführt und daraus auch die Parameter des Geometrie-Operators zur Flanscherzeugung m6 und der entsprechenden Werkzeuge automatisch nachgeführt.
- 10 Die Propagationsrichtung von Änderungen ist also in der Regel stets in Richtung der weniger bearbeiteten Geometriestufen. Änderungen in einer Geometrie oder eines Operatorparameters werden rekursiv durch die abhängigen Geometriestufen und dadurch auch zu den abhängigen Operatoren und Werkzeugparametern propagiert.
- 15 Ein Algorithmus für diese automatische Propagation basiert darauf, dass
- die Geometrie-Operatoren, welche Geometriebereiche assoziativ miteinander verknüpfen, und ferner
 - die Verknüpfungen der Geometrie-Operatoren mit ihren abhängigen Werkzeug- und Bearbeitungsparametern
- 20 einen gerichtete Graphen der Abhängigkeiten bilden. Falls eine Änderung respektive Modifikation einer Geometrie oder eines Parameters auftritt, werden die folgenden beispielhaften Propagationsregeln wiederholt und rekursiv angewandt, bis die Änderung durch den Graphen hindurchpropagiert sind. Dies geschieht beispielsweise in bekannter Weise durch Abarbeiten der Regeln gemäss einer Breitensuche durch
- 25 den Graphen.
- Falls zu einem modifizierten Geometriebereich ein Operator existiert, dessen Anwendungsbereich in der Zielstufe des Operators sich mit diesen modifizierten Geometriebereich überschneidet, dann wird dieser Operator angewendet und

gegebenenfalls die Geometrie der Ausgangsstufe des Operators entsprechend modifiziert.

- Falls ein modifizierter Geometriebereich als Parameter für einen Operator wirksam ist, bei welchem die übrigen Parameter des Operators von diesem Geometriebereich abhängen, dann werden diese übrigen Parameter dieses Operators modifiziert.
- Falls ein modifizierter Parameter für einen Operator wirksam ist, bei welchem die Geometrie der Ausgangsstufe des Operators von diesem modifizierten Parameter abhängen, dann wird diese Geometrie der Ausgangsstufe modifiziert.
- Falls die Parameter eines Operators modifiziert worden sind, so werden die davon abhängig verknüpften Werkzeug- und Bearbeitungsparameter nachgeführt.

In seltenen Fällen kann der Graph Schleifen aufweisen, beispielsweise wenn die Geometrie einer Stufe einen Operator zu einer weiter bearbeiteten Stufe beeinflusst. Zum Beispiel ist es beim Auslegen einer zweiten Ziehstufe, welche bei Bauteilen mit hohen Ziehtiefen verwendet werden, oft vorteilhaft, die Blechhalterfläche der im Umformprozess zweiten Stufe auf Basis der Blechhalterfläche der im Umformprozess vorangehenden ersten Stufe zu erzeugen. In solchen Fällen werden entweder die Änderungen wiederholt durch die Schleife propagiert, bis die betroffenen Variablen konvergieren, oder aber die Neuberechnung wird nach einer vorgegebenen Anzahl von Durchläufen durch die Schleife gestoppt.

In einer bevorzugten einfachen Ausführungsform der Erfindung werden in einem ersten Schritt, ausgehend von der ersten Geometriestufe, alle auf diese Stufe anwendbaren Operatoren ausgeführt, und damit die nächste Geometriestufe und die entsprechenden Werkzeugparameter berechnet. Dieser Schritt wird wiederholt auf die nächste und die nachfolgenden Geometriestufen angewandt.

Figur 3 zeigt die Zuordnung von Geometrie-Operatoren m1-m9 und e1-e6 zu Prozess-Operationen PO1-PO6, entsprechend der obigen Tabelle. Entsprechend dieser Darstellung werden jeweils mehrere Geometrie-Operatoren, die unterschiedlichen Geometriestufen GS1-GS9 zugeordnet sein können, jeweils einer
5 Prozess-Operation PO1-PO6 zugeordnet. Aus praktischen Gründen werden dabei vorteilhaft jeweils Geometrie-Operatoren mit gleicher Arbeitsrichtung bezüglich des Blechs zusammengefasst. Es ist zunächst jedem Geometrie-Operator m1-m9 und e1-e6 genau ein Umformprozessschritt zugeordnet. Ein solcher Umformprozessschritt ist beispielsweise als Softwareobjekt implementiert und weist Daten zur
10 Beschreibung der beteiligten Werkzeuge auf.

Die Pfeilrichtungen bei den Geometrie-Operatoren wie auch bei der Zuordnung von Geometrie-Operatoren zu Prozess-Operationen geben die Einflussrichtung bei der Propagation von Änderungen wieder.

15 Der Produktionsprozess oder eine Simulation desselben läuft dann in umgekehrter Reihenfolge entsprechend den Prozess-Operationen ab, in der Figur 3 durch die Pfeile zwischen den Prozess-Operationen PO1-PO6 dargestellt. Jede Prozess-Operation entspricht in Realität einem Satz von Werkzeugen, die in eine Presse
20 eingebaut sind. Die Simulation des Produktionsprozesses wird entsprechend den Geometrie-Operatoren und deren Zuordnung zu Prozess-Operationen PO1-PO6 automatisch aus den Geometriestufen des Methodenplans abgeleitet.

Computertechnisch können Teilegeometrien als Geometrie-Objekte dargestellt sein.
25 Im Begriff Geometrieobjekt ist das Wort "Objekt" als computertechnischer Begriff zu verstehen, also als eine Einheit von zusammengehörenden Daten welche gemeinsam eine Entität beschreiben. Ein Geometrieobjekt weist eine Darstellung eines physischen Objektes oder eines Merkmals eines physischen Objektes auf, beispielsweise einer Linie, einer Fläche oder eines Körpers. Bei der Bestimmung

eines Geometrieobjekts wird im Wesentlichen eine geometrische Modellbeschreibung eines physischen Objekts berechnet.

Computertechnisch ist ein Operator durch eine Datenstruktur oder ein Softwareobjekt
5 im Sinne der objektorientierten Programmierung implementiert, welche beispielsweise Zeiger auf die verknüpften Geometrieobjekte, und Eigenschaften der einen oder mehreren Bearbeitungsschritten repräsentiert. Eine Überwachungsroutine des CAD-Systems kontrolliert, ob Änderungen in einem ersten Geometrieobjekt oder in Parametern des Operators stattgefunden haben, und löst automatisch eine
10 Neuberechnung entsprechend dem Operatorverfahren aus. Durch die Neuberechnung wird ein weiteres Geometrieobjekt oder ein Objekt zu Beschreibung von Werkzeugen modifiziert, und gegebenenfalls eine Aktualisierung über weitere Operatoren zu weiteren Objekten propagiert.

15 Im klassischen Ablauf von Umformoperationen werden Umformprozessschritte in Pressen respektive Transferpressen durchgeführt. Durch eine Bewegung der Presse in einer Hauptarbeitsrichtung können mehrere einzelne Umformprozessschritte an verschiedenen Stellen des Bleches in einem Arbeitsgang ausgeführt werden. Beispielsweise kann in einem Bereich ein Abkanten, in einem zweiten Bereich ein
20 Nachformen einer Kante und in einem dritten Bereich eine Beschneideoperation am gleichen Blech durchgeführt werden. Für hinterschnittige Operationen werden zusätzlich zur Hauptarbeitsrichtung noch Schieber mit anderen Arbeitsrichtungen als Teil einer Presse beziehungsweise eines Werkzeuges eingesetzt. Die Gesamtheit aller in einer Presse vorgenommenen Umformprozessschritte wird hier als Umform-
25 Operation oder Prozess-Operation beschrieben.

Zwischen den Pressen werden die Platinen durch Transferschritte überführt, wobei je nach Arbeitsrichtung der Pressen auch eine Schwenkung des Umformteiles vorgenommen werden kann.

Alternativ zur obigen Anordnung von Einzelpressen wird im Verfahren mit Folgeverbundwerkzeug eine ununterbrochene Platine durch mehrere Stationen durchgeführt und dabei den Prozess-Operationen unterzogen. Das komplette Freischneiden des Bauteils erfolgt dabei in der Regel erst in der letzten Operation. Analog zu oben findet in einer Station eine Bearbeitung in einer Hauptarbeitsrichtung und gegebenenfalls auch in anderen Arbeitsrichtungen statt.

10 BEZUGSZEICHENLISTE

GS1 .. GS9 Geometriestufen

m1 .. m9 Operatoren zur Geometrie-Modifikation

e1 .. e6 Operatoren zur Geometrie-Erweiterung

PO1 .. PO6 Prozess-Operationen

1	Addendum (schliesst 20 mit ein)	16	Verrundungsfläche
2	Blechhalterring	17	Schieberrichtung
3	Abkantflansch	18	Auflage
4	Einstellflansch	19	Halter
5	Blechhalterfläche	20	abgewickelter Flansch
6	Rand	21	Biegeradius
7	Stempeldurchgangslinie	22	Zylinderfläche
8	ursprüngliche Geometriestufe (ohne Flansche)	23	Berührungspunkte, Berührungslinie
9	Flanschrand	24	Berandungslinie
10	Arbeitsrichtung	25	abgewickelte Berandungslinie
11	Abkantbacke	26	Füllschieber
12	Backenhöhe	27	Gerade
13	Backenradius	28	Auflage
14	Backenkante	29	Backenboden
15	Einstellschieber		

PATENTANSPRÜCHE

1. Ein Verfahren zur Bestimmung, mittels eines computergestützten Designsystems, von Prozess-Operationen (PO1-PO6) zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil, aufweisend die folgenden Schritte:
 - 5 • Definieren von Geometriemodellen zur computertechnischen Beschreibung einer Geometrie des Umformteiles in einem Zielzustand;
 - Definieren von mehreren Geometrie-Operatoren (m1-m9, e1-e6), wobei ein Geometrie-Operator (m1-m9, e1-e6) eine Geometrie eines Bereiches eines ersten Geometriemodells mit einer Geometrie eines Bereiches eines zweiten
10 Geometriemodells assoziiert, und der Geometrie-Operator (m1-m9, e1-e6) einen Übergang von einer der beiden assoziierten Geometrien zu der anderen beschreibt; und
 - Definieren von mehreren Gruppen von jeweils mindestens einem Geometrie-Operator (m1-m9, e1-e6), wobei jede der Gruppen jeweils mit einer Prozess-
15 Operation (PO1-PO6) assoziiert ist.
2. Das Verfahren gemäss Anspruch 1, aufweisend den folgenden Schritt:
 - Anwenden mindestens eines der Geometrie-Operatoren (m1-m9, e1-e6) zur
20 Berechnung einer ersten von zwei assoziierten Geometrien aus der zweiten.
3. Das Verfahren gemäss Anspruch 1 oder 2, aufweisend den folgenden Schritt:
 - Bestimmen von Parametern von mindestens einem der Geometrie-Operatoren (m1-m9, e1-e6) aus einer Geometrie der beiden durch den Geometrie-Operator assoziierten Geometrien.
25
4. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, aufweisend den folgenden Schritt:

- Gruppieren von mehreren Geometriemodellen von Bereichen als Definition einer Geometriestufe (GS1-GS9), wobei eine Geometriestufe eine zumindest fiktive Geometrie des Umformteiles als Ganzem beschreibt.
- 5 5. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, aufweisend den folgenden Schritt:
- bei einer Änderung einer Geometrie eines Bereiches, automatische und rekursive Neuberechnung von abhängig verknüpften Geometrien von Bereichen, nach Massgabe des verknüpfenden Operators.
- 10 6. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, wobei Geometrie-Operatoren miteinander verkettet sind, d.h. ein Operator auf das Ergebnis eines anderen Operators angewendet wird.
- 15 7. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, wobei die Geometrie-Operatoren (m1-m9, e1-e6) mindestens einen der folgenden Operortypen aufweisen: Löcher füllen, Ziehgeometrie ankonstruieren / Flansche abwickeln, Abkantflansche ankonstruieren, überdrücken, ausklappen, entschärfen / Vorlagen generieren, bombieren, Ziehgeometrie abwickeln, Platine
- 20 auf Coil anordnen, rotieren.
8. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, wobei eine Definition eines Operators eine Simulation eines Umformprozesses beinhaltet.
- 25 9. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, aufweisend den folgenden Schritt:
- Gliederung einer Beschreibung von Umformprozessen auf einem computerlesbaren Medium und/oder für eine Benutzerschnittstelle entsprechend den Gruppen von jeweils mehreren Geometrie-Operatoren
- 30 (m1-m9, e1-e6).

10. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, aufweisend den folgenden Schritt:
- automatisches Erzeugen von Werkzeug- und Bearbeitungsparametern zur Realisierung mindestens eines der Geometrie-Operatoren (m1-m9, e1-e6).
- 5
11. Das Verfahren gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, aufweisend den folgenden Schritt:
- Simulation durch die Werkzeug- und Bearbeitungsparameter definierter Prozess-Operationen (PO1-PO6) und daraus Berechnung von entsprechend umgeformten Teilegeometrien.
- 10
12. Das Verfahren gemäss Anspruch 10 oder 11, aufweisend den folgenden Schritt:
- bei einer Änderung einer Geometrie eines Bereiches, automatische Neuberechnung von abhängig verknüpften Werkzeug- und Bearbeitungsparametern.
- 15
13. Datenverarbeitungssystem zur Bestimmung von Prozess-Operationen (PO1-PO6) zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil, wobei das Datenverarbeitungssystem Mittel aufweist zur Durchführung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12.
- 20
14. Computerprogramm zur Bestimmung von Prozess-Operationen (PO1-PO6) zur Beschreibung von Umformprozessen an einem Umformteil, welches auf einer Datenverarbeitungseinheit ladbar und ausführbar ist, und welches bei der Ausführung das Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12 ausführt.
- 25
15. Datenträger, enthaltend ein Computerprogramm gemäss Anspruch 14.

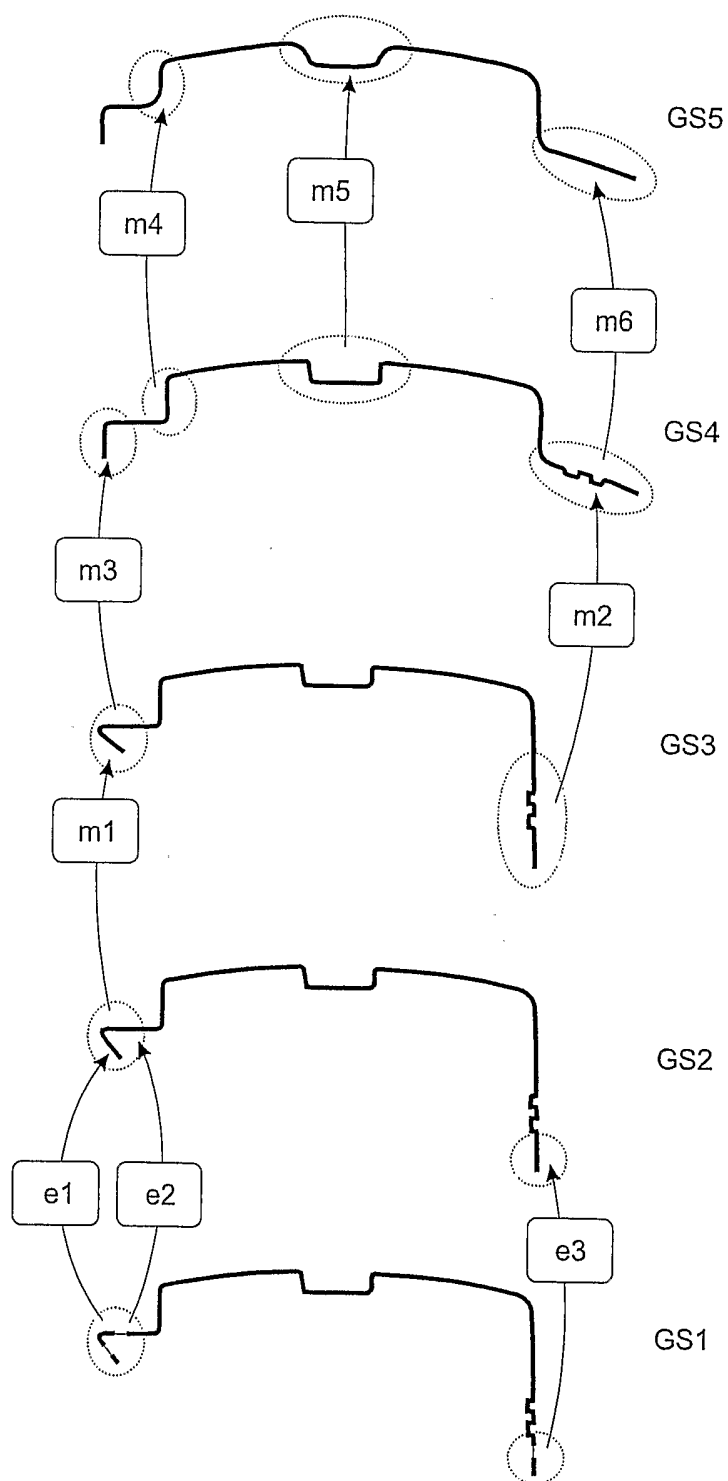


Fig. 1

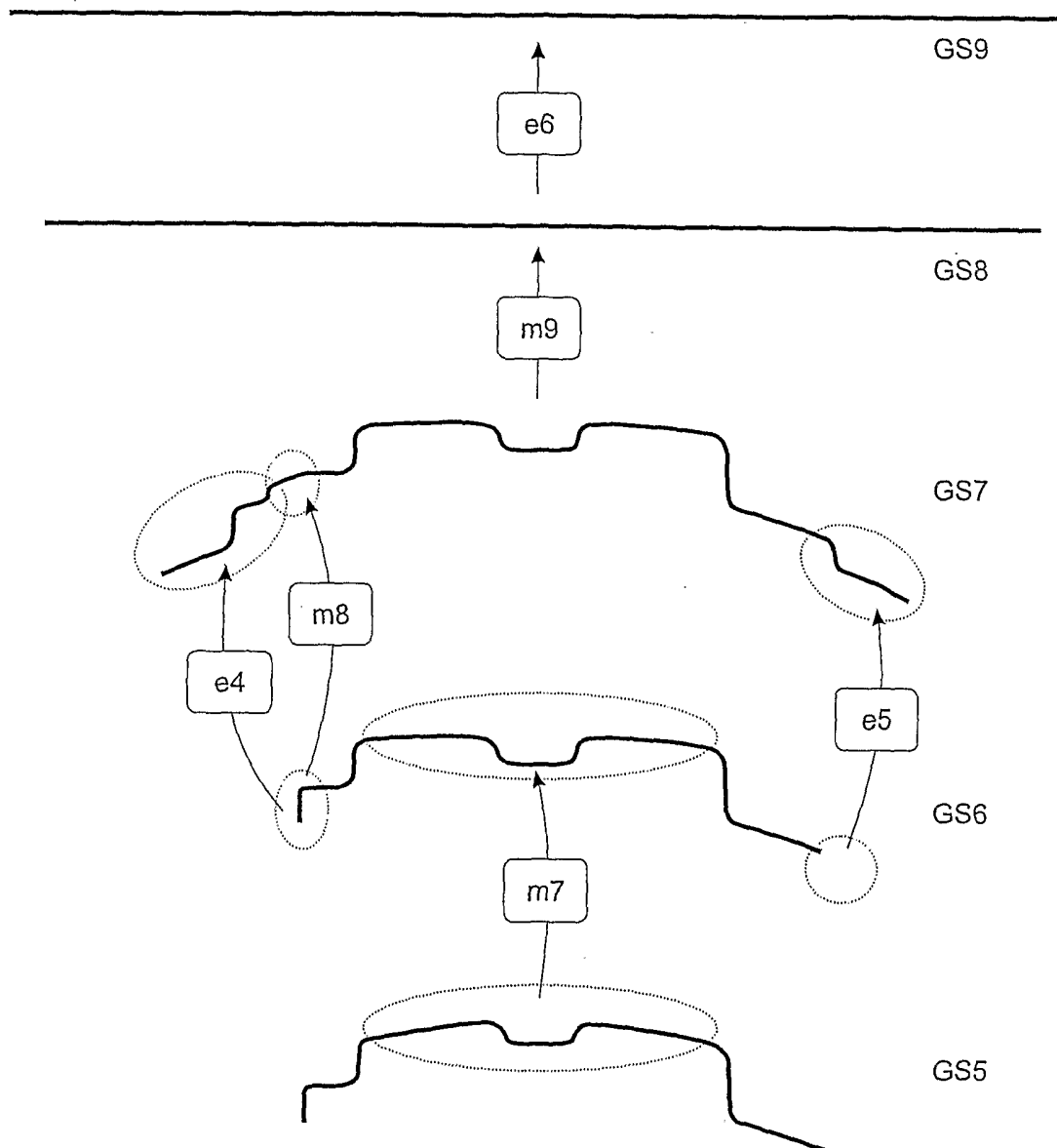


Fig. 2

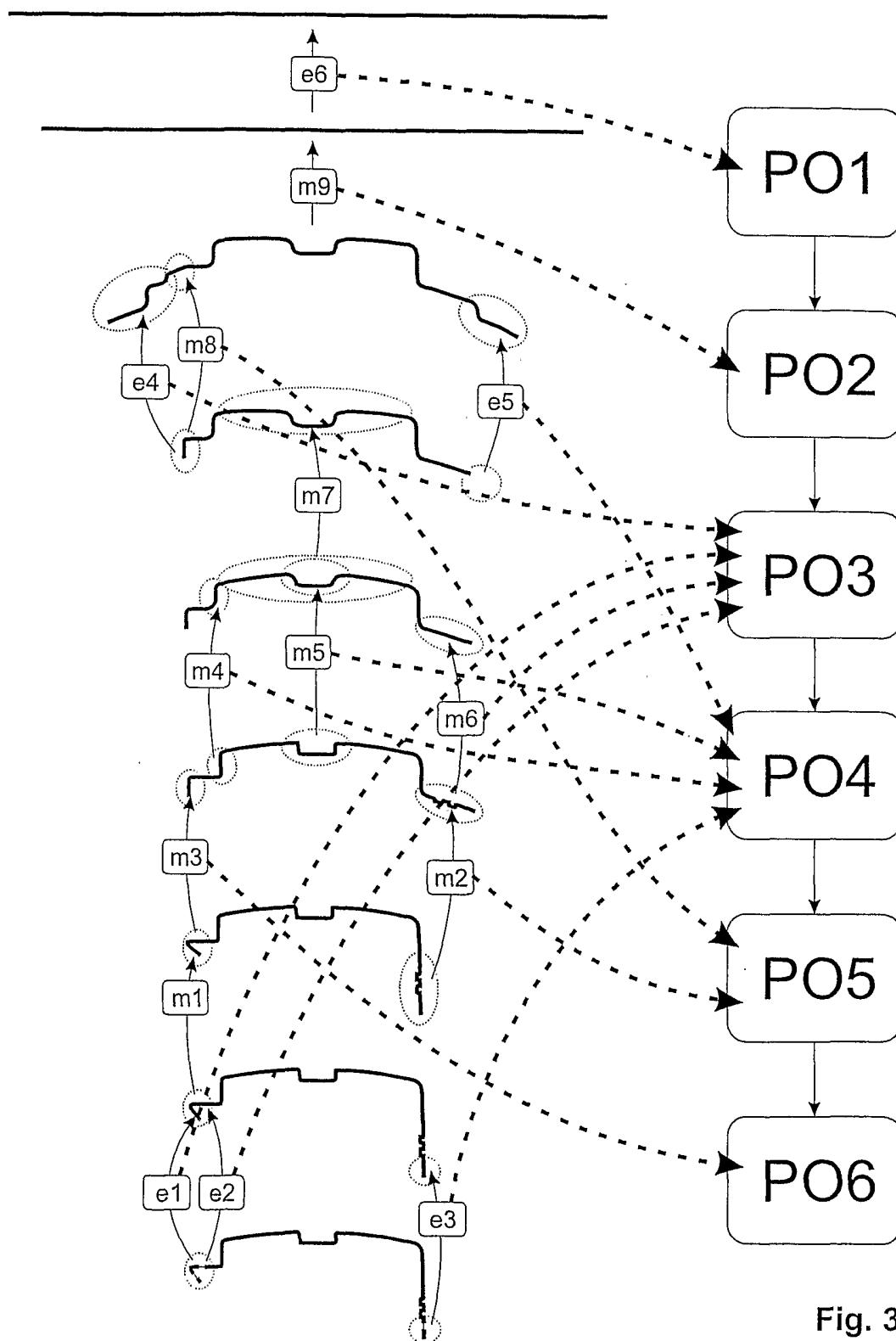


Fig. 3

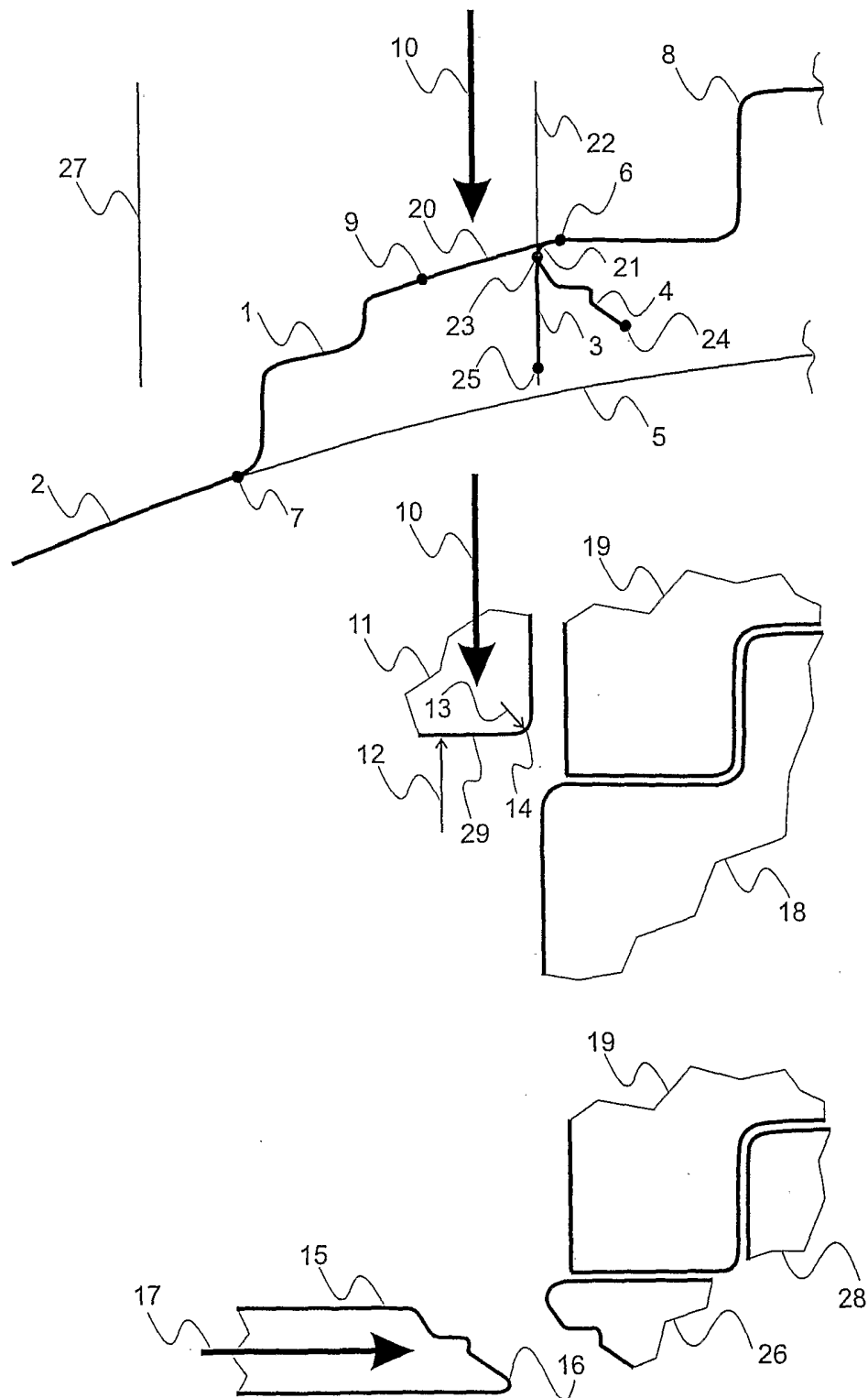


Fig. 4

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/CH2005/000227

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 G05B19/4093

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 G05B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	FR 2 711 326 A (AMADA CO LTD) 28 April 1995 (1995-04-28) page 12, line 30 - page 16, line 2; figures 3b,3c,3d	1,13-15
A	EP 0 955 105 A (KOMATSU IND CORP ; KOMATSU MFG CO LTD (JP)) 10 November 1999 (1999-11-10) abstract claims; figures 5-10	1,13-15



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

6 June 2005

Date of mailing of the international search report

17/06/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Salvador, D

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/CH2005/000227

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
FR 2711326	A	28-04-1995	JP 2102378 C	22-10-1996
			JP 8015620 B	21-02-1996
			JP 63002518 A	07-01-1988
			JP 2004971 C	11-01-1996
			JP 7024862 B	22-03-1995
			JP 63013622 A	20-01-1988
			JP 2102386 C	22-10-1996
			JP 8015623 B	21-02-1996
			JP 63033118 A	12-02-1988
			JP 1951490 C	28-07-1995
			JP 6077776 B	05-10-1994
			JP 63036925 A	17-02-1988
			JP 63036924 A	17-02-1988
			FR 2711326 A1	28-04-1995
			DE 3720412 A1	23-12-1987
			DE 3745026 C2	20-03-1997
			DE 3745027 C2	20-03-1997
			DE 3745066 C2	20-03-1997
			DE 3745067 C2	20-03-1997
			FR 2600272 A1	24-12-1987
			GB 2191724 A ,B	23-12-1987
			IT 1205162 B	15-03-1989
			US 4831862 A	23-05-1989
EP 0955105	A	10-11-1999	JP 9225535 A	02-09-1997
			DE 69711928 D1	16-05-2002
			DE 69711928 T2	29-08-2002
			EP 0955105 A1	10-11-1999
			US 6098435 A	08-08-2000
			WO 9730803 A1	28-08-1997
			TW 408045 B	11-10-2000

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH2005/000227

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 G05B19/4093

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 G05B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	FR 2 711 326 A (AMADA CO LTD) 28. April 1995 (1995-04-28) Seite 12, Zeile 30 – Seite 16, Zeile 2; Abbildungen 3b,3c,3d -----	1,13-15
A	EP 0 955 105 A (KOMATSU IND CORP ; KOMATSU MFG CO LTD (JP)) 10. November 1999 (1999-11-10) Zusammenfassung Ansprüche; Abbildungen 5-10 -----	1,13-15

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

° Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

6. Juni 2005

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

17/06/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL – 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Salvador, D

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH2005/000227

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
FR 2711326	A	28-04-1995	JP 2102378 C	22-10-1996
			JP 8015620 B	21-02-1996
			JP 63002518 A	07-01-1988
			JP 2004971 C	11-01-1996
			JP 7024862 B	22-03-1995
			JP 63013622 A	20-01-1988
			JP 2102386 C	22-10-1996
			JP 8015623 B	21-02-1996
			JP 63033118 A	12-02-1988
			JP 1951490 C	28-07-1995
			JP 6077776 B	05-10-1994
			JP 63036925 A	17-02-1988
			JP 63036924 A	17-02-1988
			FR 2711326 A1	28-04-1995
			DE 3720412 A1	23-12-1987
			DE 3745026 C2	20-03-1997
			DE 3745027 C2	20-03-1997
			DE 3745066 C2	20-03-1997
			DE 3745067 C2	20-03-1997
			FR 2600272 A1	24-12-1987
			GB 2191724 A ,B	23-12-1987
			IT 1205162 B	15-03-1989
			US 4831862 A	23-05-1989
EP 0955105	A	10-11-1999	JP 9225535 A	02-09-1997
			DE 69711928 D1	16-05-2002
			DE 69711928 T2	29-08-2002
			EP 0955105 A1	10-11-1999
			US 6098435 A	08-08-2000
			WO 9730803 A1	28-08-1997
			TW 408045 B	11-10-2000