

ID	Arbeitspakete	Forschungsjahr 2013							
		M	J	J	A	S	O	N	D
<b>AP 1</b>	<b>Werkstoffe - Charakterisierung - Fertigung</b>								
<b>AP 1.1</b>	Werkstoffbeschaffung								
<b>AP 1.2</b>	Werkstoffcharakterisierung (Halbzeug)								
<b>AP 1.3</b>	Probenfertigung								
<b>AP 2</b>	<b>Modifizierte 4-Punkt-Biegevorrichtung</b>								
<b>AP 2.1</b>	FEM-Rechnung Vorrichtung								
<b>AP 2.2</b>	Fertigung Vorrichtung								
<b>AP 2.3</b>	Montage + Einbau Vorrichtung								
<b>AP 2.4</b>	Vorversuche 4-Punkt-Biegevorrichtung								
<b>AP 3</b>	<b>Funktionalität SYSWELD</b>								
<b>AP 3.1</b>	Entwicklung Mehrfeld-Solver								
<b>AP 3.2</b>	Implementation Niederdruckaufkohlung								
<b>AP 4</b>	<b>Numerische Untersuchungen</b>								
<b>AP 4.1</b>	Simulation Standardeinsatzhärtung (SEH)								
<b>AP 4.2</b>	Simulation modifizierte Einsatzhärtung (MEH)								
<b>AP 4.3</b>	Bauteilfestigkeitsabschätzung								
<b>AP 5</b>	<b>Einsatzhärtung Modellbauteilproben</b>								
<b>AP 5.1</b>	Charakterisierung Zustand Modellbauteilproben								
<b>AP 5.2</b>	Standardeinsatzhärtung (SEH)								
<b>AP 5.3</b>	Modifizierte Einsatzhärtung (MEH)								
<b>AP 6</b>	<b>Experimentelle Untersuchungen</b>								
<b>AP 6.1</b>	Eigenspannungen - Restaustenit - Fraktographie								
<b>AP 6.2</b>	Schwingversuche SEH-Zustand								
<b>AP 6.3</b>	Versuche SEH-Eigenspannungsstabilität								
<b>AP 6.4</b>	Schwingversuche MEH-Zustand								
<b>AP 6.5</b>	Versuche MEH-Eigenspannungsstabilität								
<b>AP 7</b>	<b>Dokumentation</b>								
<b>AP 7.1</b>	Datenbewertung und Zwischenbericht								
<b>AP 7.2</b>	Datenbewertung und Abschlussbericht								