

Inhaltsverzeichnis

Formelzeichen und Abkürzungen	XVIII
1 Ziele und Methoden zur Erfassung der Maschineneigenschaften	1
1.1 Bedeutung der Maschinenbeurteilung und -abnahme.....	1
1.2 Anforderungen an die Messverfahren und Vorgehensweise bei der Durchführung	2
1.3 Direkte Erfassung der Maschineneigenschaften.....	5
1.4 Indirekte Erfassung der Maschineneigenschaften	7
1.5 Normen, Normungsgremien	8
2 Messgeräte zur Erfassung von Maschineneigenschaften	11
2.1 Geräte zur Messung von Wegen.....	11
2.1.1 Mechanische Wegmessgeräte.....	12
2.1.2 Potentiometer-Weggeber.....	14
2.1.3 Kapazitive Weggeber.....	15
2.1.4 Wirbelstrom-Weggeber.....	17
2.1.5 Induktive Weggeber	17
2.1.6 Optische Wegmessgeräte	21
2.1.6.1 Laser-Interferometer.....	21
2.1.6.2 Laser Tracker	29
2.1.6.3 Positionempfindliche Photodiode.....	32
2.1.6.4 Laser-Distanz-Sensor	34
2.1.6.5 Inkrementaler Linearmaßstab.....	34
2.2 Geräte zur Messung von Winkeln	36
2.2.1 Seismischer Drehschwingungsaufnehmer.....	36
2.2.2 Elektronische Neigungswaage	38
2.2.3 Optische Winkelgeber	39
2.2.3.1 Autokollimator	39
2.2.3.2 Inkrementaler Winkelschrittgeber.....	41
2.3 Geräte zur Messung von Geschwindigkeiten	42

2.3.1	Elektrodynamische Geber.....	42
2.4	Geräte zur Messung von Beschleunigungen.....	43
2.4.1	Geräte zur Messung von Linearbeschleunigungen.....	43
2.4.2	Einrichtung zur Messung von Drehbeschleunigungen.....	43
2.5	Geräte zur Messung von Kräften.....	45
2.5.1	Dehnungsmessstreifen (DMS)	45
2.5.2	Piezoquarze	49
2.6	Interferometrische Verfahren zur Verformungsanalyse	52
2.6.1	Holografie	52
2.6.1.1	Verfahren der holografischen Interferometrie.....	52
2.6.1.2	Messaufbau	53
2.6.1.3	Beispiel einer holografischen Messung.....	54
2.6.1.4	Verfahrensvarianten.....	56
2.6.1.5	Auswerteverfahren von Makrointerferenzmustern....	59
2.6.1.6	Verfahrensgrenzen	61
2.6.2	Speckleinterferometrie	62
2.6.2.1	Verfahren der Speckleinterferometrie.....	62
2.6.2.2	Messaufbau	65
2.6.2.3	Beispiel für eine Messung mit dem Speckleinterferometer.....	65
2.6.2.4	Verfahrensvarianten.....	67
2.6.2.5	Auswerteverfahren von Specklebildern	71
2.6.2.6	Verfahrensgrenzen	72
2.6.3	Vergleich holografischer Interferometrie und Speckleinterferometrie	72
2.7	Sensoren zur Messung von Temperaturen.....	73

DIREKTE MESSUNG UND BEURTEILUNG DER MASCHINENEIGENSCHAFTEN

3	Geometrisches und kinematisches Verhalten von Werkzeugmaschinen	77
3.1	Geometrische Abweichungen.....	80
3.1.1	Allgemeine Beschreibung der systematischen Abweichungen	80
3.1.1.1	Bewegung in einer Achse.....	80
3.1.1.2	Bewegung in mehreren Achsen.....	83
3.1.2	Allgemeine Beschreibung des statistischen Anteils der Abweichungen	87
3.1.3	Bestimmung der Werkstückmaßfehler aus den geometrischen Maschinenabweichungen	88
3.1.4	Linearisierte Beschreibung der statistischen Abweichungen ...	89

3.1.5	Messverfahren zur Ermittlung der geometrischen Maschineneigenschaften.....	93
3.1.5.1	Messprinzipien. Allgemeine Zusammenhänge, Begriffsdefinitionen	98
3.1.5.2	Messung der Tischgeradheit bzw. -ebenheit	101
3.1.5.2.1	Messverfahren mit Lineal und Wegaufnehmern.....	101
3.1.5.2.2	Messverfahren mit positionsempfindlicher Diode (PSD).....	102
3.1.5.2.3	Messverfahren mit Autokollimator	103
3.1.5.2.4	Messverfahren mit elektronischer Neigungswaage	104
3.1.5.2.5	Messverfahren mit Laser-Interferometer und Winkeloption.....	105
3.1.5.3	Messung der Geradlinigkeit der Bewegung	106
3.1.5.3.1	Messverfahren mit dem Laser-Interferometer und Geradheitsoption (Wollaston-Prisma)	109
3.1.5.4	Messung der Positionierabweichung.....	110
3.1.5.4.1	Messung mit dem Stufenendmaß	115
3.1.5.4.2	Messung mit dem Laser-Interferometer ..	116
3.1.5.4.3	Messung mit dem inkrementalen Vergleichsmaßstab	118
3.1.5.5	Messung der Winkelabweichungen linear bewegter Achsen	119
3.1.5.5.1	Messverfahren mit Lineal und Wegaufnehmern	120
3.1.5.5.2	Messverfahren mit positionsempfindlichen Photodioden	121
3.1.5.5.3	Messverfahren mit Autokollimator	121
3.1.5.5.4	Messverfahren mit elektronischer Neigungswaage	121
3.1.5.5.5	Messverfahren mit Laser-Interferometer und Winkeloption.....	122
3.1.5.6	Statistische Auswertung	123
3.1.5.7	Messung der Winkligkeit mehrerer Achsen zueinander	126
3.1.5.7.1	Messung mit verkörpertem Winkelnormal	127
3.1.5.7.2	Messverfahren mit dem Laser-Geradheitsmesssystem und Pentaprisma.....	127
3.1.5.7.3	Messverfahren mit Laser-Interferometer und Pentaprisma	128
3.1.5.8	Parallelitätsmessungen von Bewegungsachsen	129
3.1.5.9	Messung der Abweichungen rotatorischer Achsen ..	130
3.1.5.9.1	Grundlagen und Definitionen.....	131

3.1.5.9.2	Wiederholbarer und nichtwiederholbarer Rundlauffehler	136
3.1.5.9.3	Messung von Rundlaufabweichungen, der Axialruhe und des Planlaufes drehender Achsen nach DIN	137
3.1.5.9.4	Messung der Abweichung rotatorischer Achsen mittels Prüfkugel oder Prüfzylinder	138
3.1.5.9.5	Messungen mit Laser und positionsempfindlichen Photodioden	142
3.1.5.10	Auslehren des Arbeitsraumes mit einem angepassten Messnormal	149
3.2	Kinematische Abweichungen	152
3.2.1	Allgemeine Beschreibung	152
3.2.2	Messverfahren zur Ermittlung der kinematischen Maschineneigenschaften	152
3.2.2.1	Vorschubfehlermessung an einer Drehmaschine (rotatorisch-translatorische Bewegungen)	152
3.2.2.2	Dreh- und Vorschubfehlermessung an einer Wälzfräsmaschine (rotatorisch-rotatorisch-translatorische Bewegungen)	155
3.2.2.3	Messung einer Zweiachsen-NC-Steuerung (translatorisch-translatorische Bewegungen)	158
3.2.2.4	Kreisformtest	159
4	Statisches Verhalten von Werkzeugmaschinen	163
4.1	Messtechnische Erfassung des Werkstückgewichtseinflusses	163
4.2	Messtechnische Erfassung des statischen Prozesslasteinflusses	165
4.3	Schwachstellenanalyse statisch belasteter Maschinenbauteile	168
4.4	Quasi-statische Last-Verformungsanalyse	170
4.5	Bestimmung statischer Verformungen mit Hilfe der Speckleinterferometrie	176
5	Thermisches Verhalten von Werkzeugmaschinen	179
5.1	Thermische Einflüsse auf Werkzeugmaschinen	179
5.2	Messtechnische Untersuchung des thermischen Verformungsverhaltens	181
5.2.1	Versuchsaufbau	181
5.2.2	Temperaturentwicklung und Verformungsverhalten an der Zerspanstelle durch innere Wärmequellen	184
5.2.3	Temperatur- und Verformungsverhalten aufgrund thermischer Umgebungseinflüsse	187

5.2.4	Messung von Strukturverformungen.....	190
5.2.5	Bestimmung des zeitlichen Wärmeflusses	192
6	Dynamisches Verhalten von Werkzeugmaschinen	195
6.1	Grundlagen des dynamischen Verhaltens.....	195
6.1.1	Bestimmung von Systemkennwerten aus Messungen des dynamischen Nachgiebigkeitsverhaltens.....	199
6.1.2	Schwingungsarten und -ursachen.....	201
6.2	Mess- und Auswerteverfahren für die experimentelle Modalanalyse	205
6.2.1	Digitale Signalverarbeitung.....	205
6.2.2	Fourier-Transformation	208
6.2.3	Ermittlung des Übertragungsverhaltens	215
6.2.4	Messung von Eigenschwingungsformen, Bestimmung der modalen Parameter, Curve-Fitting-Verfahren	222
6.2.5	Testsignal- und Erregerarten	235
6.2.5.1	Anregungsformen.....	235
6.2.5.2	Erregerarten.....	236
6.3	Dynamisches Maschinenverhalten bei der Zerspanung mit definierter Schneidengeometrie (Fräsen, Drehen, Bohren, Räumen usw.)	245
6.3.1	Regenerativereffekt für Prozesse mit stehenden Werkzeugen (Drehen) unter Berücksichtigung des gerichteten Nachgiebig- keitsverhaltens.....	245
6.3.2	Selbsterregte Schwingungen durch Lagekopplung	255
6.3.3	Simulation des Ratterverhaltens mit Hilfe der Nachgiebigkeits- matrix für beliebige Prozesse mit definierter Schneidengeometrie.....	258
6.3.3.1	Modell des Ratterverhaltens spanender Werkzeug- maschinen für den allgemeinen Prozessanwen- dungsfall.....	258
6.3.3.1.1	Allgemeine Grundlagen	258
6.3.3.1.2	Simulation im Frequenzbereich bei konstanten Richtungsfaktoren	267
6.3.3.1.3	Simulation im Zeitbereich	278
6.3.3.2	Maß- und Formabweichungen beim Ausspindeln von Bohrungen durch das dynamische Nachgie- bigkeitsverhalten	290
6.3.3.2.1	Bohrungsmaß- und Bohrungsformabweichungen durch den Schnittkräfteinfluss.....	291
6.3.3.2.2	Bohrungsmaß- und Bohrungsformabweichungen durch Umwuchtkräfte.....	301
6.3.3.3	Messvorschrift zur Untersuchung spanender Werkzeugmaschinen	305
6.3.3.4	Stand der Technik	310
6.4	Dynamisches Maschinenverhalten bei der Zerspanung mit undefinierter Schneidengeometrie (Schleifen)	316

6.4.1	Beschreibung des Regenerativeffektes bei der Zerspanung mit undefinierter Schneidengeometrie.....	317
6.4.1.1	Systemnachgiebigkeitsverhalten Schleifmaschine-Schleifscheibe-Werkstück.....	318
6.4.1.2	Geometrie dynamischer Eingriffsverhältnisse beim Schleifen.....	320
6.4.1.3	Ermittlung der Übergangs- und Abhebefrequenz.....	324
6.4.1.4	Darstellung der Zeitspannungsvolumenänderung in der komplexen Ebene.....	327
6.4.1.5	Wellenbildung auf dem Werkstück.....	330
6.4.1.6	Grenzphasenkurve für werkstückseitiges Rattern	333
6.4.1.7	Wellenbildung auf der Schleifscheibe.....	337
6.4.1.8	Grenzphasenkurve für das schleifscheibenseitige Rattern.....	339
6.4.2	Möglichkeiten zur Erhöhung der Stabilität beim Schleifen.....	342
6.4.3	Stand der Technik von Schleifmaschinen	344
6.5	Einflussfaktoren auf das Ratterverhalten.....	348
6.6	Maßnahmen zur Verringerung der Ratterneigung	349
6.6.1	Aktive und passive Dämpfungssysteme.....	350
6.6.2	Verminderung des negativen Realteils.....	352
6.6.3	Werkzeuge mit ungleicher Teilung	356
7	Messtechnische Erfassung des dynamischen Verhaltens von Vorschubantrieben	359
7.1	Messtechnische Erfassung von Signalen der Antriebsregelkreise	360
7.2	Führungs- und Störungsverhalten.....	362
7.3	Frequenzgangmessung	363
7.3.1	Messung des Führungsfrequenzgangs.....	364
7.3.2	Messung des Störfrequenzgangs	365
7.3.2.1	Messung mit periodischen Signalen.....	365
7.3.2.2	Messung mit einem Kraftsprung.....	367
7.4	Erfassung nichtlinearer Einflüsse in Vorschubsystemen.....	368
7.4.1	Kleinste verfahrbare Schrittweite.....	368
7.4.2	Kreisformtest.....	369
8	Geräuschverhalten von Werkzeugmaschinen	373
8.1	Grundbegriffe der Akustik	374
8.1.1	Schallkennwerte	374
8.1.2	Spektrale Zusammensetzung des Schalls.....	377
8.2	Analyse und Bewertung von Geräuschen.....	378

8.2.1	Frequenzbewertung	378
8.2.2	Zeitbewertung	380
8.2.3	Beurteilung zeitlich schwankender Geräusche	381
8.3	Schallmesstechnik zur Ermittlung der Geräuschemissionen von Maschinen.....	383
8.3.1	Schalldruckmessung.....	384
8.3.2	Analysiermesstechnik.....	385
8.3.3	Geräuschmessungen nach DIN 45635.....	387
8.3.4	Geräuschmessungen nach dem Schallintensitätsmess- verfahren	391
8.4	Ortung von Schallanteilen und Rückschlüsse auf die Geräusch- anregung bei Maschinen.....	395
8.4.1	Rundummessung im Fernfeld	395
8.4.2	Rundummessung im Nahfeld	396
8.4.3	Messung des Körperschalls	397
8.4.4	Ermittlung von Schallanteilen	398
8.4.5	Schmalbandanalysen	399
8.4.6	Kohärenzanalysen	401
8.5	Beurteilung des Geräuschverhaltens von Werkzeugmaschinen	402
8.6	Gehörgerechte Geräuschbeurteilung	410
8.6.1	Mess- und Analysetechnik zur gehörgerechten Geräuschbeurteilung.....	412

INDIREKTE BEURTEILUNG DER MASCHINENEIGENSCHAFTEN DURCH BEARBEITUNGSTESTS

9	Ermittlung der Arbeitsgenauigkeit mit Prüfwerkstücken	413
9.1	Werkstückmesstechnik	415
9.2	Abnahme- und Prüfwerkstücke	418
9.2.1	Prüfwerkstücke zur Ermittlung der Arbeits- und Positions- genauigkeit	419
9.2.2	Prüfwerkstücke zur Ermittlung maschinentypischer Fehler...	421
9.3	Fähigkeitsuntersuchungen zur Abnahme von Werkzeugmaschinen..	427
9.3.1	Vorgehensweise	427
9.3.2	Einflussfaktoren	431
9.3.3	Statistische Auswertung	435
9.3.4	Abnahmerichtlinie.....	441

10 Beurteilung des statischen und dynamischen Verhaltens während der Bearbeitung	445
10.1 Verfahren zur Bestimmung der Grenzspanleistung	445
10.2 Praktisches Beispiel für eine rationelle Vorgehensweise	448
11 Zusammenfassung	451
Anhang	453
Literaturverzeichnis	459
Sachverzeichnis	469