

Inhaltsverzeichnis

Formelzeichen und Abkürzungen	XVII
--	-------------

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	Messsprinzipien. 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 Winkelooption	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 Winkelooption	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	Temperaturrentwicklung 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	Regenerativeffekt für Prozesse mit stehenden Werkzeugen (Drehen) unter Berücksichtigung des gerichteten Nachgiebigkeitsverhaltens	245
6.3.2	Selbsterregte Schwingungen durch Lagekopplung	255
6.3.3	Simulation des Ratterverhaltens mit Hilfe der Nachgiebigkeitsmatrix für beliebige Prozesse mit definierter Schneidengeometrie	258
6.3.3.1	Modell des Ratterverhaltens spanender Werkzeugmaschinen für den allgemeinen Prozessanwendungsfall	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 Nachgiebigkeitsverhalten	290
6.3.3.2.1	Bohrungsmaß- und Bohrungsformabweichungen durch den Schnittkrafteinfluss	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