

(19)



(11)

EP 2 302 242 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
30.03.2011 Patentblatt 2011/13

(51) Int Cl.:
F16C 25/06^(2006.01) F16C 39/02^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **10010258.1**

(22) Anmeldetag: **23.09.2010**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME RS

(71) Anmelder: **Mehnert, Jens**
08468 Heinsdorfergrund (DE)

(72) Erfinder: **Mehnert, Jens**
08468 Heinsdorfergrund (DE)

(74) Vertreter: **Findeisen Hübner Neumann**
Pornitzstraße 1
09112 Chemnitz (DE)

(30) Priorität: **24.09.2009 DE 102009042474**
07.05.2010 DE 102010019677

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen, wobei die Welle (2) von einer Festlagereinheit und einer Loslagereinheit aufgenommen wird und über eine Steuereinheit (3) das durch die Welle zu übertragende Drehmoment sowie die Drehzahl variabel eingestellt werden kann, dadurch gekennzeichnet, dass die Abmessungen der Welle und der Lagereinheiten (6,7) an der Wellennase und am Wellenende bestimmt, die Drehmoment - Drehzahlbereiche festgelegt und daraus die geometrische Gestalt und die Einbaulage der Piezoelemente (8,9) an den Lagerpaketen sowie die Grundvorspannkraft der Lagerpakete bestimmt werden sowie aus den Toleranzvorgaben für den Wellenbetrieb die Anzahl und die Aufteilung der Piezoelemente an den Lagerpaketen bestimmt wird. Weiterhin wird eine Vorrichtung zur Anwendung des Verfahrens vorgeschlagen.

lenende bestimmt, die Drehmoment - Drehzahlbereiche festgelegt und daraus die geometrische Gestalt und die Einbaulage der Piezoelemente (8,9) an den Lagerpaketen sowie die Grundvorspannkraft der Lagerpakete bestimmt werden sowie aus den Toleranzvorgaben für den Wellenbetrieb die Anzahl und die Aufteilung der Piezoelemente an den Lagerpaketen bestimmt wird. Weiterhin wird eine Vorrichtung zur Anwendung des Verfahrens vorgeschlagen.

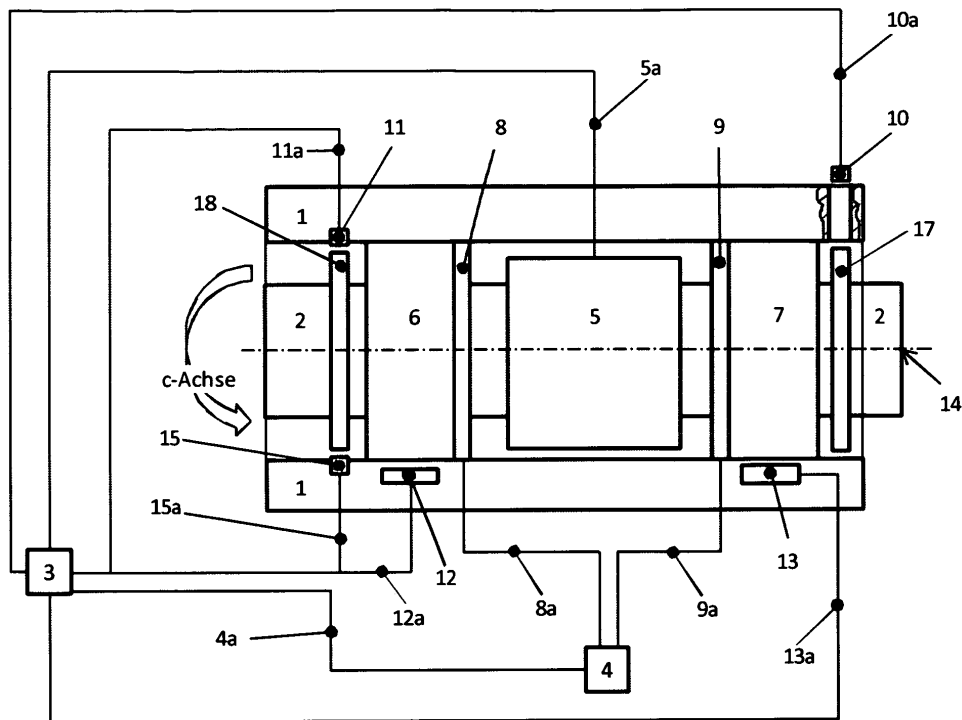


Fig. 1

EP 2 302 242 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie eine Vorrichtung für eine verfahrensgemäße Umsetzung, wie sie beispielsweise zur Lagerung der Hauptspindel einer Werkzeugmaschine eingesetzt werden kann.

[0002] Dem Fachmann auf dem Gebiet der Wälzlager-technik ist bekannt, dass zur Führung und Abstützung eines umlaufenden Maschinenteils, wie beispielsweise einer Welle, zumindest zwei in bestimmten Abständen voneinander angeordnete Lager erforderlich sind. Erfolgt dabei die Abstützung der Welle mit zwei Radiallagern tritt das Problem auf, dass die Abstände der Lagersitze auf der Welle und im Gehäuse nur innerhalb der jeweils erzielbaren Fertigungstoleranzen übereinstimmen. Außerdem erwärmt sich die Welle unter Betriebsbedingungen in der Regel stärker als das Gehäuse, so dass auch die temperaturbedingten Längendifferenzen der Welle in den Lagerstellen sowie unterschiedliche wärmebedingte Durchmesseränderungen der Lagerringe ausgeglichen werden müssen. Daher kann die Welle in axialer Richtung durch ein Festlager geführt werden, während das andere Lager als Loslager die dargestellten geometrischen Änderungen zu einem gewissen Anteil ausgleicht. Die Forderungen aus dem Maschinenbau zielen zusätzlich auf breite Drehmoment- und Drehzahlbereiche ab, um beispielsweise die Schrupp- und die anschließende Schlichtbearbeitung in einer Aufspannung durchführen zu können. In der Folge muss die Welle mit den sie aufnehmenden Lagereinheiten sowohl große Drehmomente mit zusätzlichen veränderlichen Krafteintrag durch die Bearbeitungskräfte als auch hohe Drehzahlen unter Beibehaltung der vorgegebenen Toleranzen gewährleisten, ohne dass Eigenschwingungen der Welle das Bearbeitungsergebnis beeinflussen.

[0003] In DE 101 63 089 C1 wird eine Motorspindel mit Stellelement offenbart. Im Mittelpunkt dieser Erfindung steht eine verschiebbare Lagerbüchse, welche mit Hilfe einer pneumatischen oder hydraulischen Einrichtung betätigt wird, um die Steifigkeit der Motorspindel durch Änderung der Lagervorspannung verändern zu können. Ziel dieser Erfindung ist es, die Nebenzeiten beim Werkzeug- oder Werkstückwechsel zu vermindern. Die in dieser Patentschrift offenbarte Ausführungsform ist sehr aufwändig in der Bauart, da zur Einstellung der Steifigkeit eine Lagerbüchse mit Stellelement (hydraulisch oder pneumatisch betätigt) und zusätzliche Sensoren zur Überwachung der eingestellten Parameter erforderlich sind.

[0004] In EP 1 387 736 B1 werden eine Motorspindel mit verbesserter Bearbeitungsgenauigkeit sowie ein Verfahren zum Betrieb einer derartigen Motorspindel offenbart. Diese Patentschrift stellt eine Weiterentwicklung der in o.g. DE 101 63 089 C1 beschriebenen Erfindung dar. Im Unterschied nutzt diese Erfindung jedoch elektro- rheologische oder magnetorheologische Flüssigkei-

ten für die Stelleinheit, wodurch die Stellglieder zur Änderung der Lagervorspannung in verbesserter Weise positionierbar sind.

[0005] In DE 10 2006 059 947 A1 wird eine Tandem-Lageranordnung mit einer Vorrichtung zum Ausgleich temperaturbedingter Lagerverspannungen beschrieben. Die darin offenbarte Lagerungsgestaltung stellt eine Lösung zur Verringerung temperaturbedingter Lagerverspannungen dar. Eine während des Wellenbetriebes an den jeweils eingestellten Belastungszustand angepasste Lagervorspannung ist nicht vorgesehen. Ähnliche Aufgabenstellungen werden in DE 10 2005 043 945 A1 und DE 10 2005 009 921 A1 mit vergleichbaren konstruktiven Gestaltungen der Wälzlager beschrieben.

[0006] In DE 103 08 442 B3 wird eine Vorrichtung zum spanabhebenden Bearbeiten einer Bohrung beschrieben. Die Lagerung der Welle erfolgt dabei durch Magnetlager mit dem Ziel, herstellungsprozessbedingte Bewegungen durch Auslenkung der Welle in den Magnetlagern umzusetzen.

[0007] In DE 40 00 025 C2 wird eine Vorrichtung zur spanabhebenden Bearbeitung der Oberflächen von der genauen Zylinderform abweichenden Werkstücken beschrieben. Zur Lösung dieser Aufgabe findet eine hydraulische Einrichtung zur Auslenkung der Werkzeug-schneide Verwendung.

[0008] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht in der Bereitstellung eines Verfahrens und einer Vorrichtung zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen mit der Möglichkeit einer automatisierten Anpassung der Lagervorspannkkräfte an den aktuellen Betriebszustand, wodurch die Einsatzbereiche, die Lebensdauer und die Toleranzbereiche der Welle für derart gestaltete Lagersysteme gegenüber dem Stand der Technik wesentlich verbessert werden. Unter "Konditionierung" wird in der vorliegenden Erfindung die Anpassung des Lagersystems einer Welle an die jeweiligen Betriebsbedingungen verstanden. Weiterhin sollen eine Verfahrensweise und eine Vorrichtung zur kontinuierlichen Überwachung und Diagnose der Betriebsparameter der Lagersysteme einschließlich der Einbindung in eine vorhandene Steuereinheit geschaffen werden, wodurch der Wartungs- und Kontrollaufwand sinkt.

[0009] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren gemäß den Merkmalen des Patentanspruchs 1 und durch eine Vorrichtung gemäß Anspruch 9 gelöst. Weiterhin sind vorteilhafte Ausführungen Gegenstand der Unteransprüche.

[0010] In einem erfindungsgemäßen Verfahren zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen wird zuerst die Antriebs- und Abtriebsseite bestimmt, wobei der Abtriebsseite die Wellennase mit einem Festlagersystem zugeordnet wird. Aus der Aufnahme der Drehmoment- und Drehzahlbereiche sowie der geometrischen Gegebenheiten der Welle und der Lagersysteme erfolgt die Festlegung für die geometrische Gestalt und die Einbaulage der Piezoelemente an den Lagerpaketen sowie die Vorgabe der Grundvorspannkraft der Lagerpakete. Die-

se Grundvorspannkraft wird mit Hilfe der Piezoelemente, welche im Sensorbetrieb arbeiten, eingestellt. Es sind auch Ausführungsformen in entkoppelter Bauweise möglich, bei welchen eine Trennung der Piezoelemente in Sensoren und Aktoren erfolgt. Diese Einstellung der Grundvorspannkraft kann beispielsweise über federkraftbeaufschlagte Flansche oder durch Ausblocken mit Passblechen erfolgen, wodurch ein bestimmtes Übermaß zwischen Lagerinnen- und Lageraußenring erreicht wird. Aus den Toleranzvorgaben für den Wellenbetrieb werden die Anzahl und die Aufteilung der Piezoelemente an den Lagerpaketen bestimmt. In einer alternativen Ausführungsform ist auch eine Wellenlagerung mit zwei Festlagern möglich, ebenso wie der Einsatz von Piezoelementen in Zylinderform mit axialer Anordnung zur Wellenachse. Darüber hinaus können auch Kombinationen von Sensor- und Aktorelementen sowie deren geometrische Kombination als radiale oder axiale Ausführung sinnvolle Lösungen darstellen.

[0011] Weitere alternative Verfahrensausführungen sind **dadurch gekennzeichnet, dass** die Änderung der Lagervorspannung durch eine Spannungsveränderung an mindestens einem Piezoelement vorzugsweise am Festlager erfolgt und/oder die Feinpositionierung der Welle durch Änderung der Spannungswerte an mindestens einem Piezoelement, vorzugsweise am Loslager, durchgeführt wird.

[0012] Im nächsten Verfahrensschritt erfolgt die Ermittlung der von der Welle zu übertragenden Drehmoment- und Drehzahlwerte sowie die Aufnahme zusätzlicher Prozess- und/ oder Gewichtskräfte, welche an der Wellennase eingeleitet werden. Diesen ermittelten Parametersätzen werden abschließend noch Lagerpakettemperaturen zugeordnet. Anschließend werden diese Parametersätze verdichtet und im Ergebnis Lastkollektive gebildet, welche typische Einsatzbedingungen der Welle repräsentieren. Diesen Lastkollektiven werden Spannungswerte für die Piezoelemente zugeordnet und in einer Steuereinheit abgelegt. Diese Steuereinheit dient in einer vorteilhaften Ausgestaltung zur Ansteuerung der Betriebsparameter der Antriebseinheit der Welle.

[0013] Andere Ausführungsformen können vorhandene Steuereinheiten nutzen oder es ist für den Betrieb des erfindungsgemäßen Verfahrens eine eigene Steuereinheit vorzusehen.

[0014] Zusätzlich erfolgt die Definition der minimalen und maximalen Spannungswerte für die Piezoelemente entsprechend den gebildeten Lastkollektiven einschließlich deren Speicherung in der Steuereinheit. Im Rahmen des nächsten Verfahrensschrittes werden alle für den Betrieb der Welle erforderlichen Randbedingungen, wie beispielsweise die Anbringung von Einrichtungen an die Wellennase oder die axiale Verspannung einer Einrichtung an der Wellennase mit Hilfe einer Pinole, vorgenommen und die Piezoelemente erfassen im Sensorbetrieb diese eingestellten statischen Betriebsbedingungen an den Lagereinheiten und übertragen die er-

mittelten Werte an die Steuereinheit.

[0015] Im nächsten Verfahrensschritt dienen diese Betriebsbedingungen als Grundlage für die Steuereinheit, um das jeweils eingestellte Lastkollektiv zu ermitteln. Dazu werden die vorgegebenen Drehmoment - Drehzahlwerte aus der Ansteuerung des Antriebselementes bestimmt und/oder die Temperatur an den Lagerpaketen ermittelt und/ oder zusätzliche auf die Welle wirkende Kräfte durch die Piezoelemente im Sensorbetrieb ermittelt und daraus das jeweils aktuell einzustellende Lastkollektiv bestimmt. Auf dieser Grundlage erfolgt durch die Steuereinheit eine kontinuierliche Überwachung und Einstellung der Spannungswerte der Piezoelemente, wobei die Lage der einzustellenden Spannungswerte innerhalb einer definierten und lastkollektivabhängigen Bandbreite (minimaler und maximaler Wert) geprüft wird. Werden diese minimalen und maximalen Werte unterschritten oder überschritten, erzeugt die Steuereinheit einen Warnhinweis und/oder gibt ein Signal zur Abschaltung des Wellenbetriebs aus. Zur Sicherung eines störungsfreien Wellenbetriebes mit engen Betriebstoleranzen erfolgt ein ständiger Betriebsartwechsel der Piezoelemente zwischen Sensor- und Aktorbetrieb. Dadurch wird auch das Schwingungsverhalten der Welle in der Weise überwacht, dass in der Steuereinheit kritische Werte für Schwingfrequenzbereiche abgelegt sind und die Steuereinheit bei Ermittlung von sich an diese Schwingfrequenzbereiche annähernden Parametern die Spannungswerte der Piezoelemente so verändert, dass die ermittelten Werte für die Schwingfrequenz sich wieder von den abgespeicherten kritischen Parametern entfernen.

[0016] In einer vorteilhaften Verfahrensausgestaltung wird ein bereitgestelltes Bearbeitungsprogramm, welches aus Befehlszeilen, die als Sätze bezeichnet werden, besteht, in die Steuereinheit eingelesen und die darin enthaltenen Steuerungsbefehle in der Art interpretiert, dass die darin vorgegebenen Werkzeugwechselbefehle eine Ansteuerung der Piezoelemente hervorrufen. Dies erfolgt auf der Grundlage einer satzweisen Überwachung der Stromaufnahme der Antriebseinheit vor der Befehlszeile zum Werkzeugwechsel. Mit Verringerung der Stromaufnahme der Antriebseinheit wird durch die Steuereinheit durch Spannungsänderung an den Piezoelementen die Lagervorspannung unter Beachtung der jeweiligen Lastkollektive erhöhend mitgeführt, um die Reibung in den Lagern zu vergrößern, damit eine Verkürzung der Abbremszeit der Welle eintritt. Die Regelgröße in Form des einzustellenden Sollwertes für die Lagervorspannung bildet dabei der lastkollektivabhängige Maximalwert für die Lagervorspannung, welcher gegebenenfalls auch um einen Verschleißfaktor durch die Steuereinheit vermindert werden kann. Nach durchgeführtem Werkzeugwechsel wird der Spindelhochlauf durch die Mitführung der Lagervorspannung mit minimalem Vorspannwert entsprechend dem zugehörigen Lastkollektiv bis zum Erreichen der Betriebsdrehzahl der Welle durch die Steuereinheit unterstützt.

[0017] In einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform werden durch Temperatursensoren die Temperaturen an den Lagerpaketen durch die Steuereinheit erfasst und in Abhängigkeit dieser Temperaturwerte die eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte der Piezoelemente verändert.

[0018] Zur Verbesserung der erzielbaren Toleranzen beim Wellenbetrieb ist es möglich, dass die Steuereinheit in Abhängigkeit eines durch einen Drehwinkelgeber ermittelten Drehwinkel der Welle, die eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte der Piezoelemente so verändert, dass eine mögliche drehwinkelabhängige Verlagerung der Wellenachse und/oder des Rund- und/oder Planlaufes der Wellennase korrigiert werden.

[0019] Darüber hinaus ist es sinnvoll, die Position in z-Richtung der Wellennase durch einen Positionssensor kontinuierlich zu ermitteln und an die Steuereinheit zu übertragen.

[0020] Eine weitere mögliche Ausführungsform ist **dadurch gekennzeichnet, dass** in der Steuereinheit für wenigstens zwei lastkollektivabhängige Spannungswerte die zugehörigen Stromaufnahmewerte der Antriebseinheit gespeichert sind und in vorgegebenen Zeitabständen ein Selbsttest durch die Steuereinheit in der Art erfolgt, dass die gespeicherten Stromaufnahmewerte weniger als 10 Prozent von den jeweils ermittelten abweichen dürfen, anderenfalls erfolgt durch die Steuereinheit die Ausgabe eines Warnhinweises und/oder die Abschaltung des Wellenbetriebs.

[0021] Eine weitere alternative Verfahrensausgestaltung sieht vor, dass die Steuereinheit die Schmierstoffzufuhr zu den Lagereinheiten der Welle in Abhängigkeit der jeweiligen Lastkollektive verringert oder erhöht, um den Verschleiß auf ein Mindestmaß zu verringern.

[0022] Die vorliegende Erfindung zeichnet sich weiterhin dadurch aus, dass für die Druckeinstellung der Lagersteifigkeit keine Lagerbüchse, kein Stellelement und kein zusätzlicher Sensor erforderlich sind. Weiterhin arbeitet das erfindungsgemäße Verfahren eigenschwingungsfrei und durch das Piezoelement ist eine Echtzeitfähigkeit für eine prozessparallele Änderung der Lagersteifigkeit gegeben.

[0023] Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 ein erstes Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 2 den Ablauf der Informationsgewinnung, -verarbeitung und -ausgabe zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen gemäß einer bevorzugten Ausführungsform,

Fig. 3 geometrische Angaben zur näheren Beschreibung eines Lagersystems,

Fig. 4 ein Ausführungsbeispiel für den Einbau der Piezoelemente zur Veränderung der Lagervorspannung.

[0024] Figur 1 zeigt den Aufbau der erfindungsgemä-

ßen Vorrichtung in einem ersten Ausführungsbeispiel. Die Welle (2) ist durch das Lagerpaket am Wellenende (6) und das Lagerpaket an der Spindelnase (7) drehbar in einem Gehäuse (1) gelagert. Auf die Welle (2) sind eine Gebereinheit für das Messsystem z-Achse (17), die Piezoelemente Wellennase (9), eine Antriebseinheit der Welle (5), Piezoelemente Wellenende (8) und eine Gebereinheit für das Messsystem c-Achse mit Drehzahlreferenz (18) montiert. Die Piezoelemente (9) Wellennase werden durch einen Distanzring (16, siehe Fig. 4) zum Lagerpaket (7) ausgerichtet. Im Gehäuse (1) befindet sich im Bereich der Gebereinheit für das Messsystem z-Achse (17) ein Durchbruch. Dieser ermöglicht dem Messkopf für das Messsystem z-Achse (10) die Datenerfassung. Die Halterung, an welcher der Messkopf für das Messsystem z-Achse (10) befestigt ist, wurde nicht dargestellt. Weiterhin sind im Gehäuse (1) ein Messkopf für das Messsystem c-Achse (11, 18), ein Messkopf der Drehzahlerfassungseinheit (15), ein Temperaturfühler Lagerpaket Wellenende (12) und ein Temperaturfühler Lagerpaket Wellennase (13) angebracht. Im Schnittpunkt der Wellensymmetrieachse mit der Begrenzungslinie der Wellenplanfläche an der Wellennase ist der Koordinatenursprung Werkstück (14) eingezeichnet. Die Steuereinheit (3) ist über die Verbindungsleitung (4a) mit dem Verstärker der Piezoelemente (4) verbunden. Der Verstärker der Piezoelemente (4) ist über die Verbindungsleitung (8a) mit den Piezoelementen Wellenende (8) sowie über die Verbindungsleitung (9a) mit den Piezoelementen Wellennase (9) verbunden. Die Steuereinheit (3) ist mit Hilfe der Verbindungsleitung (5a) mit der Antriebseinheit der Welle (5), der Verbindungsleitung (10a) mit dem Messkopf für das Messsystem z-Achse (10), der Verbindungsleitung (11a) mit dem Messkopf für das Messsystem c-Achse (11), der Verbindungsleitung (12a) mit dem Temperaturfühler Lagerpaket Wellenende (12), der Verbindungsleitung (13a) mit dem Temperaturfühler Lagerpaket Wellennase (13) und der Verbindungsleitung (15a) mit dem Messkopf der Drehzahlerfassungseinheit (15) verbunden.

[0025] Aus Figur 2 wird die Verfahrensweise eines vorteilhaften erfindungsgemäßen Verfahrens zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen durch eine wie oben beschriebene Vorrichtung ersichtlich.

[0026] In Figur 3 werden beispielhaft wesentliche geometrische Abmessungen der Welle, des Lagersystems sowie der Piezoelemente dargestellt.

[0027] In Figur 4 erfolgt die Darstellung einer möglichen Einbauanordnung der Piezoelemente für ein Lagerpaket.

[0028] In einem erfindungsgemäßen Verfahren zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen wird zuerst die Antriebs- und Abtriebsseite bestimmt, wobei der Abtriebsseite die Wellennase mit einem Festlagersystem (7) zugeordnet wird. Aus der Aufnahme (vergleiche Fig. 3) der Drehmoment(M_{d_1})- und Drehzahlbereiche (n_1) sowie der geometrischen Gegebenheiten (bspw. L_W , D_{WLE} , D_{WLN}) der Welle (2) und der Lagersysteme (B_{LE} , D_{LE})

und 7 (B_{LN} , D_{LN}) erfolgt die Festlegung für die geometrische Gestalt und die Einbaulage (radial) der Piezoelemente 8 (B_{PE} , D_{PE}) und 9 (B_{PN} , D_{PN}) an den Lagerpaketen (6, 7) sowie die Vorgabe der Grundvorspannkraft der Lagerpakete (6, 7). Diese Grundvorspannkraft wird mit Hilfe der Piezoelemente (8, 9), welche im Sensorbetrieb arbeiten, eingestellt. Aus den Toleranzvorgaben für den Wellenbetrieb werden die Anzahl und die Aufteilung der Piezoelemente (8, 9) an den Lagerpaketen (6, 7) bestimmt.

[0029] Im nächsten Verfahrensschritt erfolgt die Ermittlung der von der Welle (2) zu übertragenden Drehmoment- und Drehzahlwerte (M_{d1max} , n_{1max}) sowie die Aufnahme zusätzlicher Prozesskräfte (F_f , F_A , F_C) und Gewichtskräfte (F_{GF} , F_{GW}), welche an der Wellennase eingeleitet werden. Diesen ermittelten Parametersätzen werden abschließend noch Lagerpakettemperaturen (T_{LE} , T_{LN}) zugeordnet. Anschließend werden diese Parametersätze verdichtet und im Ergebnis Lastkollektive gebildet, welche typische Einsatzbedingungen der Welle (2) repräsentieren. Diesen Lastkollektiven werden Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) für die Piezoelemente (8, 9) zugeordnet und in einer Steuereinheit (3) abgelegt. Diese Steuereinheit (3) dient in einer vorteilhaften Ausgestaltung zur Ansteuerung der Betriebsparameter ($P_E = f(l, t)$) der Antriebseinheit (5) der Welle (2).

[0030] Zusätzlich erfolgt die Definition der minimalen (U_{LEimin} , U_{LNimin}) und maximalen (U_{LEimax} , U_{LNimax}) Spannungswerte für die Piezoelemente (8, 9) entsprechend den gebildeten Lastkollektiven einschließlich deren Speicherung in der Steuereinheit (3). Im Rahmen des nächsten Verfahrensschrittes werden alle für den Betrieb der Welle (2) erforderlichen Randbedingungen, wie beispielsweise die Anbringung von Einrichtungen an die Wellennase oder die axiale Verspannung einer Einrichtung an der Wellennase mit Hilfe einer Pinole (nicht in Fig. 2 dargestellt), vorgenommen und die Piezoelemente (8, 9) erfassen im Sensorbetrieb diese eingestellten statischen Betriebsbedingungen an den Lagereinheiten (6, 7) und übertragen die ermittelten Werte (F_{LEi} , S_{LEi} , F_{LNI} , S_{LNI}) an die Steuereinheit (3).

[0031] Im nächsten Verfahrensschritt dienen diese Betriebsbedingungen als Grundlage für die Steuereinheit (3), um das jeweils eingestellte Lastkollektiv zu ermitteln. Dazu werden die vorgegebenen Drehmomentwerte ($M_{d1} \sim 1$) und Drehzahlwerte (15) aus der Ansteuerung des Antriebselementes (5) bestimmt ($P_E = f(l, t)$) und die Temperaturen (T_{LE} , T_{LN}) an den Lagerpaketen (6, 7) ermittelt und zusätzliche auf die Welle (2) wirkende Kräfte (F_f , F_A , F_C , F_{GF} , F_{GW}) durch die Piezoelemente (8, 9) im Sensorbetrieb ermittelt und daraus das jeweils aktuell einzustellende Lastkollektiv bestimmt. Zur Verstärkung der von den Piezoelementen (8, 9) aufgenommenen oder abgegebenen Spannungen wird ein Verstärker (4) in die Leitungsverbindung (4a) zur Steuereinheit (3) eingebunden. Zusätzlich erfolgt durch den Verstärker (4) eine Signalwandlung, aus den Spannungssignalen

(U_{LEi} , U_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9) werden Kraftsignale (F_{LEi} , F_{LNI}) und Wegsignale (S_{LEi} , S_{LNI}) für die Steuereinheit (3) gebildet. Aus den einzustellenden Kraftsignalen (F'_{LEi} , F'_{LNI}) und Wegsignalen (S'_{LEi} , S'_{LNI}) der Steuereinheit (3) werden durch den Verstärker (4) der Piezoelemente (8, 9) einzustellende Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) gebildet. Auf dieser Grundlage erfolgt durch die Steuereinheit (3) eine kontinuierliche Überwachung (U_{LEi} , U_{LNI}) und Einstellung der Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9), wobei die Lage der einzustellenden Spannungswerte innerhalb einer definierten und lastkollektivabhängigen Bandbreite ($(U_{LEimin} < U_{LEi} < U_{LEimax})$, ($U_{LNimin} < U_{LNI} < U_{LNimax}$)) geprüft wird. Werden diese minimalen und maximalen Werte unterschritten oder überschritten, erzeugt die Steuereinheit (3) einen Warnhinweis oder gibt ein Signal zur Abschaltung des Wellenbetriebs ($P_E = 0$) aus. Zur Sicherung eines störungsfreien Wellenbetriebes mit engen Betriebstoleranzen erfolgt ein ständiger Betriebsartwechsel der Piezoelemente (8, 9) zwischen Sensor- und Aktorbetrieb. Dadurch wird auch das Schwingungsverhalten der Welle (2) in der Weise überwacht, dass in der Steuereinheit (3) kritische Werte für Schwingfrequenzbereiche abgelegt sind und die Steuereinheit (3) bei Ermittlung von sich an diese Schwingfrequenzbereiche annähernden Parametern die Spannungswerte (U_{LEi} , U_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9) so verändert, dass die ermittelten Werte für die Schwingfrequenz sich wieder von den abgespeicherten kritischen Parametern entfernen.

[0032] Durch Temperatursensoren (12, 13) werden die Temperaturen (T_{LE} , T_{LN}) an den Lagerpaketen (6, 7) durch die Steuereinheit (3) erfasst und in Abhängigkeit dieser Temperaturwerte (T_{LE} , T_{LN}) die eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9) verändert.

[0033] Die Steuereinheit (3) ermittelt in Abhängigkeit eines durch einen Drehwinkelgeber (11, 18) gemessenen Drehwinkels (\square_C) der Welle (2) sowie der eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9) eine drehwinkelabhängige Verlagerung der Wellenachse sowie des Rund- und Planlaufes der Wellennase und korrigiert die Ausrichtung der Wellennase durch Änderung der lastkollektivspezifischen Spannungswerte (U'_{LEi} , U'_{LNI}) der Piezoelemente (8, 9).

[0034] Die Position in z-Richtung (S_N) der Wellennase wird durch einen Positionssensor (10, 17) kontinuierlich ermittelt und an die Steuereinheit (3) übertragen.

Bezugszeichenliste

[0035]

1	Gehäuse
2	Welle
3	Steuereinheit

4	Verstärker der Piezoelemente	S'_{LN}	Einzustellender resultierender Weg der Piezoelemente Wellennase
4a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Verstärker der Piezoelemente	S'_{LNi}	Einzustellender Weg eines Piezoelementes Wellennase
5	Antriebseinheit der Welle		
5a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Antriebseinheit der Welle	5 P_E	Eingestellte elektrische Leistung der Antriebseinheit der Welle
6	Lagerpaket Wellenende	F_{LE}	Resultierende Kraft der Piezoelemente Wellenende
7	Lagerpaket Wellennase		
8	Piezoelemente Wellenende	F_{LEi}	Kraft eines Piezoelementes am Wellenende
8a	Verbindungsleitung Piezoelemente Wellenende - Verstärker der Piezoelemente	10 F'_{LE}	Einzustellende resultierender Kraft der Piezoelemente Wellenende
9	Piezoelemente Wellennase	F'_{LEi}	Einzustellende Kraft eines Piezoelementes Wellenende
9a	Verbindungsleitung Piezoelemente Wellennase - Verstärker der Piezoelemente	F_{LN}	Resultierende Kraft der Piezoelemente Wellennase
10	Messkopf Messsystem z-Achse	15 F_{LNi}	Kraft eines Piezoelementes an der Wellennase
10a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Messkopf Messsystem z-Achse	F'_{LN}	Einzustellender resultierender Weg der Piezoelemente Wellennase
11	Messkopf Messsystem c-Achse		
11a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Messkopf Messsystem c-Achse	20 F'_{LNi}	Einzustellender Weg eines Piezoelementes Wellennase
12	Temperaturfühler Lagerpaket Wellenende	I	Stromstärke
12a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Temperaturfühler Lagerpaket Wellenende	t	Zeit
13	Temperaturfühler Lagerpaket Wellennase	n	Wellendrehzahl
13a	Verbindungsleitung Steuereinheit - Temperaturfühler Lagerpaket Wellennase	\square_C	Winkelposition der c-Achse
14	Koordinatenursprung Werkstück	25 T_{LE}	Temperatur Lagerpaket Wellenende
15	Messkopf Drehzahlerfassungseinheit	T_{LN}	Temperatur Lagerpaket Wellennase
16	Distanzring	U_{LEi}	Spannung eines Piezoelementes Wellenende
17	Gebereinheit Messsystem z-Achse	U'_{LEi}	Einzustellende Spannung für ein Piezoelement Wellenende
18	Gebereinheit Messsystem c-Achse und Drehzahlreferenz	30 U_{LNi}	Spannung eines Piezoelementes Wellennase
S_N	Positionswert der Wellennase in der z-Achse	U'_{LNi}	Einzustellende Spannung für ein Piezoelement Wellennase
L_W	Länge der Welle	F_f	Vorschubkraft
D_{WLE}	Durchmesser der Welle am Lagersitz Wellenende	35 F_A	Zur Werkstückspannung eingestellte Axialkraft
D_{WLN}	Durchmesser der Welle am Lagersitz Wellennase	F_C	Schnittkraft
D_{LE}	Durchmesser der Lager am Wellenende	F_{GF}	Gewichtskraft des Futters
B_{LE}	Breite der Lager am Wellenende	F_{GW}	Gewichtskraft des Werkstückes
D_{LN}	Durchmesser der Lager an der Wellennase		
B_{LN}	Breite der Lager an der Wellennase	40	Patentansprüche
D_{PE}	Durchmesser der Piezoeinheit am Wellenende		
B_{PE}	Breite der Piezoeinheit am Wellenende		
D_{PN}	Durchmesser der Piezoeinheit am Wellennase	45	1. Verfahren zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen, wobei die Welle von einer Festlagereinheit und einer Loslagereinheit aufgenommen wird und über eine Steuereinheit das durch die Welle zu übertragende Drehmoment sowie die Drehzahl variabel eingestellt werden kann, dadurch gekennzeichnet,
B_{PN}	Breite der Piezoeinheit am Wellennase		dass die Abmessungen der Welle und der Lagereinheiten an der Wellennase und am Wellenende bestimmt, die Drehmoment-Drehzahlbereiche festgelegt und daraus die geometrische Gestalt und die Einbaulage der Piezoelemente an den Lagerpaketen sowie die Grundvorspannkraft der Lagerpakete bestimmt werden sowie aus den Toleranzvorgaben für den Wellenbetrieb die Anzahl und die Aufteilung der Piezoelemente an den Lagerpaketen bestimmt wird.
Md_1	Eingangsdrehmoment	50	
n_1	Eingangsdrehzahl		
S_{LE}	Resultierender Weg der Piezoelemente Wellenende	55	
S_{LEi}	Weg eines Piezoelementes Wellenende		
S'_{LE}	Einzustellender resultierender Weg der Piezoelemente Wellenende		
S'_{LEi}	Einzustellender Weg eines Piezoelementes Wellenende		
S_{LN}	Resultierender Weg der Piezoelemente Wellennase		
S_{LNi}	Weg eines Piezoelementes Wellennase		

2. Verfahren nach Anspruch 1 **dadurch gekennzeichnet**,
dass aus den vorgegebenen Drehmoment- und Drehzahlwerten und/oder zusätzlichen Prozess- und/oder Gewichtskräften und/oder Lagerpakettemperaturn Lastkollektive gebildet werden und für diese Lastkollektive Spannungswerte für die Piezoelemente bestimmt und in der Steuereinheit abgelegt werden sowie minimale und maximale Spannungswerte für die Piezoelemente in der Steuereinheit gespeichert werden und/oder kontinuierlich die Position in z-Richtung der Wellennase durch einen Positionssensor ermittelt und an die Steuereinheit übertragen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2 **dadurch gekennzeichnet**,
dass die Bestimmung des jeweiligen Lastkollektives derart durch die Steuereinheit erfolgt, dass zuerst die Betriebsbedingungen ermittelt, danach die vorgegebenen Drehmoment-Drehzahlwerte aus der Ansteuerung des Antriebselementes bestimmt und/oder die Temperatur an den Lagerpaketen ermittelt und/oder zusätzliche auf die Welle wirkende Kräfte zugeordnet werden und daraus das jeweils aktuell einzustellende Lastkollektiv bestimmt wird und/oder vor dem Betrieb der Welle die Piezoelemente als Sensoren die eingestellten statischen Betriebsbedingungen an den Lagereinheiten erfassen und an die Steuereinheit übertragen.
4. Verfahren nach Anspruch 3 **dadurch gekennzeichnet**,
dass in der Steuereinheit für wenigstens zwei lastkollektivabhängige Spannungswerte die zugehörigen Stromaufnahmewerte der Antriebseinheit gespeichert sind und in vorgegebenen Zeitabständen ein Selbsttest durch die Steuereinheit in der Art erfolgt, dass die gespeicherten Stromaufnahmewerte weniger als 10 Prozent von den jeweils ermittelten abweichen dürfen, anderenfalls erfolgt durch die Steuereinheit die Ausgabe eines Warnhinweises und/oder die Abschaltung des Wellenbetriebs.
5. Verfahren nach Anspruch 4 **dadurch gekennzeichnet**,
dass ein bereitgestelltes Bearbeitungsprogramm in die Steuereinheit eingelesen und die enthaltenen Steuerungsbefehle von dieser in der Art interpretiert werden, dass die darin vorgegebenen Werkzeugwechselbefehle eine Ansteuerung der Piezoelemente hervorrufen, wobei eine satzweise Überwachung der Stromaufnahme der Antriebseinheit vor der Befehlszeile zum Werkzeugwechsel durch die Steuereinheit erfolgt und mit Verringerung der Stromaufnahme der Antriebseinheit die Steuereinheit durch Spannungsänderung an den Piezoelementen die Lagervorspannung unter Beachtung der
- jeweiligen Lastkollektive in der Art mitführt, dass vor dem Werkzeugwechsel die Lagervorspannung bis zu einem lastkollektivabhängigen Maximalwert erhöht wird und/oder nach erfolgtem Werkzeugwechsel die Steuereinheit den lastkollektivabhängigen minimalen Lagervorspannungswert bis zum Erreichen der Enddrehzahl der Welle einstellt.
6. Verfahren nach Anspruch 4 **dadurch gekennzeichnet**,
dass die Änderung der Lagervorspannung durch eine Spannungsveränderung an mindestens einem Piezoelement, vorzugsweise am Festlager, erfolgt und/oder die Feinpositionierung der Welle durch Änderung der Spannungswerte an mindestens einem Piezoelement, vorzugsweise am Loslager, erfolgt und/oder die Steuereinheit die Schmierstoffzufuhr zu den Lagerpaketen der Welle in Abhängigkeit der jeweiligen Lastkollektive verringert oder erhöht und/oder die Steuereinheit die Spannungswerte für die Piezoelemente in Abhängigkeit der jeweils vorliegenden Lastkollektive und innerhalb der vorgegebenen Bandbreite zwischen minimalem und maximalem Spannungswert einstellt.
7. Verfahren nach Anspruch 6 **dadurch gekennzeichnet**,
dass während des Wellenbetriebes ein ständiger Wechsel der Piezoelemente zwischen Sensor- und Aktorbetrieb erfolgt und **dadurch** das Schwingungsverhalten der Welle überwacht wird und/oder dass bei Annäherung an eine in der Steuereinheit abgelegte Schwingfrequenz die Spannungswerte der Piezoelemente durch die Steuereinheit so verändert werden, dass die ermittelten Werte für die Schwingfrequenz außerhalb des in der Steuereinheit gespeicherten Schwingfrequenzbereiches liegen.
8. Verfahren nach Anspruch 6 **dadurch gekennzeichnet**,
dass durch Temperatursensoren die Temperaturen an den Lagerpaketen durch die Steuereinheit erfasst und in Abhängigkeit dieser Temperaturwerte die eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte der Piezoelemente verändert und/oder die Steuereinheit in Abhängigkeit eines durch einen Drehwinkelgeber ermittelten Drehwinkel der Welle die eingestellten lastkollektivspezifischen Spannungswerte der Piezoelemente verändert werden und/oder bei Unterschreiten oder Überschreiten der vorgegebenen Bandbreite der einzustellenden Spannungswerte der Piezoelemente die Steuereinheit einen Warnhinweis und/oder eine Abschaltung des Wellenbetriebs vornimmt.
9. Vorrichtung zur Konditionierung von Lagersystemen für Wellen, wobei die Welle von einer Festlagereinheit und einer Loslagereinheit aufgenommen wird

und über eine Steuereinheit das durch die Welle zu übertragende Drehmoment sowie die Drehzahl variabel eingestellt werden kann, **dadurch gekennzeichnet,**

dass auf einer Welle (2) die Piezoelemente Wellennase (9), eine Antriebseinheit der Welle (5), die Piezoelemente Wellenende (8), eine Gebereinheit für das Messsystem c-Achse mit Drehzahlreferenz (18) montiert sind, wobei die Piezoelemente (9) Wellennase von einem Distanzring (16) aufgenommen werden, im Gehäuse (1) ein Messkopf für das Messsystem c-Achse (11, 18) und ein Messkopf der Drehzahlerfassungseinheit (15) angeordnet sind sowie sich Temperaturfühler am Lagerpaket Wellenende (12) und am Lagerpaket Wellennase (13) befinden und die Steuereinheit (3) über die Verbindungsleitung (4a) mit dem Verstärker der Piezoelemente (4) verbunden ist.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9 **dadurch gekennzeichnet, dass** sich eine Gebereinheit für das Messsystem z-Achse (17) im Gehäuse (1) befindet und im Bereich der Gebereinheit für das Messsystem z-Achse (17) ein Gehäusedurchbruch eingebracht ist und/oder die Piezoelemente Wellennase (9) zylinderförmig ausgebildet sind und axial auf eine federbelastete Druckplatte wirken.

30

35

40

45

50

55

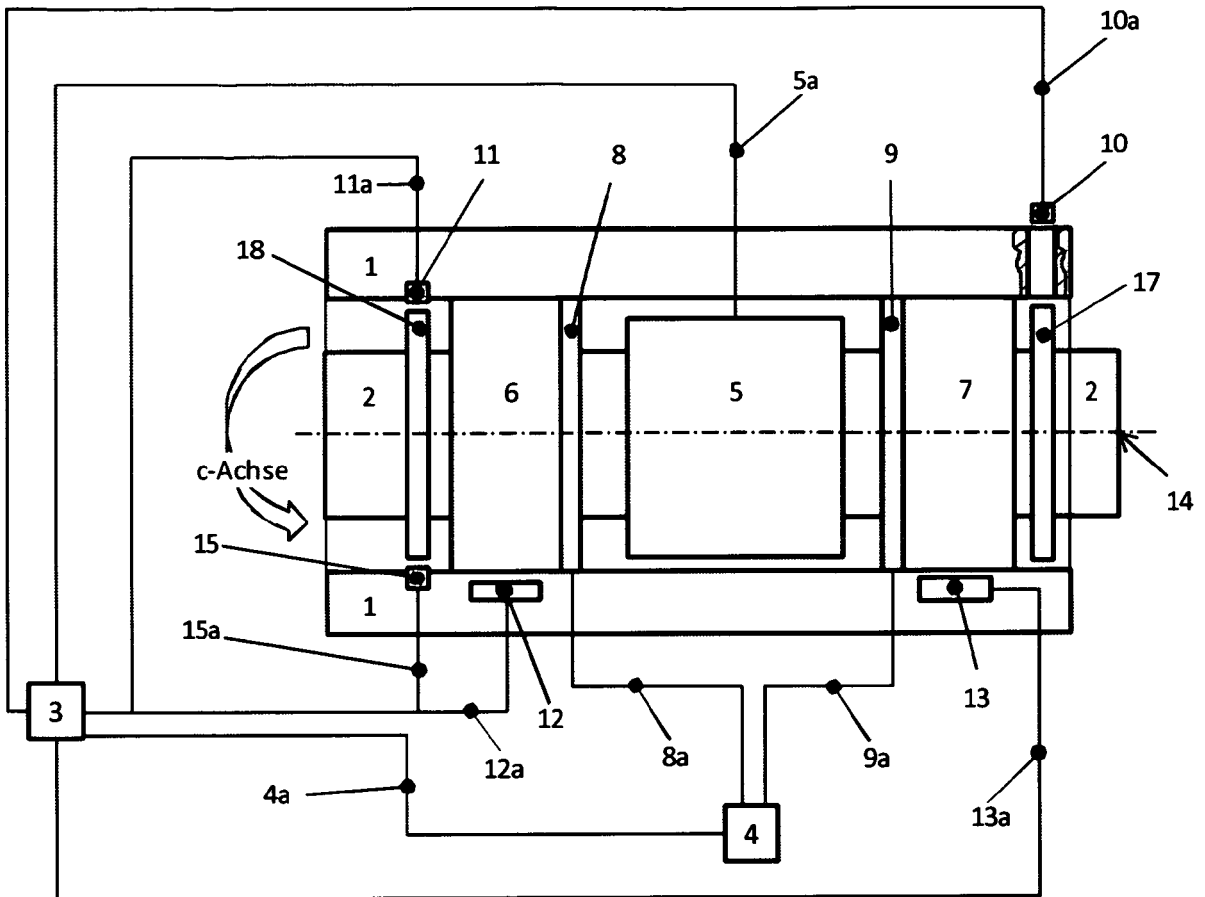


Fig. 1

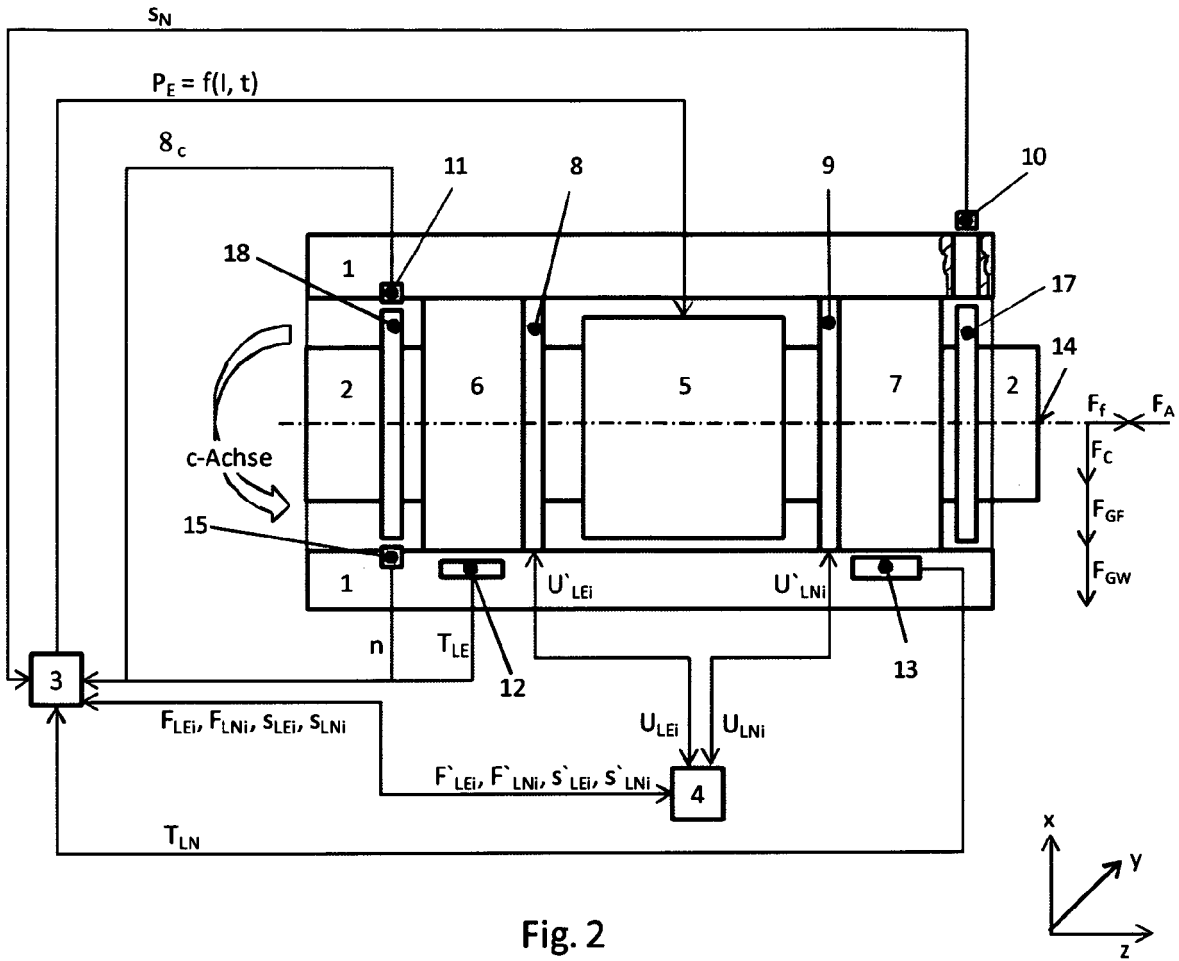


Fig. 2

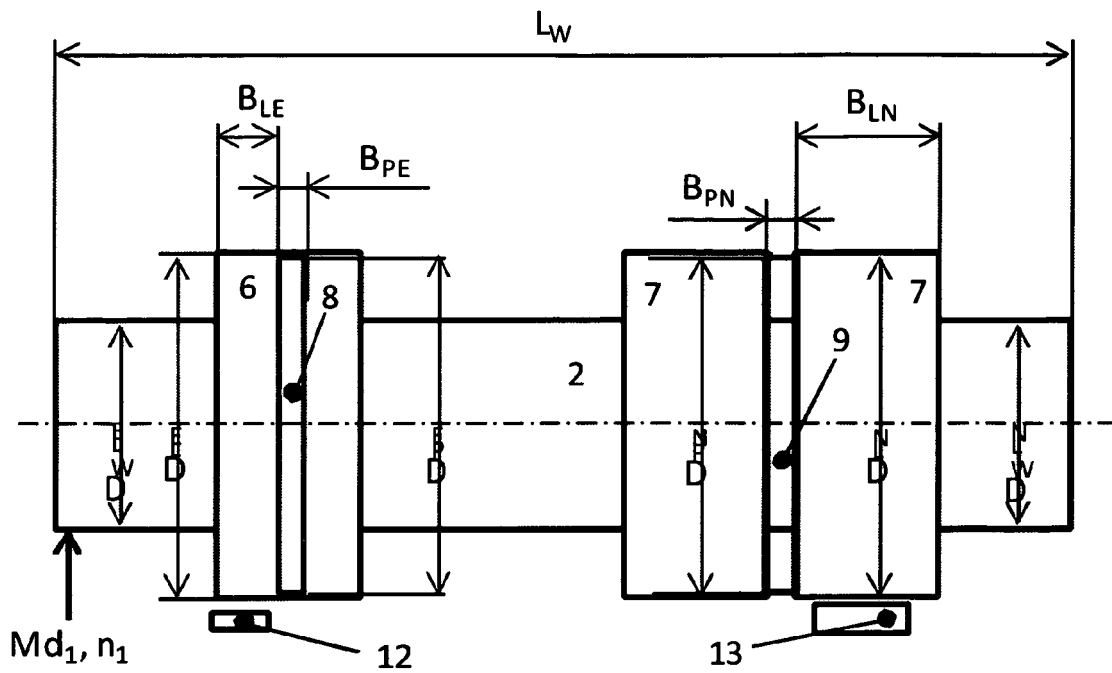


Fig. 3

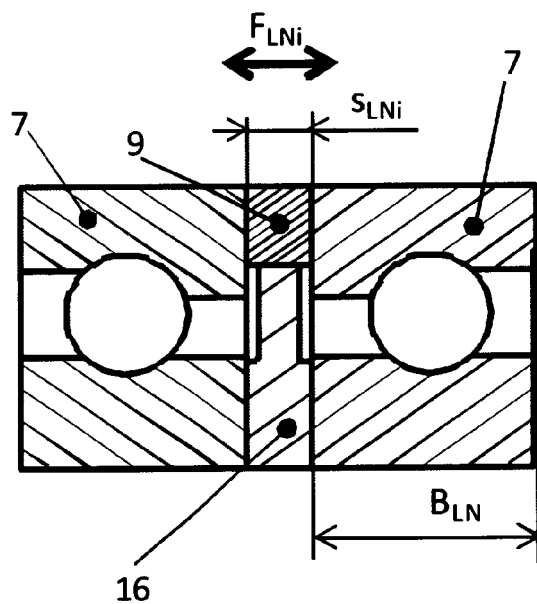


Fig. 4



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 10 01 0258

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X A	DE 100 58 757 A1 (BARMAG BARMER MASCHF [DE]) 21. Juni 2001 (2001-06-21) * Abbildungen 1-3,4,1,5 * * Spalte 2, Zeile 25 - Spalte 3, Zeile 18 * * Spalte 3, Zeile 37 - Spalte 4, Zeile 51 * * Spalte 4, Zeile 67 - Spalte 5, Zeile 20 * * Spalte 5, Zeilen 30-44 * -----	1-3,9 4,10	INV. F16C25/06 F16C39/02
A	US 2002/076127 A1 (WU TUNG-CHUAN [TW] ET AL) 20. Juni 2002 (2002-06-20) * Absatz [0023]; Abbildung 5 * -----	9	
			RECHERCHIERTER SACHGEBIETE (IPC)
			F16C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 19. Januar 2011	Prüfer Maukonen, Kalle
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

2
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 10 01 0258

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

19-01-2011

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 10058757 A1	21-06-2001	CN 1299893 A	20-06-2001
		IT MI20002621 A1	05-06-2002
		JP 2001207324 A	03-08-2001

US 2002076127 A1	20-06-2002	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 10163089 C1 [0003] [0004]
- EP 1387736 B1 [0004]
- DE 102006059947 A1 [0005]
- DE 102005043945 A1 [0005]
- DE 102005009921 A1 [0005]
- DE 10308442 B3 [0006]
- DE 4000025 C2 [0007]