

①⑨



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

①⑪ CH 668 210 A5

⑤① Int. Cl.⁴: B 23 Q 35/12**Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein**

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

①⑫ **PATENTSCHRIFT** A5

②① Gesuchsnummer: 3958/85

②② Anmeldungsdatum: 12.09.1985

②④ Patent erteilt: 15.12.1988

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 15.12.1988⑦③ Inhaber:
Starrfräsmaschinen AG, Rorschacherberg⑦② Erfinder:
Adler, Joachim, St. Gallen
Gähler, Max, Rorschacherberg
Reithofer, Klaus, Rorschacherberg⑦④ Vertreter:
R. A. Egli & Co., Patentanwälte, Zürich⑤④ **Verfahren und Kopiereinrichtung zur digitalen Steuerung einer Werkzeugmaschine.**

⑤⑦ Die Kopiereinrichtung wird in Kopierfräsmaschinen verwendet, mit denen Werkstücke hergestellt werden, deren Form durch Abtasten eines Modelles mit einem enen Fühler aufweisenden Tastkopf und durch Verarbeiten der vom Fühler erzeugten Signale in einem Prozessor zum Steuern der Stellmotoren der Kopierfräsmaschine hergestellt wird. Im Gegensatz zu bekannten Kopierfräsmaschinen kann der Sollwert der Tasterauslenkung des Fühlers sowohl in radialer als auch in axialer Fühlerrichtung unterschiedlich eingestellt und in Abhängigkeit von Auslenkrichtung und Vorschubrichtung variiert werden. Dadurch können die bei der Bearbeitung am Fräser entstehenden Abweichungen kompensiert werden. Da zudem der Anpressdruck des Fräasers am Modell einstellbar ist, können Beschädigungen am Modell durch wiederholte Abtastung des Modelles weitgehend vermieden werden. Da auch der Bahnvorschub des Fräasers den Fräsverhältnissen anpassbar ist, wird mit dieser Kopiereinrichtung die Produktivität einer Kopierfräsmaschine gesteigert.

PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zur digitalen Steuerung einer Werkzeugmaschine, insbesondere Kopierfräsmaschine, bei welchem ein Modell mit einem Tastkopf abgetastet wird und die von diesem Tastkopf erzeugten Signale einem Prozessor übermittelt werden, durch welchen die Signale verarbeitet, verstärkt und zur Steuerung der Stellmotoren der Werkzeugmaschine eingesetzt werden und mit welchem ein dem Modell entsprechendes Werkstück hergestellt wird, wobei ein im Tastkopf mechanisch zentrierter Taster bei Berührung mit dem Modell annähernd senkrecht zur Modelloberfläche um einen bestimmten Betrag ausgelenkt wird und hierbei die in den Richtungen der drei Maschinenachsen erzeugten, zur Auslenkung des Tasters proportionalen Signale dem Prozessor übermittelt werden sowie das Modell in vorgewählten Bahnen mit dieser Auslenkung als Sollwert abgefahren wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Sollwert der Auslenkung des Tasters für den Vorschub auf vorgewählten Bahnen durch entsprechende Programmierung des Prozessors derart unterschiedlich eingestellt wird, dass dadurch die von der Fräserbeanspruchung herrührenden, bei der Bearbeitung entstehenden Abweichungen kompensiert werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Betrag des Sollwertes der Tasterauslenkung in radialer und axialer Fühlerichtung getrennt eingestellt oder vorgewählt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Betrag des Sollwertes der Tasterauslenkung in Abhängigkeit von der Bewegungsrichtung und der Tasterauslenkrichtung verändert wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Bahnvorschub des Fräasers in Abhängigkeit von der Bewegungsrichtung und der Drehrichtung — im Gegenlauf oder im Gleichlauf — des Bearbeitungswerkzeuges gewählt wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die gewählten Vorschubbahnen beim Zeilenkopieren einen Bearbeitungsablauf erlauben, der ohne Unterbruch des Fräsprozesses immer in denselben Fräseingriff, z. B. immer im Gleichlauf oder im Gegenlauf, arbeitet.

6. Kopiereinrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Tastkopf mit Mitteln zur unterschiedlichen Einstellung des Sollwertes der Tasterauslenkung und mit einer Einrichtung versehen ist, durch welche der Anpressdruck mit welchem der Taster auf das Modell drückt, einstellbar ist.

7. Kopiereinrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung zur Einstellung des Anpressdruckes am Tastkopf in X-, Y- und Z-Richtung je einen Rahmen (19) mit zwei durch einen Steg (2) verbundenen Schenkeln (3, 4) aufweist, wobei an den Schenkeln (3, 4) zwei entgegengesetzt wirkende Federn (11, 16) abgestützt sind, die auf Schwinghebel (7, 8) drücken, die einen, den Taster aufnehmenden Lagerkörper (12) abstützen, und wobei die Auflage (18) des Schwinghebels (8) am Lagerkörper (12) verschiebbar ist.

8. Kopiereinrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass von den Federn (11, 16) die eine Feder (11) manuell, z. B. durch einen mit einem Drehgriff (15) betätigbaren Spindeltrieb, in seiner Vorspannung einstellbar ist, wobei durch Änderung der Vorspannung der Feder (11) der Kraftnullpunkt mit dem Signalnullpunkt in Übereinstimmung bringbar ist.

9. Kopiereinrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass für jede Maschinenachse Eingabemittel vorgesehen sind, mit denen an wählbaren Positionen eine Funktion, z. B. das Wenden und/der Ausstoss einer

Zustellbewegung senkrecht zur abgefahrenen Bahnebene, ein Vorschubstop, ein Programmende, programmierbar sind.

BESCHREIBUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur digitalen Steuerung einer Werkzeugmaschine, insbesondere einer Kopierfräsmaschine, bei welchem ein Modell mit einem Tastkopf abgetastet wird und die von diesem Tastkopf erzeugten Signale einem Prozessor übermittelt werden, durch welchen die Signale verarbeitet, verstärkt und zur Steuerung der Stellmotoren der Werkzeugmaschine eingesetzt werden und mit welchem ein dem Modell entsprechendes Werkstück hergestellt wird, wobei ein im Tastkopf mechanisch zentrierter Taster bei Berührung mit dem Modell annähernd senkrecht zur Modelloberfläche um einen bestimmten Betrag ausgelenkt wird und hierbei die in den Richtungen der drei Maschinenachsen erzeugten, zur Auslenkung des Tasters proportionalen Signale dem Prozessor übermittelt werden sowie das Modell in vorgewählten Bahnen mit dieser Auslenkung als Sollwert abgefahren wird.

Die spanende Bearbeitung von Werkstücken mit komplizierter Raumform durch Kopierfräsmaschinen ist seit langem bekannt. Hierbei wird mittels eines mit einem Taster ausgerüsteten Fühler ein Modell mechanisch abgetastet. Aus der Auslenkung des Tasters werden der Grösse der Auslenkung entsprechende Signale gebildet und verstärkt, aus denen von einer Kopierregelungsvorrichtung die Vorschubsignale für die Stellantriebe der Kopierfräsmaschine abgeleitet werden.

Während früher ausschliesslich analoge Kopiersteuerungen verwendet wurden, werden diese mehr und mehr durch digitale Kopiersteuerungen verdrängt, da dadurch die beim Kopierfräsen auftretenden relativ langen Bearbeitungszeiten verringert werden können, was eine entsprechende Steigerung der Produktivität bei diesen Maschinen bedeutet. Allerdings treten wegen der grösseren Vorschubgeschwindigkeiten zusätzliche Probleme auf. Von besonderer Bedeutung ist hierbei, dass mit dem Taster grössere Sollauslenkungen erreicht werden können, um damit zur Vermeidung einer zu grossen Reglerverstärkung über einen grösseren Nachlauf oder Schleppabstand zu verfügen.

Diese hier kurz angedeuteten Probleme sind bekannt und es wird hierzu auf die Veröffentlichungen «S. Schreiber, U. Brüggemann, Gestaltung eines Kopierfühlers mit grossem Auslenkbereich» und «R. Wollenberg, R. Milnikel, Verbesserung des Übertragungsverhaltens von Kopierführern mit Hilfe des Mikrorechners» in der Zeitschrift «Industrieanzeiger Nr. 58 vom 19.7.1985» verwiesen.

Die Erfindung bezieht sich ebenfalls auf das Gebiet der digitalen Kopiersysteme, die bei Kopierfräsmaschinen für hohe Bahngeschwindigkeiten eingesetzt werden können.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Verfahren der eingangs beschriebenen Art so auszugestalten, dass die Formgenauigkeit des Werkstückes gegenüber dem Modell verbessert wird, ohne jedoch eine Einschränkung bezüglich der Vorschubgeschwindigkeit hinnehmen zu müssen.

Diese Aufgabe wird gemäss der Erfindung dadurch gelöst, dass der Sollwert der Auslenkung des Tasters für den Vorschub auf vorgewählten Bahnen durch entsprechende Programmierung des Prozessors derart unterschiedlich eingestellt wird, dass dadurch die von der Fräserbeanspruchung herrührenden, bei der Bearbeitung entstehenden Abweichungen kompensiert werden.

Die Erfindung umfasst auch eine Kopiereinrichtung, mit welcher das erfindungsgemässe Verfahren optimal ausgeführt werden kann. Diese Aufgabe wird gemäss der Erfindung dadurch gelöst, dass der Tastkopf mit Mitteln zur un-

terschiedlichen Einstellung des Sollwertes der Tasterauslenkung und mit einer Einrichtung versehen ist, durch welche der Anpressdruck, mit welchem der Taster auf das Modell drückt, einstellbar ist.

Die Erfindung wird nachfolgend beispielsweise beschrieben, wobei die Figur die Verstellung der Federcharakteristik des Tasters für eine Maschinenachse zeigt.

Bei bekannten digitalen Kopiersteuerungen, wie sie an Kopierfräsmaschinen eingesetzt werden, wird der Sollwert der Auslenkung des Tasters als konstanter Wert festgelegt und bei allen Vorschubbewegungen eingehalten. Die Erfindung geht nun von der Überlegung aus, dass der fest eingestellte, konstante Sollwert der Tasterauslenkung zwar eine geeignete Lösung darstellt und auch im Normalfall zu einer brauchbaren Kopiergenauigkeit führt, jedoch bei verschiedenen Bearbeitungsoperationen noch nicht optimal ist. Bei der Fräsarbeit ist es nicht zu vermeiden, dass durch die Zerspaltung an der Oberfläche des Werkstückes Reaktionen auf den Fräser entstehen, die eine elastische Verschiebung des Fräasers aus seiner Sollstellung zur Folge haben. Das ist vor allem bei Verwendung von dünnen, zylinder- und kegelförmigen Fräswerkzeugen der Fall, bei welchen die erwähnten Reaktionen das Werkzeug über das Sollmass hinaus ins Werkstück hineinziehen können. Die Erfindung sieht nun eine digitale Kopiereinrichtung mit einem einstellbaren Sollwert der Auslenkung vor. Damit ist es nun möglich, an kritischen Stellen des Werkstückes, d. h. an Stellen, an denen die auf den Fräser ausgeübten Reaktionen das Hineinziehen desselben bewirken könnten, den Sollwert der Fühlerauslenkung zu verkleinern, um Untermass am Werkstück zu vermeiden.

Ähnliche Verhältnisse liegen auch bei Werkstückpartien vor, deren Konturen nahezu parallel zur Kopierrichtung liegen und demzufolge ein grobes Oberflächenbild erhalten. In diesem Fall ist es ebenfalls vorteilhaft, mit einem kleineren Sollwert der Tasterauslenkung zu fräsen. Man erhält dadurch an dieser Stelle ein Aufmass, worauf in einem zweiten Bearbeitungsvorgang in dazu senkrechter Vorschubrichtung eine saubere Oberfläche erzielt werden kann.

Die vorstehend beschriebene Beeinflussung der Fräsarbeit durch Veränderung des Sollwertes der Tasterauslenkung stellt eine «individuelle», d. h. auf das Werkstück ausgerichtete Anpassung einer Kopiersteuerung an die jeweiligen Bearbeitungsoperationen dar. Diese Anpassung kann noch weiter ausgebaut werden. Da die Tasterauslenkung in den drei Achsen der Werkzeugmaschine gemessen wird, ist es vorteilhaft, den Sollwert der Tasterauslenkung in diesen Richtungen, d. h. radial und axial, separat und unterschiedlich vorwählen zu können. Durch diese Einstellmöglichkeit erhält man eine weitere «individuelle» Anpassung der Tasterauslenkung an die Werkstückkontur sowie eine separate Korrektur der Tasterauslenkung in radialer und axialer Richtung, z. B. um rückwirkende Einflüsse bei der Auslenkung des Tasters zu korrigieren.

Die «individuelle» Anpassung der Tasterauslenkung an die jeweilige Fräsarbeit kann noch dadurch erweitert werden, dass der Bahnvorschub in Abhängigkeit von der Bewegungsrichtung und der Drehrichtung des Bearbeitungswerkzeuges, d. h. im Gegenlauf oder im Gleichlauf, angepasst wird. Gegenüber bekannten Kopiersystemen, die mit konstanter Vorschubgeschwindigkeit über die Modellkontur fahren oder die Geschwindigkeit in Funktion der Fräskraft oder der Fräseleistung regeln, besteht hier der Vorteil, dass je nach Fräsort, d. h. Gegenlauf oder Gleichlauf oder auch beim Eintauchen in das Werkstück oder beim Ausfahren aus demselben die Vorschubgeschwindigkeit individuell der Fräserabweichung angepasst werden kann, wodurch eine weitere Steigerung der Produktivität möglich ist.

Die Anpassung der Vorschubgeschwindigkeit an die jeweiligen Fräsverhältnisse kann noch dadurch ergänzt werden, dass für jede Maschinenachse an der Bedienungstafel der Kopiersteuerung Eingabestellen vorgesehen werden, mit denen den programmierten Vorschubbahnen an wählbaren Positionen weitere Funktionen zugeordnet werden, z. B. das Wenden und/oder den Ausstoss einer Zustellbewegung senkrecht zur abgefahrenen Kopierfläche oder einen Vorschubstop oder ein Programmende.

Weiter ist es zweckmässig, dass die Fräserbahnen im Zeilenkopieren automatisch so gelegt werden, dass ohne Unterbruch des Fräsprozesses immer mit demselben Fräsereingriff, d. h. immer im Gleichlauf oder immer im Gegenlauf, gearbeitet wird.

Aus den vorstehenden Ausführungen geht die Bedeutung des Tasters für eine Kopiersteuerung hervor. Bei bekannten Kopiersteuerungen ist der Taster mittels Federn zentriert, wobei durch die Federn ein für die Stabilität des Tasters ausreichender Anpressdruck vorhanden sein muss. Sind jedoch die Federn eines Tasters, wie dies bei bekannten Kopiersteuerungen der Fall ist, in den drei Auslenkrichtungen fest eingestellt, entsteht bei grossen Auslenkungen auch ein entsprechend grosser Tastdruck, der den Verschleiss des Modells zusätzlich erhöht. Um diesen Nachteil zu vermeiden, wird bei der vorliegenden Kopiersteuerung ein Tastkopf verwendet, bei dem die Federsteifigkeit des Tasters verstellbar ist, siehe die Figur, die den Grundriss eines Tasters mit einer verstellbaren Federcharakteristik in der X- oder Y-Achse zeigt. Die Verstellvorrichtung weist einen Rahmen 19 auf, der sich aus einem Steg 2 und Schenkeln 3, 4 zusammensetzt. Am Steg 2 sind zwei Lagersockel 5, 6 vorgesehen, in denen zwei Schwinghebel 7, 8 drehbar gelagert sind. Am freien Ende des Schwinghebels 7 ist eine Kugel 10 gelagert, die durch eine Feder 11 gegen einen Lagerkörper 12 gedrückt wird, in dessen Zentrum der Taster (nicht dargestellt) gelagert ist. Die Kraft der Feder 11 ist mittels eines Drehgriffes 15 einstellbar.

Zwischen dem Schenkel 4 und dem Schwinghebel 8 ist eine Feder 16 angeordnet, die auf den Schwinghebel 8 und über einen Schieber 17 mittels einer Kugel 18 auf den Lagerkörper 12 drückt. Mit Hilfe des Drehgriffes 15 kann die Einstellung des Nullpunktes vorgenommen werden.

Der Schwinghebel 8 weist an seinem freien Ende einen abgekröpften Schenkel 20 auf. In diesem ist ein Drehgriff 21 mit einer Gewindespindel 22 gelagert. Auf der Spindel 22 ist der Schieber 17 geführt und kann durch Drehen des Drehgriffes 21 bezüglich des Tasters verschoben werden. Mit Hilfe der Drehgriffe 15, 21 kann die Federcharakteristik dem jeweiligen Anwendungsfall angepasst werden, wobei der Drehgriff 15 zusätzlich zur mechanischen Nullpunkteinstellung benützt werden kann. Für die Tasterverschiebung in X-Richtung ist die gleiche Stellvorrichtung erforderlich.

Die Verstellung der Federcharakteristik in der Z-Achse erfolgt in derselben Weise wie für die X- und Y-Richtung mit dem Unterschied, dass der Rahmen senkrecht angeordnet ist. Die mechanische Nullpunktstellung mittels des Drehgriffes 15 ermöglicht die Verwendung von Tastern mit sehr grossen Gewichtsunterschieden, ohne dass die Übereinstimmung des Kraft- und des Signalpunktes verändert wird. Die relative Position zwischen Taster und Fräser bleibt hierbei erhalten.

Zusammen mit den für die Einstellung der Tasterauslenkung und für die Beeinflussung der Fräsoperation im Prozessor programmierten Mittel und dem in seiner Federcharakteristik verstellbaren Tastkopf kann die Produktivität einer Kopierfräsmaschine mit digitaler Kopiereinrichtung über das hinaus gesteigert werden, was ohne diese mit einer Kopiereinrichtung erreichbar ist.

