

**SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT**  
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) **CH**

**718 199 A1**

**Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein**

Schweizerisch-liechtensteinerischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(51) Int. Cl.: **B23Q 17/00** (2006.01)  
**G01L 5/00** (2006.01)  
**B23Q 3/02** (2006.01)

(12) **PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 01635/20

(71) Anmelder:  
Erowa AG, Winkelstrasse 8  
5734 Reinach (CH)

(22) Anmeldedatum: 21.12.2020

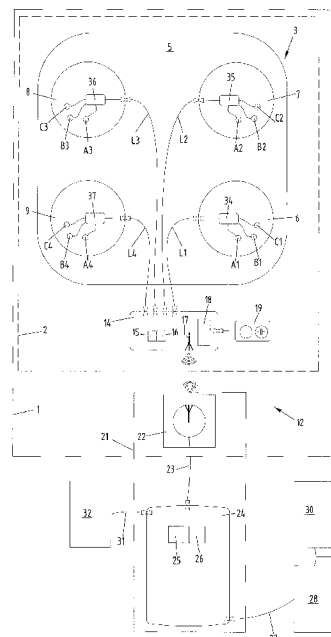
(72) Erfinder:  
Hans Hediger, 5734 Reinach (CH)

(43) Anmeldung veröffentlicht: 30.06.2022

(74) Vertreter:  
Rottmann, Zimmermann + Partner AG,  
Gartenstrasse 28 A  
5400 Baden (CH)

(54) **Überwachungsanordnung, Spannsystem mit Überwachungsanordnung und Verfahren zur Überwachung einer Spannvorrichtung mittels Überwachungsanordnung.**

(57) Die Erfindung betrifft eine Überwachungsanordnung (12) zum Überwachen der Spanngüte eines in einer Spannvorrichtung (3) eingespannten Werkstückträgers sowie ein Spannsystem mit einer Spannvorrichtung (3) und einer solchen Überwachungsanordnung (12). Die Überwachungsanordnung umfasst zumindest zwei Sensoren (A1-A4) zum unabhängigen Erfassen der Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks. Zudem weist die Überwachungsanordnung eine Sendeeinrichtung (14) und eine Empfangseinrichtung (21) auf, wobei die Sendeeinrichtung (14) derart ausgebildet ist, dass sie den oder die ermittelten oder berechneten Parameter redundant an die Empfangseinrichtung (21) übermittelt.



## Beschreibung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine gemäss dem Anspruch 1 ausgebildete Überwachungsanordnung, ein gemäss dem Anspruch 12 ausgebildetes Spannsystem mit Überwachungsanordnung und ein Verfahren zur Überwachung einer Spannvorrichtung mittels einer Überwachungsanordnung gemäss dem Anspruch 18.

**[0002]** Mit einer Überwachungsanordnung der hier zur Rede stehenden Art sollen insbesondere Spannvorrichtungen im Hinblick darauf überwacht werden, ob ein mittels der jeweiligen Spannvorrichtung festgespannter Werkstückträger -Palette- oder ein darin eingespanntes Werkstück korrekt und sicher festgespannt ist. Insbesondere soll eine Aussage über die Güte der Spannung gemacht werden können, wobei der oder die gemessenen Parameter drahtlos an einen Empfänger übermittelt werden sollen.

**[0003]** Aus der EP 3391991 A ist ein Spannfutter bekannt, welches zum Festspannen von mit einem Spannzapfen versehenen Paletten ausgebildet ist. Das Spannfutter ist mit einer Aufnahmeöffnung für den Spannzapfen und einer Spannorgane aufweisenden Spannvorrichtung zum Festspannen des Spannzapfens in der Aufnahmeöffnung versehen. Am Spannfutter ist zumindest ein Sensor angeordnet, mittels welchem zumindest ein Parameter des Spannfutters und/oder des Zusammenwirkens zwischen Palette und Spannfutter und/oder der Palette erfassbar ist/sind. Das Spannfutter ist mit einem Sender zur drahtlosen Übertragung von mittels des Sensors bzw. der Sensoren ermittelten Parametern versehen. Mittels eines ersten Sensors kann die auf den Spannzapfen einwirkende Spannkraft ermittelbar werden. Dazu ist der erste Sensor derart ausgebildet und am Spannfutter angeordnet, dass beim Festspannen einer Palette materialelastische Verformungen des Spannfutters messbar sind. Das Spannfutter kann zudem mit einem zweiten Sensor versehen sein, mittels welchem das Aufliegen einer Palette auf dem Spannfutter erkennbar ist.

**[0004]** Aus der EP 1 998 932 B1 ist ein Spannfutter mit einem drei Spannbacken aufweisenden Spannkopf bekannt. Das Spannfutter besitzt einen rotationssymmetrischen Grundkörper mit einer konischen Aufnahmeöffnung zur Aufnahme des Spannkopfs. Um das Spannfutter in die Aufnahmeöffnung hineinzuziehen ist ein Zugrohr 9 vorgesehen, das Teil einer Maschinenspindel ist. Derartige Spannfutter kommen insbesondere in Drehmaschinen zum Einsatz. An der Aussenoberfläche des Futterkörpers ist ein erster Sensor 12a vorgesehen, während in einer Vertiefung an der Aussenoberfläche des Futterkörpers ein zweiter Sensor 12b angeordnet ist. Schliesslich ist am Zugrohr ein dritter Sensor 12c angeordnet. Die Sensoren sind als Dehnmessstreifen ausgeführt und jeweils mit einer integrierten Signalverarbeitungseinheit ausgerüstet. Jeder Signalverarbeitungseinheit ist eine Übertragungseinrichtung zur drahtlosen Übertragung der Messwerte zugeordnet. Mit dieser Ausbildung eines Spannfutters soll die Spannkraft des Spannfutters ermittelt werden können. Bei Erreichen einer Mindestspannkraft muss eine Wartung des Spannfutters vorgenommen werden. Eine Positionierung des Werkstücks in Axialrichtung wird nicht überwacht und kann auch nicht festgestellt werden. Eine Werkstück-Anwesenheitsmeldung fehlt. Zudem werden Fehler, die bei der drahtlosen Übertragung allenfalls entstehen können, nicht erkannt.

**[0005]** Aus der EP 2 052 808 A1 ist eine Spanneinrichtung mit einem Spannfutter zum lösbaren Fixieren eines Werkstückträgers bekannt. Das Spannfutter ist mit einem Verriegelungsmechanismus versehen, der mehrere Spannelemente umfasst, welche in der Verriegelungsstellung an einem mit dem Werkstückträger verbundenen Spannzapfen angreifen. Jedes Spannelement ist mit einer Durchgangsbohrung versehen, welche bei korrekter Verriegelung des jeweiligen Spannelements einseitig verschlossen ist. Zusätzlich oder alternativ ist jedem Spannelement ein mit einer Durchgangsbohrung versehenes Betätigungselement zugeordnet, dessen Durchgangsbohrung bei korrekter Verriegelung und/oder Entriegelung des zugehörigen Spannelements einseitig verschlossen ist. Die Durchgangsbohrungen der Spannelemente bzw. der Betätigungselemente sind über eine gemeinsame Verbindungsleitung mit einer pneumatischen Quelle verbunden. In der Verbindungsleitung ist zumindest ein Sensor zum Erfassen der Luftströmung vorgesehen. Mittels des Sensors kann erkannt werden, ob die Spannelemente korrekt entriegelt bzw. verriegelt wurden. Der Sensor ist mit einer elektronischen Steuer- und Auswertevorrichtung verbunden.

**[0006]** Des Weiteren ist aus der EP 2 759 372 A1 eine Spanneinrichtung für eine Werkzeugmaschine bekannt. Die Werkzeugmaschine weist eine drehbare Spindel mit einer Werkzeugaufnahme für ein Werkzeug auf. Zum Festspannen des Werkzeugs ist eine Spanneinrichtung vorgesehen. Um ein korrektes bzw. nicht korrektes Festspannen des Werkzeugs in der Werkzeugaufnahme zu erkennen, weist die Spanneinrichtung an unterschiedlichen Messorten Kraft-Sensoren auf, um die jeweils an unterschiedlichen Messorten wirkenden Spannkraften zu Erfassen. Die Kraft-Sensoren sind an einer ringförmigen Anlagefläche der Werkzeugaufnahme angeordnet. Die Sensoren stehen dabei derart über die Anlagefläche vor, dass sie beim Festspannen des Werkzeugs zusammengedrückt werden. Auf diese Weise soll einerseits die Spannkraft erfasst werden können und es soll erkannt werden, ob das Werkzeug korrekt gespannt ist oder ob ggf. eine Fehlausrichtung und/oder Fehlpositionierung vorliegt. Als Kraft-Sensoren kommen AOW-Sensoren (akustische Oberflächenwellen-Sensoren) zum Einsatz. Die Kraft-Sensoren sind an der Anlagefläche drehsymmetrisch um die Mittelachse der Werkzeugmaschine angeordnet. Bei korrekter Ausrichtung des Werkzeugs erfassen die Kraft-Sensoren gleichgrosse Spannkraften, während bei einem schräg eingespannten Werkzeug unterschiedlich grosse Spannkraften von den Kraft-Sensoren erfasst werden. Die elektrischen Signale der Sensoren werden drahtlos an eine Sende- und Empfangseinheit übertragen und in einer Auswerteeinheit ausgewertet.

**[0007]** Schliesslich offenbart die EP 2 457 688 A1 ein Verfahren zur Werkstück-Positionierung und Fixierung. Mittels Verfahrensschritten kann die Anwesenheit bzw. Nichtanwesenheit von Werkstücken oder Werkstückträgern festgestellt werden.

**[0008]** Aufgabe der Erfindung ist es, eine dem eingangs genannten technischen Gebiet zugehörnde Überwachungsanordnung zum Überwachen der Spanngüte eines in einer Spannvorrichtung eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks zu schaffen, welche ermöglicht, dass ein oder mehrere Parameter, insbesondere solche Parameter, die einen Rückschluss auf ein sicheres Festspannen des eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks ermöglichen, einerseits zuverlässig erfasst werden und andererseits ohne Datenleitungen sicher an einen Empfänger übermittelt werden können.

**[0009]** Die Lösung der Aufgabe ist durch die Merkmale des Anspruchs 1 definiert. Gemäss der Erfindung umfasst die Überwachungsanordnung zum Überwachen der Spanngüte eines in einer Spannvorrichtung eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks zumindest zwei Sensoren zum unabhängigen Erfassen der Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks, wobei die Sendeeinrichtung derart ausgebildet ist, dass sie den oder die ermittelten oder berechneten Parameter redundant an die Empfangseinrichtung übermittelt. Indem zumindest zwei Sensoren zum unabhängigen Erfassen der Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks vorgesehen sind, können Fehler, welche ein einzelner Sensor liefern könnte, beispielsweise durch Quervergleich der Messdaten, erkannt werden. Durch ein redundantes Übertragen der Messdaten mittels einer Sendeeinrichtung an eine Empfangseinrichtung können auch Fehler auf der Übertragungsstrecke erkannt und ggf. eliminiert werden.

**[0010]** Bevorzugte Ausführungsformen und Weiterbildungen der Überwachungsanordnung sind in den abhängigen Ansprüchen 2 bis 11 umschrieben.

**[0011]** So ist bei einer bevorzugten Weiterbildung vorgesehen, dass die Überwachungsanordnung zumindest ein Sensormodul aufweist, mittels welchem/welchen die an den Sensoren anstehenden Messwerte digitalisiert und an die Sendeeinrichtung übermittelt werden. Eine derartige Aufbereitung der Messdaten erhöht die Sicherheit und vereinfacht die Übertragung der Messwerte an die Sendeeinrichtung. Zudem kann das jeweilige Sensormodul ggf. auch zum Speisen eines Sensors oder mehrerer Sensoren genutzt werden.

**[0012]** Bei einer besonders bevorzugten Weiterbildung der Überwachungsanordnung ist die Sendeeinrichtung mit zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten versehen, die konfiguriert sind, um die von dem jeweiligen Sensormodul übermittelten Messwerte jeweils unabhängig und redundant aufzubereiten. Diese Ausbildung trägt einerseits dazu bei, Fehler in einer Messung sofort zu erkennen und ggf. zu überprüfen, ob eine Messung plausibel ist. Andererseits können unterschiedliche und unabhängige Mikroprozessoren auch unterschiedlich programmiert werden können, was in Bezug auf eine redundante Messdatenerfassung und Verarbeitung vorteilhaft ist.

**[0013]** Vorzugsweise umfasst die Sendeeinrichtung zumindest eine Sendeantenne zur Übermittlung der mittels der zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten aufbereiteten Messdaten. Mit der Sendeantenne können die Messdaten drahtlos an die Empfangseinrichtung übermittelt werden und die genannten Komponenten können in einem kompakten und stromsparenden Bauelement zusammengefasst werden.

**[0014]** Ganz besonders bevorzugt umfasst die Überwachungsanordnung zumindest zwei Sensoren die derart angeordnet sind, dass deren Messwerte positiv miteinander korrelieren. Dies ermöglicht eine besonders einfache Überprüfung der Messwerte im Hinblick auf deren Richtigkeit, da die erfassten Messwerte durch einen Quervergleich miteinander verglichen werden können.

**[0015]** Besonders bevorzugt umfasst die Überwachungsanordnung zumindest zwei Sensoren die derart ausgebildet und angeordnet sind, dass beim Festspannen eines Werkstückträgers oder eines Werkstücks materialelastische Verformungen eines Spannfutters oder Schraubstocks der Spannvorrichtung messbar sind, wobei die Sensoren insbesondere Dehnungsmesstreifen-Sensoren (DMS) sind. DMS-Sensoren zeichnen sich durch ihre hohe Genauigkeit und gute Langzeitstabilität aus, so dass durch die genannte Anordnung der Sensoren sehr einfach Rückschlüsse in Bezug auf die tatsächlich anstehende Spannkraft gezogen werden können.

**[0016]** Bei einer weiteren bevorzugten Weiterbildung umfasst die Überwachungsanordnung zumindest einen weiteren Sensor, mittels welchem das Aufliegen des Werkstückträgers auf der Spannvorrichtung erkennbar ist. Mittels eines solchen Sensors kann erkannt werden, ob der Werkstückträger tatsächlich in der vorgesehenen Position direkt auf den Z-Auflagen der Spannvorrichtung aufliegt, oder ob er auf einer Verschmutzung wie beispielsweise einem Span aufliegt und daher in Z-Richtung nicht korrekt positioniert ist.

**[0017]** Eine weitere Ausbildung der Überwachungsanordnung dient der Überwachung der Spanngüte eines in einem Schraubstock einer Spannvorrichtung eingespannten Werkstücks, wobei die Überwachungsanordnung bei diesem bevorzugten Beispiel zumindest zwei weitere Sensoren umfasst, mittels welchen das Aufliegen eines Werkstücks auf dem jeweiligen Führungsschlitten des Schraubstocks erkennbar ist. Auf diese Weise kann erkannt werden, ob das Werkstück korrekt oder beispielsweise schräg eingespannt ist.

**[0018]** Eine bevorzugte Weiterbildung der Überwachungsanordnung sieht zudem vor, dass diese mit einem weiteren Sensor versehen ist, mittels welchem die Position eines der Betätigung von Spannorganen dienenden Elements erkennbar ist. Diese Ausbildung ist insbesondere im Hinblick auf ein automatisches Zuführen oder eine automatische Entnahme des Werkstückträgers durch einen Roboter wichtig, da sich das genannte Element zur Betätigung der Spannorgane in seiner Ausgangs- bzw. Offenstellung befinden muss, damit ein Werkstückträger zugeführt bzw. entnommen werden kann.

**[0019]** Bei einer besonders bevorzugten Weiterbildung umfasst die Überwachungsanordnung eine Empfangsantenne zum Empfangen von mittels der Sendeeinrichtung übermittelten Daten und ein mit der Empfangsantenne verbundenes Gateway, wobei das Gateway mit zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten versehen ist, mittels welchen die empfangenen Daten jeweils unabhängig und redundant weiterverarbeitet werden, und wobei das Gateway mit einer Maschinensteuerung einer Bearbeitungsmaschine verbunden ist. Diese Ausbildung trägt dazu bei, dass die Daten sicher empfangen und mittels des Gateways an die Maschinensteuerung der Bearbeitungsmaschine übergeben werden können.

**[0020]** Bei einer besonders bevorzugten Weiterbildung der Überwachungsanordnung verarbeitet das Gateway die von der Sendeeinrichtung übermittelten Messwerte derart, dass bei Feststellung einer Übereinstimmung der erfassten Messwerte und Erreichen von vorbestimmten Messwerten der Maschinensteuerung ein Signal für einen korrekt festgespannten Werkstückträger oder ein korrekt festgespanntes Werkstück und/oder für einen sicheren Betrieb einer Werkzeugmaschine redundant an die Maschinensteuerung ausgegeben wird. Dadurch kann ein sicherer Betrieb der Bearbeitungsmaschine sichergestellt werden, indem nur dann ein Freigabesignal ansteht, wenn der Werkstückträger bzw. das Werkstück sicher und korrekt festgespannt ist.

**[0021]** Eine weitere Aufgabe der Erfindung besteht darin, ein Spannsystem mit einer Spannvorrichtung zum Festspannen eines Werkstückträgers oder eines Werkstücks und einer nach einem der vorhergehenden Ansprüche ausgebildeten Überwachungsanordnung derart weiterzubilden, dass zuverlässig erkannt werden kann, ob der Werkstückträger bzw. das Werkstück sicher festgespannt ist.

**[0022]** Diese Aufgabe wird mit einem Spannsystem gemäss dem Anspruch 12 gelöst. Indem die Überwachungsanordnung des Spannsystems mit zumindest zwei an der Spannvorrichtung angeordneten Sensoren zum unabhängigen Erfassen der auf einen eingespannten Werkstückträger bzw. ein eingespanntes Werkstück einwirkenden Spannkraft versehen ist, werden die für ein sicheres Festspannen des Werkstückträgers bzw. Werkstücks relevanten Messwerte doppelt und unabhängig voneinander erfasst. Damit wird die Grundvoraussetzung geschaffen, dass zuverlässig erkannt werden kann, ob der Werkstückträger bzw. das Werkstück sicher festgespannt ist.

**[0023]** Bevorzugte Weiterbildungen des Spannsystems sind in den abhängigen Ansprüchen 13 bis 17 definiert.

**[0024]** Gemäss einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel des Spannsystems kommen als Sensoren Dehnungsmesstreifen zum Einsatz, welche derart kraft- und/oder stoffschlüssig an einem Spannfutter oder einem Schraubstock der Spannvorrichtung angebracht sind, dass deren Signal im Wesentlichen proportional zur Spannkraft ist. Da DMS eine hohe Genauigkeit und eine gute Langzeitstabilität besitzen, eignen sie sich besonders vorteilhaft, um über das Messen einer Materialverformung an dem Spannfutter oder Schraubstock eine genaue Aussage über die auf den Werkstückträger bzw. das Werkstück einwirkende Spannkraft, und damit die Güte der Spannung, zu machen.

**[0025]** Bei einer weiteren, bevorzugten Ausbildung des Spannsystems weist dessen Spannvorrichtung zumindest ein Spannfutter zum Festspannen eines Werkstückträgers auf, wobei das Spannfutter einen im Bereich der Oberseite angeordneten Sensor zum Erkennen des Aufliegens des Werkstückträgers umfasst. Über einen solchen Sensor kann die genaue Z-Position des Werkstückträgers ermittelt werden, was beispielsweise im Hinblick auf mögliche Verschmutzungen im Bereich der Z-Auflagen wichtig ist.

**[0026]** Eine besonders bevorzugte Weiterbildung des Spannsystems ist mit einem Spannfutter zum Festspannen eines mit einem Spannzapfen versehenen Werkstückträgers versehen, wobei das Spannfutter mit einem zwischen einer Ausgangs- und einer Verriegelungsstellung verschiebbaren Betätigungskolben zum Betätigen von Spannorganen zum Festspannen des Spannzapfens versehen ist und das Spannfutter mit einem weiteren Sensor zum Überwachen der Position des Betätigungskolbens versehen ist. Das Erkennen der Position des Betätigungskolbens ist insbesondere im Hinblick auf eine automatische Bestückung des Spannsystems mittels eines Handlingroboters wichtig, insbesondere um keine ungewollten Schäden zu verursachen.

**[0027]** Eine besonders bevorzugte Ausbildung des Spannsystems umfasst zumindest zwei Spannfutter zum Festspannen eines mit einer zu der Anzahl an Spannfuttern korrespondierenden Anzahl an Spannzapfen versehenen Werkstückträgers, wobei jedes Spannfutter mit einem zwischen einer Ausgangs- und einer Verriegelungsstellung verschiebbaren Betätigungskolben zum Betätigen von Spannorganen zum Festspannen des jeweiligen Spannzapfens versehen ist, und wobei zumindest ein Spannfutter mit einem weiteren Sensor zum Überwachen der Position des Betätigungskolbens versehen ist. Indem die Position von zumindest einem Betätigungskolben überwacht wird, kann ebenfalls eine Aussage im Hinblick darauf gemacht werden, ob grundsätzlich ein Werkstückträger zugeführt bzw. entnommen werden kann.

**[0028]** Bei einer alternativen Ausbildung des Spannsystems ist die Spannvorrichtung als Schraubstock mit zwei Spannbacken ausgebildet, wobei jeder Spannbacke ein Sensor zum Ermitteln der Spannkraft eines eingespannten Werkstücks zugeordnet ist. Indem von beiden Spannbacken die Spannkraft ermittelt wird, kann eine Aussage darüber gemacht werden, ob ein Werkstück sicher festgespannt ist oder nicht.

**[0029]** Schliesslich besteht eine weitere Aufgabe der Erfindung darin, ein Verfahren zur Überwachung einer Spannvorrichtung einer Bearbeitungsmaschine mittels einer nach einem der Ansprüche 1 bis 12 ausgebildeten Überwachungsanordnung, derart weiterzubilden, dass zuverlässig und auf einfache Weise ermittelt werden kann, ob die Güte der Spannung eines eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks einer bestimmten Vorgabe genügt, wobei anhand der Messwerte die Steuerung der Bearbeitungsmaschine und/oder eines zugeordneten Handlingroboters beeinflussbar ist.

**[0030]** Diese Aufgabe wird mit einem Verfahren gemäss dem Anspruch 18 gelöst. Indem mittels zumindest zweier unabhängiger Sensoren die Güte der Spannung eines in der Spannvorrichtung eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks ermittelt wird, dass die mittels des jeweiligen Sensors ermittelten Messdaten miteinander verglichen und auf Plausibilität überprüft werden, und dass der oder die ermittelten oder berechneten Parameter mittels der Sendeeinrichtung redundant an die Empfangseinrichtung übermittelt wird/werden und dass anhand der anstehenden Messwerte die Steuerung der Bearbeitungsmaschine beeinflusst wird, kann beim Bearbeiten eines mittels der Spannvorrichtung bzw. des Werkstückträgers auf der Bearbeitungsmaschine festgespannten Werkstücks die Sicherheit gewährleistet werden.

**[0031]** Bevorzugte Weiterbildungen des Verfahrens sind in den abhängigen Ansprüchen 20 bis 23 definiert.

**[0032]** Bei einem besonders bevorzugten Verfahren umfasst eine Überprüfung auf Plausibilität ein Prüfen auf Übereinstimmung der ermittelten und miteinander verglichenen Parameter nach deren Aufbereitung durch die zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten der Sendeeinrichtung. Dadurch kann neben einer doppelten Erfassung der für ein sicheres Festspannen relevanten Messwerte auch eine redundante Auswertung sichergestellt werden.

**[0033]** Bei einer besonders bevorzugten Weiterbildung des Verfahrens werden der oder die ermittelten oder berechneten Parameter mittels der Sendeeinrichtung redundant und in Form von Datenpaketen an die Empfangseinrichtung übermittelt, wobei empfängerseitig überprüft wird, ob die übermittelten Daten plausibel sind. Dadurch sollen Fehler auf der Funkstrecke erkannt werden können.

**[0034]** Ein weiteres bevorzugtes Verfahren sieht vor, dass bei Übereinstimmung der ermittelten und miteinander verglichenen Parameter und Erreichen von vorbestimmten Messwerten mittels des Gateways ein Freigabesignal für sicheres Arbeiten erzeugt und redundant an die Steuerung der Bearbeitungsmaschine übermittelt wird. Somit steht nur dann ein Freigabesignal an, wenn die für einen sicheren Betrieb der Bearbeitungsmaschine notwendigen Voraussetzungen erfüllt sind, namentlich der Werkstückträger oder das Werkstück sicher festgespannt sind.

**[0035]** Schliesslich ist bei einer ganz bevorzugten Weiterbildung des Verfahrens vorgesehen, dass das Gateway das Freigabesignal in der Form eines binären Signals ausgibt, wobei das Freigabesignal den Wert 1 annimmt, wenn die erfassten Messwerte plausibel sind und einen vorbestimmten Wert erreichen, und wobei das Freigabesignal den Wert 0 annimmt, wenn die erfassten Messwerte entweder nicht plausibel sind oder einen vorbestimmten Wert nicht erreichen. Damit kann eine positive Sicherheit erreicht werden, indem das Freigabesignal nur dann den Wert 1 annimmt, wenn der Werkstückträger bzw. das Werkstück korrekt und sicher gespannt ist. Im Falle eines Defekts wie beispielsweise eines Stromausfalls nimmt das Freigabesignal automatisch den Wert 0 an, was von der Maschinensteuerung sofort erkannt wird und zu einem Stillstand der Maschine oder zumindest zu einer Fehlermeldung führt.

**[0036]** Aus der nachfolgenden Detailbeschreibung und der Gesamtheit der Patentansprüche ergeben sich weitere vorteilhafte Ausführungsformen und Merkmalskombinationen der Erfindung.

**[0037]** Die Figuren der zur Erläuterung von Ausführungsbeispielen verwendeten Zeichnungen zeigen:

- |        |                                                                                                                                                        |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fig. 1 | eine erste Spannvorrichtung zusammen mit einer Überwachungseinrichtung in schematischer Darstellung;                                                   |
| Fig. 2 | eine zweite Spannvorrichtung zusammen mit einem Werkstückträger und einzelnen Komponenten der Überwachungseinrichtung in perspektivischer Ansicht;     |
| Fig. 3 | eine als Schraubstock ausgebildete dritte Spannvorrichtung zusammen mit einzelnen Komponenten der Überwachungseinrichtung in perspektivischer Ansicht; |

**[0038]** Die Fig. 1 zeigt eine Spannvorrichtung 3 zusammen mit einer Überwachungseinrichtung 12 in schematischer Darstellung. Mittels eines ersten Rechtecks 1 ist schematisch ein Maschinenraum angedeutet, in dem eine Bearbeitungsmaschine steht, auf welcher die Spannvorrichtung 3 zum Einsatz kommt. Mittels einer gestrichelten Linie 2 ist ein Spannsystem symbolisiert, welches die Spannvorrichtung 3 sowie einen Teil der Überwachungseinrichtung 12 umfasst. Die Spannvorrichtung 3 ist im vorliegenden Beispiel ein sogenanntes Vierfach-Spannfutter, bei dem auf einer Basisplatte 5 vier Spannfutter 6, 7, 8, 9 angeordnet sind. Das jeweilige Spannfutter besitzt eine zentrale Aufnahmeöffnung (nicht dargestellt) zur Aufnahme und zum Festspannen eines an einem Werkstückträger (nicht dargestellt) angeordneten Spannzapfens. Zum Festspannen eines Spannzapfens in der Aufnahmeöffnung ist das jeweilige Spannfutter 6, 7, 8, 9 mit einem Spannmechanismus versehen. Die Oberseite der vier Spannfutter bildet dabei die X-Y-Ebene des Spannfutters, während die sogenannte Z-Achse senkrecht dazu verläuft. Da derartige Spannfutter grundsätzlich bekannt sind, beispielsweise aus der EP 3391991 A oder der DE 102013014036 A1, sind die jeweiligen Spannfutter nur schematisch dargestellt und es wird nur auf einige im Zusammenhang mit der Erfindung relevante Merkmale eingegangen.

**[0039]** Die Überwachungseinrichtung 12 umfasst neben mehreren Sensoren zum Erfassen der Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers eine Sendeeinrichtung 14 sowie eine durch eine gestrichelte Linie angedeutete Empfangseinrichtung 21. Im vorliegenden Beispiel sind jedem Spannfutter 6, 7, 8, 9 drei Sensoren A1, B1, C1; A2, B2, C2; A3, B3, C3; A4, B4, C4 zugeordnet, deren Funktion anschliessend noch näher erläutert wird. Die drei Sensoren A1-C1, A2-C2,

A3-C3, A4-C4 des jeweiligen Spannfutters 6, 7, 8, 9 sind mit je einem Sensormodul 34, 35, 36, 37 verbunden, in welchem eine Aufbereitung der mittels der zugehörigen Sensoren gemessenen Messwerte vorgenommen wird. Das jeweilige Sensormodul ist einerseits für die Speisung der Sensoren (Dehnungsmessstreifen bzw. Wheatstonesche Brückenschaltung, Induktivsensoren etc.) zuständig. Andererseits ist ein A/D-Wandler integriert, der die analogen Messsignale digitalisiert, so dass diese Messdaten über vergleichsweise wenige Leitungen L1-L4, im Idealfall über je eine Leitung pro Sensormodul 34, 35, 36, 37 digital an die Sendeeinrichtung 14 übermittelt werden können. Die Sendeeinrichtung 14 ist mit zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten 15, 16 versehen, welche eine Vorverarbeitung der Messdaten vornehmen. Die beiden Mikroprozessoreinheiten 15, 16 sind vorzugsweise mit unterschiedlichen Mikroprozessoren versehen, um eine unabhängige und redundante Aufbereitung der Messdaten sicherzustellen. Die Sendeeinrichtung 14 ist zudem mit einem Funkmodul und einer Sendeantenne 17 zur drahtlosen Übertragung der Messdaten versehen. Im vorliegenden Beispiel ist eine Sendeantenne 17 zur Übermittlung der mittels der beiden Mikroprozessoreinheiten 15, 16 aufbereiteten Messdaten vorgesehen. Des Weiteren ist das Spannsystem 2 mit einem Beschleunigungssensor 18 versehen, der wie vorliegend dargestellt, im Bereich der Sendeeinrichtung 14 angeordnet sein kann.

**[0040]** Zur Speisung der Sendeeinrichtung 14 kommt eine Stromversorgung 19 vorzugsweise in Form von Batterien oder Akkus zum Einsatz, welche beispielsweise in einem separaten Batteriefach in der Spannvorrichtung 3 untergebracht werden kann, wobei weder die Batterien noch das Batteriefach näher dargestellt sind. Ggf. kann auch ein Netzteil, eine induktive Speisung oder eine Einrichtung zur Energieumwandlung aus der Umwelt (Energy Harvesting) vorgesehen werden.

**[0041]** Die entfernt von der Spannvorrichtung 3 angeordnete Empfangseinrichtung 21 umfasst neben einer Empfangsantenne 22 ein Gateway 24 zur Aufbereitung der Daten. Unter dem allgemein bekannten und verwendeten Fachbegriff Gateway wird eine Übergabestelle als Vermittlungsgerät, insbesondere als Vermittlungsgerät in Rechnernetzen, bezeichnet. In der Informatik wird unter einem Gateway eine Komponente (Hard- und/oder Software) verstanden, welche zwischen zwei Systemen eine Verbindung herstellt. Das Gateway 24 weist ebenfalls zwei unabhängige Mikroprozessoreinheiten 25, 26 zum Auswerten der empfangenen Daten. Auch hier sind die beiden Mikroprozessoreinheiten 25, 26 vorzugsweise mit unterschiedlichen Mikroprozessoren versehen, um eine unabhängige und redundante Verarbeitung der empfangenen Messdaten sicherzustellen. Unterschiedliche und unabhängige Mikroprozessoren können auch mittels unterschiedlicher Software programmiert werden, was wiederum der Sicherheit dient.

**[0042]** Die Empfangsantenne 22 ist über eine erstes Kabel 23 mit dem Gateway 24 verbunden, welches seinerseits über ein zweites Kabel 27 mit einer Maschinensteuerung 28 verbunden ist. Die Maschinensteuerung 28 ist über ein drittes Kabel 29 mit einem Handlingroboter 30 verbunden. Das Gateway 24 ist zudem über ein viertes Kabel 31 mit einem Service Tool 32 verbunden. Obwohl das Gateway 24 hier ausserhalb der das Spannsystem symbolisierenden Linie 2 eingezeichnet ist, bildet es im Allgemeinen ebenfalls einen Bestandteil der Überwachungseinrichtung 12 und ist dem Spannsystem zugeordnet. Mittels des Handlingroboters 30 können der Spannvorrichtung 3 Werkstückträger oder Werkstücke zugeführt bzw. entnommen werden. Die Maschinensteuerung 28 steuert die Bearbeitungsmaschine, auf der die Spannvorrichtung 3 zum Einsatz kommt. Schliesslich dient das Service Tool als Werkzeug zur Kalibrierung und Diagnose. Obwohl die genannten Kabel 23, 27, 29, 31 vorgängig nur durch jeweils eine Linie schematisch dargestellt sind, steht der Begriff Kabel im vorliegenden Zusammenhang für jegliche Art von elektrischer Verbindung, wobei sowohl ein- als auch mehradrige elektrische Leitungen wie auch mehrere unabhängige Leitungen darunter zu verstehen sind. So ist das Gateway 24 beispielsweise über zumindest zwei Leitungen mit der Maschinensteuerung 28 verbunden, wie nachfolgend noch näher erläutert wird.

**[0043]** Das Gateway 24 empfängt mittels der Antenne 22 die von der Sendeeinrichtung 14 digital übermittelten Daten und wertet diese aus. Für die drahtlose Datenübertragung wird vorzugsweise eine standardisierte Schnittstelle wie beispielsweise Bluetooth (BLE), ZigBee oder ein proprietärer Funksender im Frequenzbereich von 2.4 GHz eingesetzt.

**[0044]** Aufgrund der übermittelten Daten kann das Gateway 24 den Status der Spannvorrichtung wie beispielsweise Futter offen, keine Palette vorhanden, Palette aufgelegt, Palette gespannt, Palette mit 10kN gespannt etc. erkennen und diese an die Maschinensteuerung 28 oder ein damit verbundenes Prozessleitsystem weitergeben. Die Maschinensteuerung 28 oder das Prozessleitsystem können dem Handlingroboter 34 Befehle übermitteln, beispielsweise Werkstückträger an die Spannvorrichtung 3 übergeben oder Werkstückträger aus der Spannvorrichtung 3 entnehmen. Im Fall einer Störung oder des Erkennens einer ungenügenden Spannung, insbesondere auch während des Bearbeitens eines auf der Spannvorrichtung 3 festgespannten Werkstückträgers, kann die jeweilige Bearbeitungsmaschine sofort gestoppt werden. Jedenfalls kann anhand der an den Sensoren anstehenden Messwerte die Steuerung der Bearbeitungsmaschine und/oder eines zugeordneten Handlingroboters beeinflusst werden.

**[0045]** Von den drei Sensoren pro Spannfutter 6, 7, 8, 9 dient jeweils ein erster Sensor A1, A2, A3, A4 dem Ermitteln der Spannkraft, mit dem ein Spannzapfen in dem jeweiligen Spannfutter festgespannt ist. Dazu kommt vorzugsweise ein Sensor auf der Basis von Dehnungsmessstreifen, nachfolgend DMS genannt, zum Einsatz, mittels welchem materialelastische Verformungen des Spannfutters, insbesondere des Gehäuses, gemessen werden können. Dadurch kann eine Aussage hinsichtlich derjenigen Kraft gemacht werden, mit der ein Spannzapfen in das jeweilige Spannfutter hineingezogen bzw. darin festgespannt wird.

**[0046]** Jeweils ein weiterer Sensor B1, B2, B3, B4 dient einerseits als Anwesenheitskontrolle für den Werkstückträger. Andererseits kann mittels des jeweiligen Sensors auch die genaue Z-Position des Werkstückträgers ermittelt werden. Dazu

kommt vorzugsweise ein induktiv arbeitender Sensor zum Einsatz, der im Bereich der Oberseite des Spannfutters 6, 7, 8, 9 derart angeordnet ist, dass er das Vorhandensein bzw. Aufliegen eines Werkstückträgers erkennt.

**[0047]** Jeweils ein weiterer Sensor C1, C2, C3, C4 dient dem Überwachen der Position eines der Betätigung von Spannorganen dienenden Betätigungskolbens. Mittels des Betätigungskolbens können die zum Festspannen eines Spannzapfens dienenden Spannorgane -Spannkugeln- radial nach innen geschoben werden, so dass sich diese kraftschlüssig an dem Spannzapfen anlegen. Wenn die Spannorgane durch den Betätigungskolben radial nach innen geschoben sind, befindet sich dieser in der Wirkstellung. Ist der Betätigungskolben in die Ausgangsstellung verschoben, so befinden sich die Spannorgane in der Offenstellung oder sie können zumindest in die Offenstellung zurückgeschoben werden. In der Offenstellung des Betätigungskolbens kann daher ein Spannzapfen in das Spannfutter eingeführt bzw. daraus entfernt werden, während in der Verriegelungsstellung des Betätigungskolbens sich die Spannorgane in der Spannposition befinden, in welcher ein Spannzapfen in dem Spannfutter festgespannt ist. Befindet sich der Betätigungskolben in der Verriegelungsstellung, kann ein Spannzapfen weder in das Spannfutter eingeführt noch daraus entnommen werden. Bei derartigen Spannfuttern wird der Betätigungskolben üblicherweise pneumatisch betätigt, wobei er pneumatisch in die Offenstellung bewegt wird, während er mittels Federkraft in die Verriegelungsstellung verschoben und mittels Selbsthemmung dort gehalten wird. Dies hat den Vorteil, dass das Spannfutter im drucklosen Zustand verriegelt ist, so dass der Werkstückträger auch ohne Druckluft sicher gespannt ist und bleibt.

**[0048]** Es versteht sich, dass keinesfalls drei Sensoren pro Spannfutter 6, 7, 8, 9 vorgesehen werden müssen, sondern dass es anforderungsgemäss genügen kann einen, zwei oder drei Sensoren pro Spannfutter vorzusehen. Ggf. ist es sogar ausreichend, nur an zwei der vier Spannfutter jeweils einen Sensor vorzusehen. In einem solchen Fall würde vorzugsweise an zwei einander diagonal gegenüberliegenden Spannfuttern 6, 8 bzw. 7, 9 jeweils ein Sensor angeordnet, mittels welchem die Spannkraft gemessen werden kann, mit der der jeweilige Spannzapfen in dem Spannfutter festgespannt ist.

**[0049]** Schliesslich dient der Beschleunigungssensor 18 der Bestimmung der Lage der Spannvorrichtung 3. Zudem können mit dem Beschleunigungssensor 18 auch Bewegungen der Spannvorrichtung 3 überwacht werden. So können beispielsweise Vibrationen, die beim Bearbeiten eines Werkstücks entstehen, kontinuierlich überwacht werden und bei Erkennen einer Überschreitung eines Grenzwerts kann der Bearbeitungsvorgang sofort gestoppt werden.

**[0050]** Nachfolgend werden einige mögliche Funktionsweisen der Überwachungseinrichtung erläutert.

### Beispiel 1

**[0051]** In diesem Beispiel wird davon ausgegangen, dass pro Spannfutter 6, 7, 8, 9 nur jeweils ein Sensor, namentlich ein DMS-Sensor A1, A2, A3, A4 zum Messen der anstehenden Spannkraft vorgesehen ist.

**[0052]** Nachdem ein Werkstückträger (nicht dargestellt) in der Spannvorrichtung 3 festgespannt ist, werden die mittels den DMS-Sensoren A1, A2, A3, A4 gemessenen und in den Sensormodulen 34, 35, 36, 37 digitalisierten Daten in den beiden Mikroprozessoreinheiten 15, 16 der Sendeeinrichtung 14 parallel verarbeitet. Dabei werden die Messdaten der verschiedenen Sensoren mittels beiden Mikroprozessoreinheiten 15, 16 unabhängig voneinander verarbeitet und durch Quervergleich der Messdaten auf deren Plausibilität überprüft. Die an den vier DMS-Sensoren A1, A2, A3, A4 anstehenden Messwerte dürfen jeweils höchstens um einen vorbestimmten Wert voneinander abweichen. Sofern die ermittelten Messwerte innerhalb eines vorgegebenen Toleranzfensters liegen, werden die Messwerte mittels der Sendeeinrichtung 14 an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt. Weichen die Messwerte jedoch zu stark voneinander ab, so kann bereits senderseitig erkannt werden, dass ein Fehler vorliegt und ggf. kann eine Fehlermeldung ausgegeben werden, wobei die Messwerte trotzdem an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt werden können.

**[0053]** Neben dem vorgängig angesprochenen Quervergleich der Messwerte, mittels welchem die Plausibilität der Messwerte ermittelt wird, wird natürlich auch die absolute Messgrösse herangezogen, um zu bestimmen, ob ein Werkstückträger bzw. ein Werkstück korrekt und mit der notwendigen Spannkraft festgespannt ist.

**[0054]** Indem positiv miteinander korrelierende Messdaten wie die mittels der DMS-Sensoren A1, A2, A3, A4 gemessenen Spannkraften mittels den beiden Mikroprozessoreinheiten 15, 16 verglichen und auf Plausibilität überprüft werden, kann bereits in der Sendeeinrichtung 14 eine Vorverarbeitung der Messdaten vorgenommen und ggf. eine reduzierte Datenmenge an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt werden. Sofern die gemessenen Daten plausibel sind, werden diese mittels der Sendeeinrichtung 14 an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt, während bei Erkennen von nicht plausiblen Messdaten eine Fehlermeldung übermittelt wird. Ggf. können zusätzlich zu einer Fehlermeldung auch noch die Messdaten übermittelt werden. Es können entweder die eigentlichen Messwerte, namentlich die Spannkraft, mit der der jeweilige Spannzapfen im Spannfutter festgespannt ist, übermittelt werden oder alternativ kann auch eine reduzierte Datenmenge im Sinne von Spannung ok übermittelt werden. Ggf. kann es auch genügen, nur die Messwerte von zwei einander diagonal gegenüberliegenden Sensoren zu Erfassen und auf Plausibilität zu überprüfen. Indem jedoch die Daten sämtlicher vier DMS-Sensoren A1, A2, A3, A4 ermittelt und auf Plausibilität überprüft werden, kann zudem auch sichergestellt werden, dass an dem Werkstückträger sämtliche vier Spannzapfen vorhanden sind und keiner fehlt.

**[0055]** Um bei der Übertragung auf der Funkstrecke Fehler zu vermeiden, welche beispielsweise durch ein Verfälschen von Nachrichten, ein unbeabsichtigtes Wiederholen von Nachrichten, eine falsche Reihenfolge von Nachrichten, ein Verlust

von Nachrichten, eine zeitliche Verzögerung von Nachrichten, ein Einfügen von falschen Informationen z.B. durch Störung oder durch einen falschen Absender, entstehen können, müssen entsprechende Vorkehrungen getroffen werden.

**[0056]** Vorzugsweise werden die Messdaten redundant und in Form von digitalen Datenpaketen übermittelt. Dabei kann das jeweilige Datenpaket mit einer verwechslungssicheren Kodierung versehen, so dass empfangenseitig eine entsprechende Zuordnung vorgenommen werden kann.

**[0057]** Auf der Empfängerseite werden die Datenpakete von der Antenne empfangen und mittels der beiden Mikroprozessoreinheiten 25, 26 des Gateways 24 ausgewertet. Vorzugsweise werden die übermittelten Messdaten auch empfangenseitig durch einen Quervergleich auf Plausibilität überprüft. Neben dem Quervergleich müssen zusätzlich auch die absoluten Messwerte herangezogen werden, um zu entscheiden, ob die Spannung korrekt ist oder nicht.

**[0058]** Um eine positive Sicherheit zu gewährleisten, wird im Falle des Erkennens eines korrekten Spannens von dem Gateway 24 ein Spannungssignal -Freigabesignal- erzeugt, welches von der Maschinensteuerung überwacht wird. Korrekt gespannt heisst, dass einerseits die Plausibilität der anstehenden Messwerte durch Quervergleich erkannt und andererseits eine vorbestimmte Mindestspannkraft erreicht wird. Vorzugsweise gibt das Gateway das Freigabesignal in der Form eines binären Signals aus, wobei das Freigabesignal den Wert 1 annimmt, wenn die erfassten Messwerte plausibel sind und einen vorbestimmten Wert erreichen, und wobei das Freigabesignal den Wert 0 annimmt, wenn die erfassten Messwerte entweder nicht plausibel sind oder einen vorbestimmten Wert nicht erreichen. Mittels den beiden Mikroprozessoreinheiten 25, 26 des Gateways 24 werden unabhängig voneinander zwei Freigabesignale mit dem Wert 1 erzeugt, wenn beide Mikroprozessoreinheiten 25, 26 ein korrektes Festspannen erkennen. Die Maschinensteuerung ist über zwei Leitungen zur Übermittlung des Freigabesignals mit dem Gateway 24 verbunden und nur wenn das Freigabesignal beider Leitungen den Wert 1 annimmt, wird von der Maschinensteuerung 28 auf korrektes Festspannen erkannt. Somit wird das Freigabesignal redundant -doppelt- an die Maschinensteuerung 28 übertragen.

**[0059]** Wenn das Gateway 24 erkennt, dass unzulässige Fehler auf der Übertragungsstrecke auftreten, wird ebenfalls ein Fehler erzeugt und das Freigabesignal nimmt den Wert 0 an. Dies würde dann dazu führen, dass die Maschinensteuerung die Bearbeitungsmaschine stoppt. Im Falle eines Defekts der Empfangseinrichtung -Elektronik- oder einer sonstigen Störung wie beispielsweise eines Stromausfalls oder unplausiblen Messwerten würde das Freigabesignal ebenfalls den Wert 0 annehmen, wodurch die Maschinensteuerung 28 die Bearbeitungsmaschine wiederum stoppen würde.

**[0060]** Obwohl vorgängig jeweils von Sendeeinrichtung 14 und Empfangseinrichtung 21 gesprochen wird, findet nicht ausschliesslich eine unidirektionale Datenübertragung von Sendeeinrichtung 14 zu Empfangseinrichtung 21 statt, sondern es können auch in umgekehrter Richtung Daten übertragen werden, wie vorgängig erläutert wurde.

**[0061]** Jedenfalls werden mit der erfindungsgemäss gestalteten Überwachungseinrichtung die für eine sichere Spannung relevanten Messdaten bzw. Parameter doppelt, d.h. redundant erfasst, diese Messdaten werden senderseitig mittels den beiden unabhängigen Mikroprozessoreinheiten 15, 16 mittels Quervergleich auf Plausibilität überprüft, danach redundant übermittelt, empfangenseitig wiederum mittels den beiden unabhängigen Mikroprozessoreinheiten 25, 26 des Gateways 24 gegengeprüft und redundant ausgewertet und schliesslich wiederum redundant an die Maschinensteuerung 28 übermittelt. Bei jedem dieser Schritte ist somit eine zweifache Sicherheit eingebaut, so dass letztlich die ganze Messkette inkl. der drahtlosen Übertragung sicher und zuverlässig funktioniert.

## Beispiel 2

**[0062]** In diesem Beispiel werden die Messdaten sämtlicher Sensoren der Spannvorrichtung 3 erfasst. Vorzugsweise werden jeweils die Daten der gleichartigen Sensoren miteinander verglichen und auf Plausibilität überprüft. Mittels der DMS-Sensoren kann in der vorstehend beschriebenen Art und Weise einerseits die Spanngüte eines festgespannten Werkstückträgers ermittelt werden.

**[0063]** Andererseits kann mittels der weiteren Sensoren B1, B2, B3, B4 die Anwesenheit und die genaue Lage des Werkstückträgers ermittelt werden. Die im Bereich der Oberseite des jeweiligen Spannfutters 6, 7, 8, 9 angeordneten Induktiv-Sensoren B1, B2, B3, B4 können den genauen Abstand des Werkstückträgers zu dem jeweiligen Sensor messen. Auf diese Weise kann insbesondere erkannt werden, ob der Werkstückträger plan auf der Spannvorrichtung 3 bzw. der Z-Auflage des jeweiligen Spannfutters 6, 7, 8, 9 aufliegt und nicht beispielsweise durch Verschmutzung ein unerwünschter und die Bearbeitungsgenauigkeit eines auf dem Werkstückträgers aufgespannten Werkstücks beeinträchtigender Abstand zwischen der Z-Auflage und der entsprechenden Auflage des Werkstückträgers besteht. So kann beispielsweise erkannt werden, ob ein Span unter der Palette eingeklemmt ist und die Palette an der betreffenden Stelle dadurch beispielsweise um 0,1 mm nicht aufliegt. Sofern ein nicht korrektes Aufliegen des Werkstückträgers erkannt wird, wird eine Fehlermeldung ausgegeben und das Freigabesignal nimmt den Wert 0 an.

**[0064]** Jeweils ein weiterer Sensor C1, C2, C3, C4 dient dem Überwachen der Position eines der Betätigung von Spannorganen dienenden Betätigungskolbens. Aufgrund der Position des Betätigungskolbens lässt sich eine Aussage im Hinblick darauf machen, ob sich der Betätigungskolben in der Offenstellung oder Verriegelungsstellung befindet. Diese Information kann im Hinblick darauf genutzt werden, ob ein Spannzapfen in das jeweilige Spannfutter eingeführt bzw. daraus entfernt werden kann. Dadurch kann natürlich auch entschieden werden, ob mittels des Roboters ein Werkstückträger zugeführt

bzw. entnommen werden kann. Das Zuführen bzw. Entnehmen eines Werkstückträgers darf jedenfalls nur dann erfolgen, wenn sich der Betätigungskolben in einer Offenstellung befindet.

**[0065]** Schliesslich kann mittels des Beschleunigungssensors 18 die Lage der Spannvorrichtung 3 bestimmt werden. Zusätzlich können mit dem Beschleunigungssensor 18 auch Vibrationen der Spannvorrichtung 3 überwacht werden.

**[0066]** Die Fig. 2 zeigt eine weitere Ausbildung einer Spannvorrichtung 40 zusammen mit einem Werkstückträger 45 und einzelnen Komponenten der Überwachungseinrichtung in perspektivischer Ansicht. Die Spannvorrichtung ist hier als Einfach-Spannfutter 41 ausgebildet. Dieses Spannfutter 41 ist mit einer zentralen Aufnahmeöffnung 42 zur Aufnahme eines an dem Werkstückträger 45 angeordneten Spannzapfens 46 versehen. In diesem Beispiel umfasst die Überwachungseinrichtung neben der Sendeeinrichtung 14 und der Empfangseinrichtung 21 zwei Sensoren zur Bestimmung der Spannkraft, einen dritten Sensor 43 zur Bestimmung der Lage des Werkstückträgers 45, einen vierten Sensor zum Überwachen des der Betätigung von Spannorganen dienenden Betätigungskolbens und einen fünften Sensor zur Bestimmung der Lage der Spannvorrichtung 40, wobei ausser dem dritten Sensor 43 keiner der Sensoren aus der Darstellung gemäss Fig. 2 ersichtlich ist.

**[0067]** Die beiden ersten der Bestimmung der Spannkraft dienenden Sensoren sind als DMS-Sensoren ausgebildet, mittels welchen materialelastische Verformungen des Spannfutters 41 gemessen werden können. Der dritte Sensor 43 ist ein auf der Oberseite des Spannfutters 41 angeordneter Induktivsensor, mittels welchem die Anwesenheit bzw. das korrekte Aufliegen des Werkstückträgers 45 ermittelt werden kann. Der vierte Sensor ist ein im Innern des Spannfutters angeordneter Induktivsensor, welcher die Position des der Betätigung von Spannorganen dienenden Betätigungskolbens erkennt, namentlich ob sich der Betätigungskolben in der Offenstellung oder der Verriegelungsstellung befindet. Schliesslich ist der fünfte Sensor ein an der Spannvorrichtung 40 angeordneter Beschleunigungssensor, mittels welchem die Lage und ggf. Bewegungen des Spannfutters 41 erkannt werden können.

**[0068]** Die Sendeeinrichtung 14 wie auch die Empfangseinrichtung 21 sind grundsätzlich gleich aufgebaut wie diejenige der Fig. 1, wobei aus dieser Darstellung ersichtlich ist, dass das Gateway 24 mit einem mehradrigen Kabel 27 versehen ist, über welches das Freigabesignal redundant an die Maschinensteuerung 28 weitergegeben werden kann. Neben dem mehradrigen Kabel 27 zur redundanten Übermittlung des Freigabesignals sind vorzugsweise noch weitere Leitungen zwischen dem Gateway 24 und der Maschinensteuerung 28 vorgesehen, beispielsweise um zusätzliche Informationen wie Futter offen, keine Palette vorhanden, Palette aufgelegt, Palette gespannt, Palette mit 10kN gespannt an die Maschinensteuerung 28 zu übermitteln.

**[0069]** Ein Unterschied der Überwachungseinrichtung gemäss Fig. 2 gegenüber derjenigen in Fig. 1 besteht darin, dass diese lediglich zwei der Bestimmung der Spannkraft dienende DMS-Sensoren aufweist, welche an dem einzigen Spannfutter 41 angeordnet sind. Die beiden DMS-Sensoren sind derart am Spannfutter 41 angeordnet, dass sie positiv miteinander korrelierende Messwerte erfassen. Dazu sind die beiden DMS-Sensoren im Bereich der Oberseite des Spannfutters 41 derart angebracht, dass sie beim Festspannen des Werkstückträgers 45 elastische Verformungen des Materials, namentlich materialelastische Verformungen des Spannfutters 41, wiederholt genau erfassen können. Auf diese Weise kann mit den beiden DMS-Sensoren zuverlässig und sicher ein korrektes Festspannen des Werkstückträgers 45 an der Spannvorrichtung 40 überwacht werden.

**[0070]** Um das sichere Festspannen des Werkstückträgers 45 an dem Spannfutter 41 zu überwachen, genügen grundsätzlich die beiden genannten DMS-Sensoren, da nur dann eine vorbestimmt grosse elastische Verformung des Spannfutters 41 auftritt, wenn eine ausreichend grosse Spannkraft auf den Spannzapfen 46 einwirkt. Sofern jedenfalls eine vorbestimmbar grosse Spannkraft auf den Spannzapfen 46 einwirkt, kann zuverlässig davon ausgegangen werden, dass der Werkstückträger 45 sicher festgespannt ist. Wird der Werkstückträger 45 nicht oder nicht korrekt festgespannt, so kann dies mittels der beiden DMS-Sensoren erkannt werden, da bei einem nicht korrekten Festspannen des Werkstückträgers 45 die elastische Verformung des Spannfutters 41 kleiner ist, als bei einem korrekten Festspannen. Die ein korrektes Festspannen signalisierenden Messwerte können durch Testmessungen und Kalibrierung des Systems ermittelt und abgespeichert werden. Vorzugsweise werden die Messwerte der DMS-Sensoren bereits in der Sendeeinrichtung 14 durch einen Quervergleich auf deren Plausibilität überprüft. Sofern die gemessenen Werte plausibel erscheinen, werden diese mittels der Sendeeinrichtung 14 an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt. Andernfalls, d.h. wenn die Messwerte nicht plausibel erscheinen, wird eine Fehlermeldung übermittelt. Ggf. können zusätzlich zu der Fehlermeldung auch noch die Messwerte übermittelt werden. Die Fehlermeldung wird mittels der Empfangseinrichtung 21 empfangen und dementsprechend steht an beiden Ausgängen des Gateways 24 ein Signal mit dem Wert 0 an, was von der Maschinensteuerung erkannt wird. Wenn das Freigabesignal den Wert 0 annimmt, wird ein allfällig laufender Bearbeitungsvorgang unterbrochen, oder kann gar nicht erst nicht gestartet werden.

**[0071]** Sofern die Messwerte plausibel erscheinen, werden diese mittels der Sendeeinrichtung 14 an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt und dort mittels den beiden Mikroprozessoreinheiten 25, 26 ausgewertet. Dabei werden die anstehenden Messwerte mit einem Vorgabewert -Sollwert- verglichen. Sofern beide Mikroprozessoreinheiten 25, 26 erkennen, dass der Sollwert erreicht wird, wird auf korrektes Festspannen erkannt und das Freigabesignal nimmt den Wert 1 an. Dieses Freigabesignal wird redundant an die Maschinensteuerung übermittelt, vorzugsweise über separate Leitungen. Wenn das Freigabesignal den Wert 1 annimmt, kann ein Bearbeitungsvorgang gestartet bzw. weitergeführt werden.

**[0072]** Sofern hingegen zumindest eine der beiden Mikroprozessoreinheiten der Empfangseinrichtung 21 erkennt, dass der Sollwert nicht erreicht wird, wird auf nicht korrektes Festspannen erkannt und das Freigabesignal nimmt den Wert 0 an, was von der Maschinensteuerung wiederum erkannt wird. Auch in diesem Fall wird das Freigabesignal redundant an die Maschinensteuerung übermittelt. Sobald das Freigabesignal den Wert 0 annimmt, wird ein allfällig laufender Bearbeitungsvorgang unterbrochen bzw. kann gar nicht erst gestartet werden.

**[0073]** Somit kann zusammenfassend festgehalten werden, dass nur dann ein korrektes Festspannen erkannt wird, wenn die Messwerte sowohl plausibel sind wie auch einen Sollwert erreichen. Jedenfalls nimmt das Freigabesignal nur dann den Wert 1 an, wenn an den beiden Sensoren korrespondierend hohe bzw. vorbestimmte Messwerte anstehen, die höchstens um einen vorbestimmten Wert voneinander abweichen. Unabhängig von der physischen Ausbildung der Leitungen/Kabel ist es wichtig, dass das Freigabesignal redundant übermittelt wird.

**[0074]** Neben einem korrekten Festspannen des Werkstückträgers 45 können mittels der weiteren Sensoren weitere Zustände der Spanneinrichtung 40 bzw. des Spannfutters 41 festgestellt werden. Mittels des dritten Sensors 43 kann einerseits erkannt werden, ob ein Werkstückträger 45 auf das Spannfutter 41 aufgesetzt ist. Zudem kann über die Grösse des Messsignals des dritten Sensors 43 die Lage des Werkstückträgers 45 in Bezug auf das Spannfutter 41 ermittelt werden, wie bereits vorgängig erläutert wurde. Mittels des vierten Sensors kann die Position eines der Betätigung von Spannorganen -Spannkugelindienenden Betätigungskolbens festgestellt werden. Insbesondere kann ermittelt werden, ob sich der Betätigungskolben in der Ausgangs- oder Verriegelungsstellung befindet. In der Verriegelungsstellung sind die Spannorgane radial nach innen geschoben, so dass sich diese kraftschlüssig an dem Spannzapfen anlegen bzw. anlegen können. Ist der Betätigungskolben in die Ausgangsstellung verschoben, so befinden sich die Spannorgane in der Offenstellung oder sie können zumindest in die Offenstellung zurückgeschoben werden. In der Ausgangsstellung kann daher der Spannzapfen 46 des Werkstückträgers 45 in die Aufnahmeöffnung 42 des Spannfutters 41 eingeführt oder daraus entfernt werden. Das Erkennen der jeweiligen Stellung des Betätigungskolbens ist insbesondere im Zusammenhang mit der automatischen Bestückung der Spannvorrichtung 40 mittels eines Handlingroboters wichtig, indem daraus abgeleitet werden kann, ob der Werkstückträger 45 zugeführt oder entnommen werden kann, ohne dass die Spannvorrichtung 40 Schaden nimmt. Schliesslich kann mittels des vierten Sensors, der als Beschleunigungssensor ausgebildet ist, die Lage der Spannvorrichtung 40 bestimmt werden. Ggf. kann mittels des vierten Sensors die Spannvorrichtung 40 während des Bearbeitens eines Werkstücks auch im Hinblick auf anstehende Erschütterungen/Vibrationen überwacht werden.

**[0075]** Die Messdaten der verschiedenen Sensoren können mittels der Sendeeinrichtung 14 in der vorgängig geschilderten Weise redundant an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt werden. Es versteht sich, dass keinesfalls fünf Sensoren vorhanden sein müssen, bzw. dass bei Vorhandensein von fünf Sensoren nicht sämtliche Messwerte oder zumindest nicht immer alle Messwerte an die Empfangseinrichtung 21 übermittelt werden müssen. Um ein sicheres Festspannen des Werkstückträgers zu erkennen, genügt es grundsätzlich, die Daten der beiden DMS-Sensoren auszuwerten.

**[0076]** Die Fig. 3 zeigt eine weitere Spannvorrichtung 49 in perspektivischer Darstellung. Die Spannvorrichtung bildet zusammen mit der nicht dargestellten Überwachungsanordnung wiederum ein Spannsystem. Die Spannvorrichtung 49 ist hier ein an sich bekannter Schraubstock 50, der mit zwei verschiebbaren Spannbacken 51, 52 versehen ist, wobei eine Spannbacke 51 in der vorliegenden Darstellung abgehoben ist. Die beiden Spannbacken 51, 52 werden mittels einer Spindel 60 betätigt. Zwischen den beiden Spannbacken 51, 52 kann ein schematisch dargestelltes Werkstück 64 festgespannt werden. Die beiden Spannbacken 51, 52 sind mittels Schrauben auf je einem Führungsschlitten 53, 54 fixierbar. Um ein Werkstück im Schraubstock 50 zu fixieren, wird dieses zwischen den beiden Spannbacken 51, 52 festgespannt. Der Schraubstock 50 besitzt einen stabilen Grundkörper 55, der nach oben hin mit zwei parallel verlaufenden Führungsschienen 56, 57 zur Führung der beiden verschiebbaren Führungsschlitten 53, 54 versehen ist. Der Schraubstock 50 seinerseits ist mit einem auf der Unterseite des Grundkörpers 55 befestigten Spannzapfen 63 versehen, mittels welchem er auf einem Spannfutter befestigt werden kann, wie es in der Fig. 2 dargestellt ist. Es versteht sich, dass der Schraubstock 50 auch auf eine andere Art an einer Bearbeitungsmaschine befestigt werden kann.

**[0077]** Die Spannvorrichtung 49 ist mit einer Sendeeinrichtung (nicht dargestellt) versehen, wie sie vorgängig bereits erläutert wurde. Um die Spanngüte eines zwischen den Spannbacken 51, 52 eingespannten Werkstücks zu überwachen, ist an beiden Führungsschienen 56, 57 je ein DMS angeordnet, wobei aus dieser Darstellung nur ein DMS 61 ersichtlich ist. Um den DMS vor äusseren Einwirkungen zu schützen, ist eine Abdeckkappe 62 vorgesehen. Der jeweilige DMS ist an einer Stelle auf der Führungsschiene 56, 57 platziert, an der beim Festspannen eines Werkstücks hohe Kräfte und dementsprechend hohe elastische Material-Verformungen auftreten, die mittels den DMS-Sensoren gemessen werden können. Indem die DMS-Sensoren an den Führungsschienen 56, 57 angeordnet sind, kann mit diesen Sensoren unabhängig von den eingesetzten Spannbacken die Spannkraft gemessen werden, so dass die Spannbacken 51, 52 getauscht werden können, ohne dass an den DMS-Sensoren etwas geändert werden muss.

**[0078]** Der jeweilige Führungsschlitten 53, 54 ist zudem mit je einem Sensor 58, 59 zur Lageerkennung eines eingespannten Werkstücks versehen. Der jeweilige Sensor 58, 59 ist im äusseren Bereich eines Führungsschlittens 53, 54 derart angeordnet, dass er unter einem rechten Winkel zur Verschieberichtung der Spannbacken 51, 52 nach oben, d.h. in Z-Richtung, misst, so dass der Abstand zwischen der Unterseite eines eingespannten Werkstücks und dem jeweiligen Führungsschlitten 53, 54 erfasst werden kann. Die beiden Sensoren 58, 59 liegen einander diagonal gegenüber. Vorzugsweise sind die Sensoren 58, 59 zur Lageerkennung induktiv arbeitende Sensoren in der Form von induktiven Näherungsschal-

tern. Auf diese Weise sollen beispielsweise schräg eingespannte Werkstücke erkannt werden können. Indem die Lageerkennungssensoren 58, 59 an den Führungsschlitten 53, 54 angeordnet sind, kann mit diesen Sensoren unabhängig von den eingesetzten Spannbacken gemessen werden.

**[0079]** Die genannten vier Sensoren bilden neben der Sendeeinrichtung und der Empfangseinrichtung wiederum einen Teil der Überwachungseinrichtung. Die Sendeeinrichtung wird vorzugsweise in einer im Bereich der unteren Hälfte des Schraubstocks angeordneten Aussparung aufgenommen. Die Sendeeinrichtung wie auch die Empfangseinrichtung sind grundsätzlich gleich aufgebaut wie diejenige der Fig. 1, so dass an dieser Stelle wiederum nicht näher darauf eingegangen wird. Da die beiden Lageerkennungssensoren 58, 59 an einem beweglichen Teil -Führungsschlitten- des Schraubstocks 50 angeordnet sind, sind diese über bewegliche Kabel mit der in dem Grundkörper 55 aufgenommen Sendeeinrichtung verbunden. Die beiden DMS-Sensoren sind über herkömmliche Kabel mit der Sendeeinrichtung verbunden. Durch einen Quervergleich der an den beiden DMS-Sensoren anstehenden Messdaten können diese wiederum gegenseitig auf Plausibilität überprüft werden. Mittels der beiden DMS-Sensoren kann somit die Spanngüte eines eingespannten Werkstücks in der bereits zuvor geschilderten Weise redundant überwacht werden. Neben den genannten vier Sensoren könnten noch weitere Sensoren wie beispielsweise ein an dem Schraubstock angeordneter Beschleunigungssensor vorgesehen werden, mittels welchem die Lage und ggf. Bewegungen des Schraubstocks erkannt werden können. Zusätzlich könnte beispielsweise auch noch ein Sensor zum Messen des Abstands zwischen den beiden Führungsschlitten 53, 54 vorgesehen werden.

**[0080]** Es versteht sich, dass die vorgängigen Ausführungsbeispiele nicht als abschliessend oder umfassend zu betrachten ist. So könnten beispielsweise sowohl die Sendeeinrichtung wie auch die Empfangseinrichtung mit zwei unabhängigen Sendern bzw. Empfängern zum redundanten Übertragen der Messwerte versehen werden. Zur Überwachung weiterer Parameter können auch noch zusätzliche Sensoren am Spannfutter oder der jeweiligen Spannvorrichtung vorgesehen werden. Beispielsweise könnte noch ein Temperatursensor zum Einsatz kommen. Die Daten der weiteren Sensoren könnten ebenfalls mittels der Sendeeinrichtung drahtlos übertragen werden.

**[0081]** Andererseits sind durchaus auch „einfachere“ Varianten einer erfindungsgemäss ausgebildeten Überwachungseinrichtung denkbar, bei denen beispielsweise nur die Spannkraft mittels zwei Sensoren redundant überwacht wird, wobei die Spannkraft nicht zwingend absolut und mit hoher Auflösung erfasst werden muss, sondern ggf. kann es genügen, die Spannkraft in Stufen, beispielsweise in zwei bis zu zehn Stufen, zu erfassen und/oder zu überwachen und mittels der Sendeeinrichtung zu übermitteln. Auch ein bidirektionaler Datenaustausch zwischen der Sendeeinrichtung und der Empfangseinrichtung ist möglich. So können beispielsweise Software-Updates von der Empfangseinrichtung an die Sendeeinrichtung übertragen werden.

**[0082]** Unter dem Begriff Spanngüte wird im vorliegenden Zusammenhang das Verhältnis zwischen der erforderlichen Spannkraft (Abhängig von der Bauteilgrösse und den auf das Werkstück während dessen Bearbeitung einwirkenden Bearbeitungskraften) und der tatsächlich gemessenen Spannkraft bzw. des anstehenden Messwerts verstanden.

**[0083]** Einige Vorteile der erfindungsgemäss gestalteten Überwachungseinrichtung sind nachfolgend kurz zusammengefasst:

- Die Spanngüte zwischen einem Werkstückträger / Werkstück und einer Spanneinrichtung lässt sich zuverlässig überwachen und drahtlos an eine entfernte Stelle übermitteln;
- Die übermittelten Daten können erfasst, abgespeichert und extern ausgewertet werden;
- Mit nur zwei Sensoren lässt sich die Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers oder eines eingespannten Werkstücks zuverlässig und sicher überwachen;
- Die Parameter können kontinuierlich überwacht werden;
- Das Messen bestimmter Parameter erhöht die Prozesssicherheit, wobei insbesondere das kontinuierliche Überwachen der Spannkraft bzw. der Einzugskraft des Spannzapfens aussagekräftige und sicherheitsrelevante Daten liefert;
- Durch das Vorsehen von zwei unterschiedlichen Mikroprozessoren in der Sende- und der Empfangseinrichtung kann eine unabhängige und redundante Aufbereitung der Messdaten sichergestellt werden;
- Die gesamte Messkette inkl. der Übertragung und Auswertung der Messdaten ist sicher und redundant aufgebaut.

## Bezugszeichenliste

**[0084]**

- |                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| 1. Maschinenraum      | 36. drittes Sensormodul |
| 2. Spannsystem        | 37. viertes Sensormodul |
| 3. Spannvorrichtung   | 38.                     |
| 4.                    | 39.                     |
| 5. Basisplatte        | 40. Spannvorrichtung    |
| 6. erstes Spannfutter | 41. Spannfutter         |

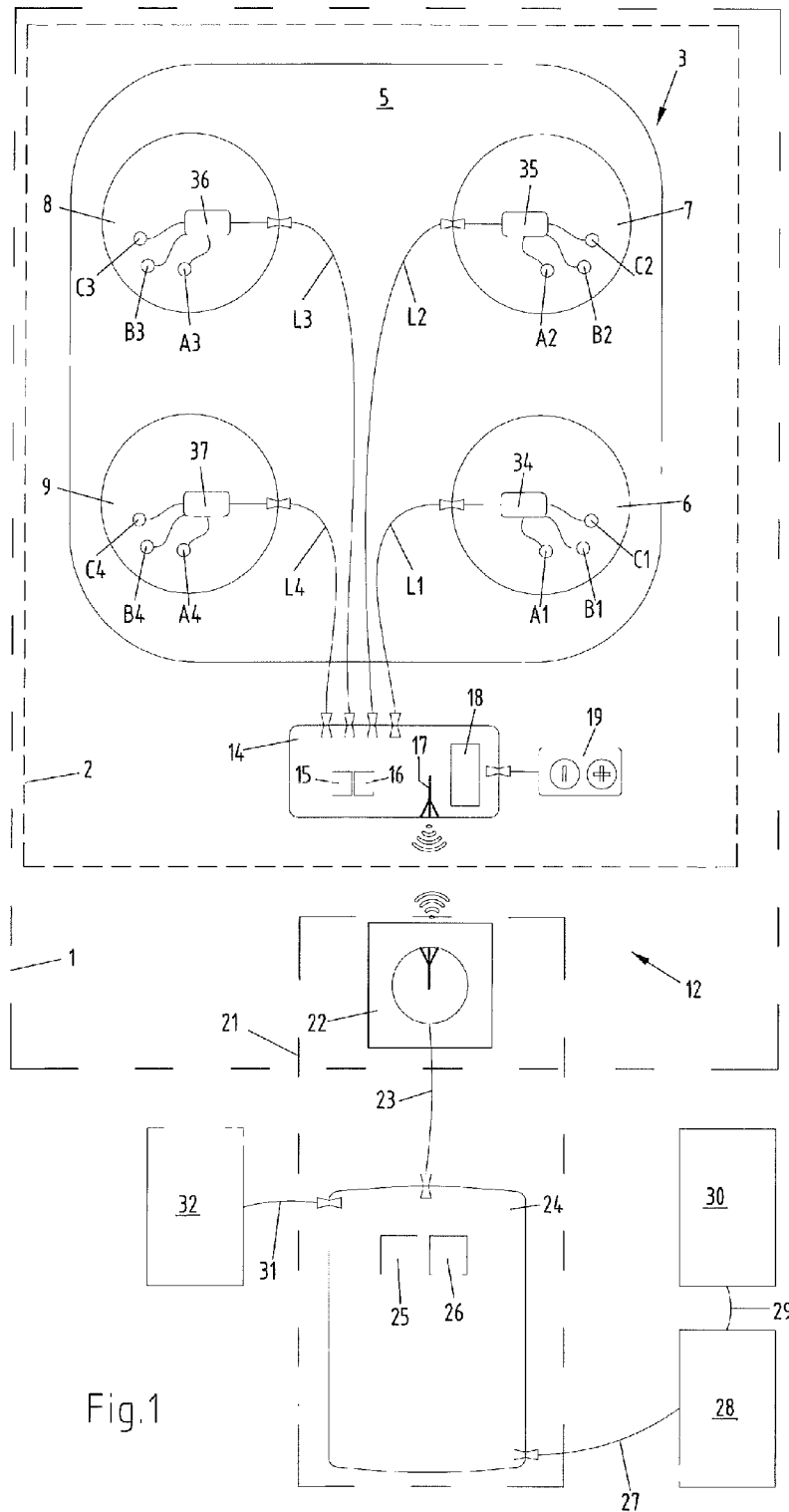
|                                  |                                |
|----------------------------------|--------------------------------|
| 7. zweites Spannfutter           | 42. zentrale Öffnung           |
| 8. drittes Spannfutter           | 43. Sensor Anwesenheit Palette |
| 9. viertes Spannfutter           | 44.                            |
| 10.                              | 45. Werkstückträger (Palette)  |
| 11.                              | 46. Spannzapfen                |
| 12. Überwachungsanordnung        | 47.                            |
| 13.                              | 48.                            |
| 14. Sendeeinrichtung             | 49. Spannvorrichtung           |
| 15. erste Mikroprozessoreinheit  | 50. Schraubstock               |
| 16. zweite Mikroprozessoreinheit | 51. Spannbacke                 |
| 17. Sendeantenne                 | 52. Spannbacke                 |
| 18. Beschleunigungssensor        | 53. Führungsschlitten          |
| 19. Speisung                     | 54. Führungsschlitten          |
| 20.                              | 55. Grundkörper                |
| 21. Empfangseinrichtung          | 56. Führungsschiene            |
| 22. Empfangsantenne              | 57. Führungsschiene            |
| 23. erstes Kabel                 | 58. erster Lagesensor          |
| 24. Gateway                      | 59. zweiter Lagesensor         |
| 25. erste Mikroprozessoreinheit  | 60. Spindel                    |
| 26. zweite Mikroprozessoreinheit | 61. DMS                        |
| 27. zweites Kabel                | 62. Abdeckung                  |
| 28. Maschinensteuerung           | 63. Spannzapfen                |
| 29. drittes Kabel                | 64. Werkstück                  |
| 30. Handlingroboter              | 65.                            |
| 31. viertes Kabel                | 66.                            |
| 32. Service Tool                 | 67.                            |
| 33.                              | 68.                            |
| 34. erstes Sensormodul           | L1-L4 Leitungen (Sensormodule) |
| 35. zweites Sensormodul          | A1-C4 Sensoren                 |

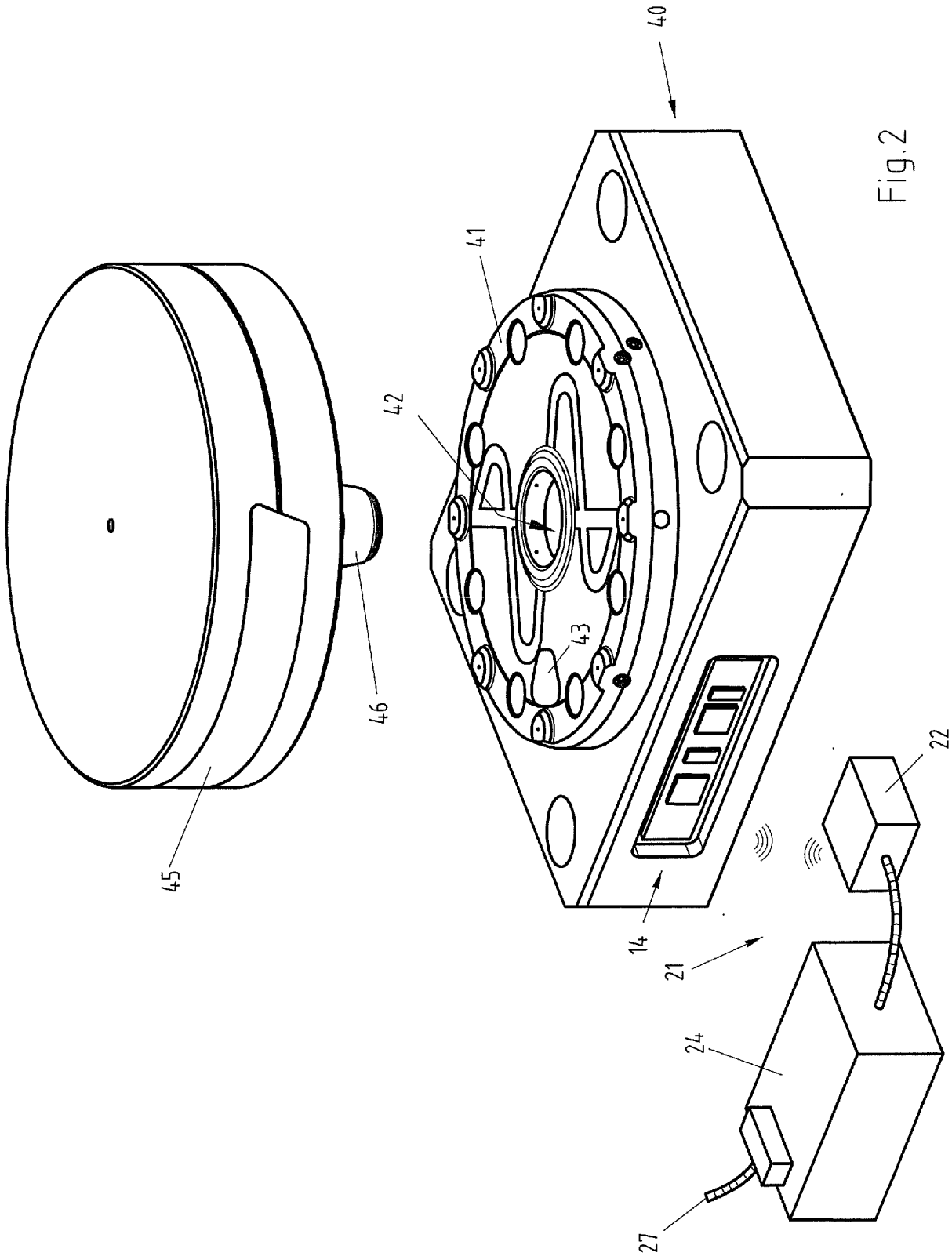
#### Patentansprüche

- Überwachungsanordnung zum Überwachen der Spanngüte eines in einer Spannvorrichtung (3, 40, 49) eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks, mit zumindest einem an der Spannvorrichtung (3, 40, 49) anzuordnenden Sensor (A1-C4) und einer Sendeeinrichtung (14) zur drahtlosen Übertragung von mittels des Sensors (A1-C4) ermittelten Parametern an eine Empfangseinrichtung (21), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung (12) zumindest zwei Sensoren (A1-A4) zum unabhängigen Erfassen der Spanngüte eines eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks umfasst, und dass die Sendeeinrichtung (14) derart ausgebildet ist, dass sie den oder die ermittelten oder berechneten Parameter redundant an die Empfangseinrichtung (21) übermittelt.

2. Überwachungsanordnung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung (12) zumindest ein Sensormodul (34, 35, 36, 37) aufweist, mittels welchem/welchen die an den Sensoren (A1-C4) anstehenden Messwerte digitalisiert und an die Sendeeinrichtung (14) übermittelt werden.
3. Überwachungsanordnung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Sendeeinrichtung (14) mit zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten (15, 16) versehen ist, die konfiguriert sind, um die von dem jeweiligen Sensormodul (34, 35, 36, 37) übermittelten Messwerte jeweils unabhängig und redundant aufzubereiten.
4. Überwachungsanordnung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Sendeeinrichtung (14) zumindest eine Sendeantenne (17) zur Übermittlung der mittels der zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten (15, 16) aufbereiteten Messdaten umfasst.
5. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest zwei Sensoren (A1-A4) derart angeordnet sind, dass deren Messwerte positiv miteinander korrelieren.
6. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest zwei Sensoren (A1-A4) derart ausgebildet und angeordnet sind, dass beim Festspannen eines Werkstückträgers oder eines Werkstücks materialelastische Verformungen eines Spannfutters (6, 7, 8, 9, 41) oder Schraubstocks (50) der Spannvorrichtung (3, 40, 49) messbar sind, wobei die Sensoren insbesondere Dehnungsmesstreifen-Sensoren (DMS) sind.
7. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, zur Überwachung der Spanngüte eines mittels der Spannvorrichtung (3, 40) festgespannten Werkstückträgers, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung zumindest einen weiteren Sensor (B1-B4, 43) umfasst, mittels welchem das Aufliegen des Werkstückträgers auf der Spannvorrichtung (3, 40) erkennbar ist.
8. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, zur Überwachung der Spanngüte eines in einem Schraubstock (50) einer Spannvorrichtung (49) eingespannten Werkstücks, wobei der Schraubstock (50) mit zwei Führungsschlitten (53, 54) versehen ist und wobei auf jedem Führungsschlitten (53, 54) eine Spannbacke (51, 52) zum Festspannen eines Werkstücks befestigt ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung zumindest zwei weitere Sensoren (58, 59) umfasst, mittels welchen das Aufliegen eines Werkstücks auf dem jeweiligen Führungsschlitten (53, 54) des Schraubstocks (50) erkennbar ist.
9. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung mit einem weiteren Sensor (C1-C4) versehen ist, mittels welchem die Position eines der Betätigung von Spannorganen dienenden Elements erkennbar ist.
10. Überwachungsanordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung eine Empfangsantenne (22) zum Empfangen von mittels der Sendeeinrichtung (14) übermittelten Daten und ein mit der Empfangsantenne (22) verbundenes Gateway (24) aufweist, wobei das Gateway (24) mit zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten (25, 26) versehen ist, mittels welchen die empfangenen Daten jeweils unabhängig und redundant verarbeitet werden, und wobei das Gateway (24) mit einer Maschinensteuerung (28) einer Bearbeitungsmaschine verbunden ist.
11. Überwachungsanordnung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Gateway (24) die von der Sendeeinrichtung (14) übermittelten Messwerte derart verarbeitet, dass bei Feststellung einer Übereinstimmung der erfassten Messwerte und Erreichen von vorbestimmten Messwerten der Maschinensteuerung ein Signal für einen korrekt festgespannten Werkstückträger oder ein korrekt festgespanntes Werkstück und/oder für einen sicheren Betrieb einer Bearbeitungsmaschine redundant an die Maschinensteuerung (28) ausgegeben wird.
12. Spannsystem mit einer Spannvorrichtung (3, 40, 49) zum Festspannen eines Werkstückträgers oder eines Werkstücks und einer nach einem der vorhergehenden Ansprüche ausgebildeten Überwachungsanordnung, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Überwachungsanordnung (12) mit zumindest zwei an der Spannvorrichtung angeordneten Sensoren (A1-A4) zum unabhängigen Erfassen der auf einen eingespannten Werkstückträger bzw. ein eingespanntes Werkstück einwirkenden Spannkraft versehen ist.
13. Spannsystem nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Sensoren (A1-A4) Dehnungsmesstreifen-Sensoren sind, welche derart kraft- und/oder stoffschlüssig an einem Spannfutter oder einem Schraubstock der Spannvorrichtung (3, 40, 49) angebracht sind, dass deren Signal im Wesentlichen proportional zur Spannkraft ist..
14. Spannsystem nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannvorrichtung (3, 40) zumindest ein Spannfutter (6, 7, 8, 9, 41) zum Festspannen eines Werkstückträgers aufweist, und dass das Spannfutter (6, 7, 8, 9, 41) einen im Bereich der Oberseite angeordneten Sensor (B1-B4, 43) zum Erkennen des Aufliegens des Werkstückträgers umfasst.
15. Spannsystem nach einem der Ansprüche 12 bis 14, mit einem Spannfutter (41) zum Festspannen eines mit einem Spannzapfen (46) versehenen Werkstückträgers (45), wobei das Spannfutter (41) mit einem zwischen einer Ausgangs- und einer Verriegelungsstellung verschiebbaren Betätigungskolben zum Betätigen von Spannorganen zum Festspannen des Spannzapfens (46) versehen ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Spannfutter (41) mit einem weiteren Sensor zum Überwachen der Position des Betätigungskolbens versehen ist.

16. Spannsystem nach einem der Ansprüche 12 bis 14, mit zumindest zwei Spannfuttern (6, 7, 8, 9) zum Festspannen eines mit einer zu der Anzahl an Spannfuttern korrespondierenden Anzahl an Spannzapfen versehenen Werkstückträgers, wobei jedes Spannfutter (6, 7, 8, 9) mit einem zwischen einer Ausgangs- und einer Verriegelungsstellung verschiebbaren Betätigungskolben zum Betätigen von Spannorganen zum Festspannen des jeweiligen Spannzapfens versehen ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest ein Spannfutter mit einem weiteren Sensor (C1-C4) zum Überwachen der Position des Betätigungskolbens versehen ist.
17. Spannsystem nach einem der Ansprüche 12 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannvorrichtung als Schraubstock (50) mit zwei Spannbacken (51, 52) ausgebildet ist, wobei jeder Spannbacke (51, 52) ein Sensor zum Ermitteln der Spannkraft eines eingespannten Werkstücks zugeordnet ist.
18. Verfahren zur Überwachung einer Spannvorrichtung einer Bearbeitungsmaschine mittels einer nach einem der Ansprüche 1 bis 12 ausgebildeten Überwachungsanordnung, **dadurch gekennzeichnet, dass** mittels zumindest zweier unabhängiger Sensoren (A1-A4) die Güte der Spannung eines in der Spannvorrichtung eingespannten Werkstückträgers oder Werkstücks ermittelt wird, dass die mittels des jeweiligen Sensors (A1-A4) ermittelten Messdaten miteinander verglichen und auf Plausibilität überprüft werden, und dass der oder die ermittelten oder berechneten Parameter mittels der Sendeeinrichtung (14) redundant an die Empfangseinrichtung (21) übermittelt wird/werden und von dem Gateway (24) an die Steuerung (28) der Bearbeitungsmaschine übergeben wird.
19. Verfahren nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Überprüfung auf Plausibilität ein Prüfen auf Übereinstimmung der ermittelten und miteinander verglichenen Parameter nach deren Aufbereitung durch die zwei unabhängigen Mikroprozessoreinheiten (15, 16) der Sendeeinrichtung (14) umfasst.
20. Verfahren nach Anspruch 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** der oder die ermittelten oder berechneten Parameter mittels der Sendeeinrichtung (14) redundant und in Form von Datenpaketen an die Empfangseinrichtung (21) übermittelt wird/werden und dass empfängerseitig überprüft wird, ob die übermittelten Daten plausibel sind.
21. Verfahren nach Anspruch 20, wobei die Empfangseinrichtung (21) ein Gateway (24) umfasst, **dadurch gekennzeichnet, dass** bei Übereinstimmung der ermittelten und miteinander verglichenen Parameter und Erreichen von vorbestimmten Messwerten mittels des Gateways (24) ein Freigabesignal für sicheres Arbeiten erzeugt und redundant an die Steuerung (28) der Bearbeitungsmaschine übermittelt wird.
22. Verfahren nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Gateway (24) das Freigabesignal in der Form eines binären Signals ausgibt, wobei das Freigabesignal den Wert 1 annimmt, wenn die erfassten Messwerte plausibel sind und einen vorbestimmten Wert erreichen, und wobei das Freigabesignal den Wert 0 annimmt, wenn die erfassten Messwerte entweder nicht plausibel sind oder einen vorbestimmten Wert nicht erreichen.





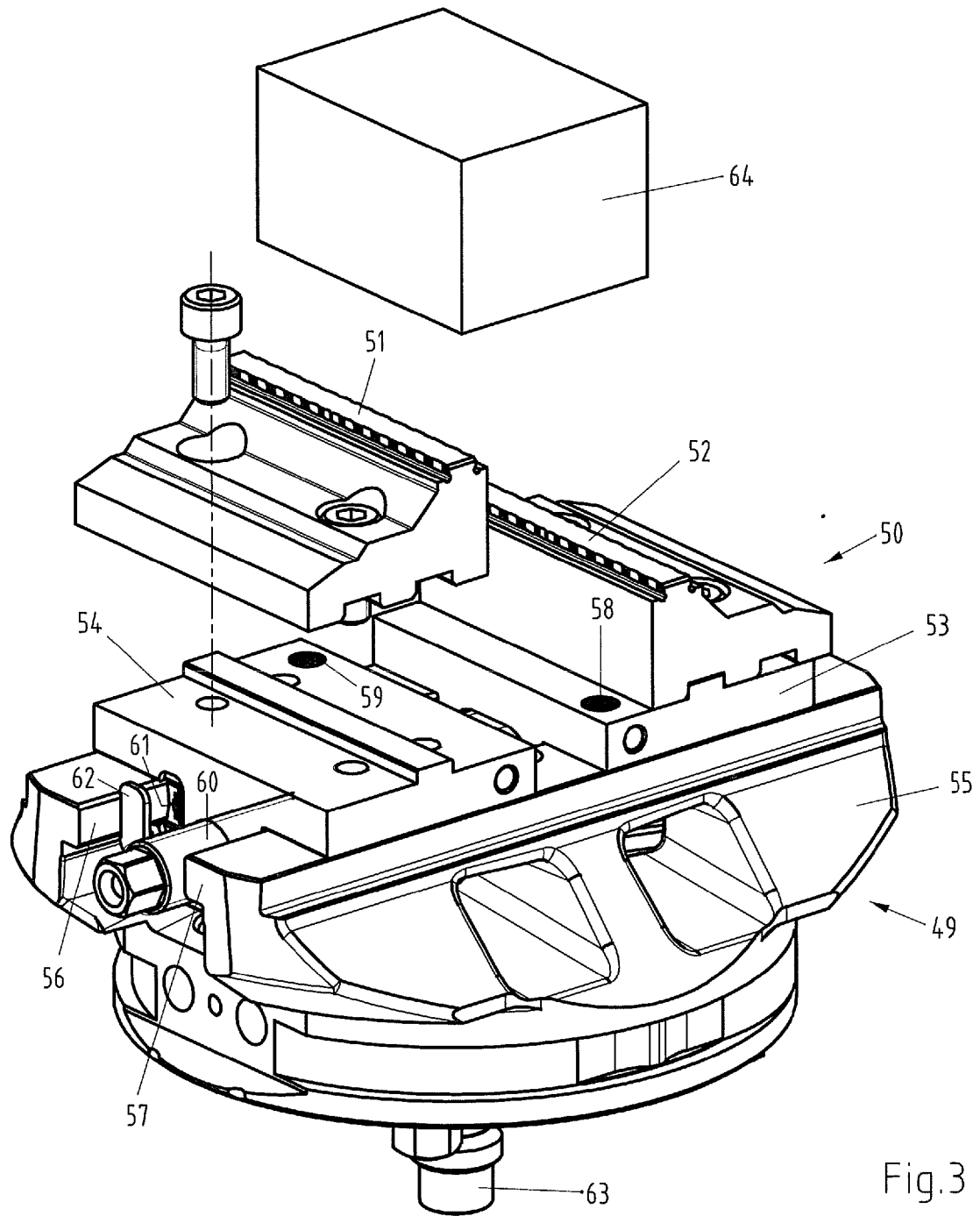


Fig.3

**RECHERCHENBERICHT ZUR  
SCHWEIZERISCHEN PATENTANMELDUNG**

Anmeldenummer: CH01635/20

**Klassifikation der Anmeldung (IPC):**  
**B23Q17/00, G01L5/00, B23Q3/02****Recherchierte Sachgebiete (IPC):**  
B23Q, B23B**EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE:**

(Referenz des Dokuments, Kategorie, betroffene Ansprüche, Angabe der massgeblichen Teile(\*))

- 1 EP3620248 A1 (SMW AUTOBLOK SPANNSYSTEME GMBH [DE]) 11.03.2020  
 Kategorie: **X**                      Ansprüche: **1, 12**  
 Kategorie: **Y**                      Ansprüche: **2 - 11, 13 - 22**  
 \* [0009] - [0011]; [0013] - [0015]; [0022] - [0024]; Abbildungen 1, 3 \*
- 2 EP30288804 A1 (SMW AUTOBLOK SPANNSYSTEME GMBH [DE] (B1); SMW-AUTOBLOK SPANNSYSTEME GMBH [DE]) 08.06.2016  
 Kategorie: **Y, D**                      Ansprüche: **2 - 4**  
 \* [0019]; [0045]; [0049]; [0054]; Abbildungen 1 - 4, 5c \*
- 3 EP3391991 A1 (EROWA AG [CH]) 24.10.2018  
 Kategorie: **Y, D**                      Ansprüche: **5 - 7, 9 - 11, 13 - 16, 18 - 22**  
 \* [0006] - [0010]; [0013]; [0015] - [0019]; [0022]; [0023]; [0033] - [0035]; [0037]; [0038];  
 [0040] - [0043]; [0045]; [0048]; [0050]; [0051]; Abbildungen 1 - 4, 7 \*
- 4 EP2759372 A1 (SCHWÄBISCHE WERKZEUGMASCHINEN GMBH [DE]) 30.07.2014  
 Kategorie: **A**                      Ansprüche: **4, 5**  
 \* [0001]; [0006] - [0014]; [0020] - [0026]; [0028]; [0029]; Abbildungen 1, 2 \*
- 5 EP2093016 A1 (HOHENSTEIN VORRICHTUNGSBAU [DE]) 26.08.2009  
 Kategorie: **Y**                      Ansprüche: **8, 17**  
 \* [0003]; [0012]; [0017]; [0023]; Anspruch 1; Abbildungen 1 - 2 \*
- 6 DE102019107711 A1 (ROEHM GMBH [DE]) 01.10.2020  
 Kategorie: **A**                      Ansprüche: **1, 12, 18**  
 \* [0002]; [0012]; [0015]; [0017]; Abbildung 1 \*
- 7 DE102013014036 A1 (EROWA AG [CH]) 26.02.2015  
 Kategorie: **A**                      Ansprüche: **16**  
 \* [0020]; [0025] - [0027]; Abbildungen 1, 2 \*

**KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE:**

|    |                                                                                                                          |    |                                                                                                                                                                     |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| X: | stellen für sich alleine genommen die Neuheit und/oder die erfinderische Tätigkeit in Frage                              | D: | wurden vom Anmelder in der Anmeldung angeführt                                                                                                                      |
| Y: | stellen in Kombination mit einem Dokument der selben Kategorie die erfinderische Tätigkeit in Frage                      | T: | der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze                                                                                                            |
| A: | definieren den allgemeinen Stand der Technik ohne besondere Relevanz bezüglich Neuheit und erfinderischer Tätigkeit      | E: | Patentdokumente, deren Anmelde- oder Prioritätsdatum vor dem Anmeldedatum der recherchierten Anmeldung liegt, die aber erst nach diesem Datum veröffentlicht wurden |
| O: | nichtschriftliche Offenbarung                                                                                            | L: | aus anderen Gründen angeführte Dokumente                                                                                                                            |
| P: | wurden zwischen dem Anmeldedatum der recherchierten Patentanmeldung und dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht | &: | Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument                                                                                                     |

Die Recherche basiert auf der ursprünglich eingereichten Fassung der Patentansprüche. Eine nachträglich eingereichte Neufassung geänderter Patentansprüche (Art. 51, Abs. 2 PatV) wird nicht berücksichtigt.

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt, für die die erforderlichen Gebühren bezahlt wurden.

|                                      |                                                       |
|--------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| <b>Rechercheur:</b>                  | Úlfur Ron Halldórsson                                 |
| <b>Recherchebehörde, Ort:</b>        | Eidgenössisches Institut für Geistiges Eigentum, Bern |
| <b>Abschlussdatum der Recherche:</b> | 02.06.2021                                            |

#### FAMILIENTABELLE DER ZITIERTEN PATENTDOKUMENTE

Die Familienmitglieder sind gemäss der Datenbank des Europäischen Patentamtes aufgeführt. Das Europäische Patentamt und das Institut für Geistiges Eigentum übernehmen keine Garantie für die Daten. Diese dienen lediglich der zusätzlichen Information.

|                          |            |                    |            |
|--------------------------|------------|--------------------|------------|
| <b>EP3620248 A1</b>      | 11.03.2020 | CN110888399 A      | 17.03.2020 |
|                          |            | JP2020075342 A     | 21.05.2020 |
|                          |            | US2020078872 A1    | 12.03.2020 |
|                          |            | EP3620248 A1       | 11.03.2020 |
| <b>EP3028804 A1</b>      | 08.06.2016 | EP3028804 A1       | 08.06.2016 |
|                          |            | EP3028804 B1       | 22.02.2017 |
|                          |            | JP2016144857 A     | 12.08.2016 |
|                          |            | JP6650741 B2       | 19.02.2020 |
|                          |            | US2016164305 A1    | 09.06.2016 |
|                          |            | US10476277 B2      | 12.11.2019 |
|                          |            | KR20160067784 A    | 14.06.2016 |
|                          |            | ES2628245T T3      | 02.08.2017 |
| <b>EP3391991 A1</b>      | 24.10.2018 | EP3391991 A1       | 24.10.2018 |
| <b>EP2759372 A1</b>      | 30.07.2014 | EP2759372 A1       | 30.07.2014 |
|                          |            | EP2759372 B1       | 19.11.2014 |
|                          |            | ES2528352T T3      | 09.02.2015 |
| <b>EP2093016 A1</b>      | 26.08.2009 | AT500921T T        | 15.03.2011 |
|                          |            | DE202008002735U U1 | 08.05.2008 |
|                          |            | EP2093016 A1       | 26.08.2009 |
|                          |            | EP2093016 B1       | 09.03.2011 |
| <b>DE102019107711 A1</b> | 01.10.2020 | DE202020106126U U1 | 17.11.2020 |
|                          |            | EP3774175 A1       | 17.02.2021 |
|                          |            | CN112262016 A      | 22.01.2021 |
|                          |            | WO2020193354 A1    | 01.10.2020 |
|                          |            | DE102019107711 A1  | 01.10.2020 |
| <b>DE102013014036 A1</b> | 26.02.2015 | KR20150021433 A    | 02.03.2015 |
|                          |            | KR102081145 B1     | 25.02.2020 |
|                          |            | FR3009801 A1       | 27.02.2015 |
|                          |            | FR3009801 B1       | 06.10.2017 |
|                          |            | GB2517517 A        | 25.02.2015 |
|                          |            | GB2517517 B        | 04.03.2020 |
|                          |            | CA2827437 A1       | 20.02.2015 |
|                          |            | CA2827437 C        | 26.02.2019 |
|                          |            | BR102013027051 A2  | 25.08.2015 |
|                          |            | FI20135956 A       | 21.02.2015 |
|                          |            | FI126532 B         | 31.01.2017 |
|                          |            | SE1351171 A1       | 21.02.2015 |
|                          |            | SE538216 C2        | 05.04.2016 |
|                          |            | HK1208404 A1       | 04.03.2016 |
|                          |            | PL406114 A1        | 02.03.2015 |

**CH 718 199 A1**

|                   |            |
|-------------------|------------|
| PL232481 B1       | 28.06.2019 |
| CN104416394 A     | 18.03.2015 |
| CN104416394 B     | 05.02.2019 |
| TW201507805 A     | 01.03.2015 |
| TWI618599 B       | 21.03.2018 |
| CH708458 A2       | 27.02.2015 |
| CH708458 B1       | 29.09.2017 |
| SK50262013 A3     | 03.03.2015 |
| SK288542 B6       | 05.03.2018 |
| NL2011468 A       | 23.02.2015 |
| NL2011468 B1      | 12.01.2016 |
| US2015054211 A1   | 26.02.2015 |
| US9302359 B2      | 05.04.2016 |
| DE102013014036 A1 | 26.02.2015 |
| ES2437266 A1      | 09.01.2014 |
| ES2437266 B1      | 14.11.2014 |
| AT514431 A4       | 15.01.2015 |
| AT514431 B1       | 15.01.2015 |
| JP2015039769 A    | 02.03.2015 |
| JP5951578 B2      | 13.07.2016 |
| CZ2013666 A3      | 04.03.2015 |
| DK201470029 A1    | 02.03.2015 |
| DK179905 B1       | 18.09.2019 |