



(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:  
**20.10.2004 Patentblatt 2004/43**

(51) Int Cl.7: **B23B 31/22, B23B 31/30, B23Q 16/10**

(21) Anmeldenummer: **00810559.5**

(22) Anmeldetag: **26.06.2000**

(54) **Einrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks im Arbeitsbereich einer Bearbeitungsmaschine**

Device to clamp a workpiece in a definite position in a working area of a machine tool

Dispositif de serrage d'une pièce dans une position définie dans une zone de travail d'une machine d'usinage

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE**

• **Fries, Karl**  
**5734 Reinach (CH)**

(30) Priorität: **14.07.1999 CH 129399**

(74) Vertreter: **Rottmann, Maximilian R.**  
**c/o Rottmann, Zimmermann + Partner AG**  
**Glattalstrasse 37**  
**8052 Zürich (CH)**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**17.01.2001 Patentblatt 2001/03**

(73) Patentinhaber: **Erowa AG**  
**CH-5734 Reinach (CH)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**DE-A- 2 413 778 DE-A- 3 639 871**  
**DE-A- 3 705 123 US-A- 3 695 126**

(72) Erfinder:  
• **Lüscher, Marcel**  
**5600 Lenzburg (CH)**

## Beschreibung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Einrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks im Arbeitsbereich einer Bearbeitungsmaschine, mit einem im Arbeitsbereich der Bearbeitungsmaschine zu fixierenden Spannfutter und einem auf das Spannfutter aufsetzbaren und daran festzuspannenden Werkstückträger nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

**[0002]** Derartige Einrichtungen sind bekannt und dienen vornehmlich dazu, zu bearbeitende Werkstücke mit hoher Präzision in eine Bearbeitungsmaschine einzuspannen. Namentlich soll insbesondere auch die Repeitiergenauigkeit der Einspannung gewährleistet sein. Mit anderen Worten, das auf dem Werkstückträger befestigte Werkstück soll wiederholt auf einem an den Werkstückträger angepassten Spannfutter eingespannt werden können und dabei stets die genau definierte Soll-Lage in X-Richtung, in Y-Richtung, in Z-Richtung sowie bezüglich der Winkelausrichtung um die Z-Achse einnehmen, z.B. dann, wenn der Werkstückträger auf verschiedenen Bearbeitungsmaschinen, die jeweils mit einem entsprechenden Spannfutter ausgestattet sind, zur sukzessiven Bearbeitung oder auf ebenfalls mit einem entsprechenden Spannfutter ausgestatteten Mess- und Prüfstationen eingespannt werden müssen.

**[0003]** Eine solche Einrichtung ist zum Beispiel in der EP-A1-0 255 042 beschrieben. Diese Einrichtung weist zwei über die Oberfläche des Spannfeeders herausragende Zentrierleistenpaare auf, die mit Anlageflächen zur Ausrichtung des Werkstückträgers in X- und Y-Richtung versehen sind. Ferner sind vier über die Oberfläche des Spannfeeders vorstehende Zapfen vorgesehen, die für die Ausrichtung des Werkstückträgers in Z-Richtung verantwortlich sind. Der zugeordnete Werkzeughalter weist eine plane Oberfläche auf, die gegen die Stirnfläche der vorerwähnten Zapfen aufzuliegen bestimmt ist. Ferner sind im Werkzeughalter zwei Paare von auf die Zentrierleisten ausgerichtete Nuten mit zur Anlage an die Leisten vorgesehenen elastischen Lippen vorhanden. Schliesslich ist der Werkzeughalter mit einer Mittelbohrung zur Aufnahme eines Zugbolzens versehen, mit Hilfe dessen die zur lagegerechten Zentrierung des Werkstückträgers erforderliche Spannkraft übertragen wird. Dabei weist das Spannfutter einen zentrisch angeordneten Kugelverschluss auf, der mit diesem Zugbolzen zusammenarbeitet.

**[0004]** Ein Nachteil solcher bekannter Einrichtungen ist darin zu sehen, dass sie keine allzugrossen Kipp- und Drehmomente aufzunehmen vermögen, die insbesondere bei der zerspannenden Bearbeitung, besonders von grösseren Werkstücken, auftreten können.

**[0005]** Demzufolge ist es die Aufgabe der Erfindung, eine Einrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks im Arbeitsbereich einer Bearbeitungsmaschine der im Oberbegriff des Patentanspruchs 1 genannten Art derart weiterzubilden, dass der am

Spannfutter festgespannte Werkstückträger und damit das zu bearbeitende Werkstück bei gleich bleibender, hoher Positioniergenauigkeit, beispielsweise auch beim wiederholten Aus- und Einspannen, grössere Kipp- und Drehmomente aufnehmen kann, ohne dass sich die gegenseitige Lage von Werkstückträger und Spannfutter verändert.

**[0006]** Gemäss der Erfindung wird diese Aufgabe durch eine Einrichtung mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gelöst. Damit greifen die Spannkraften genau an denjenigen Stellen an, wo sie ihre grösste Wirkung entfalten können, nämlich im Bereich der ersten und zweiten Positioniermittel. Das Resultat ist, dass die für das Kippmoment und das Drehmoment wesentlichen Hebelarme nahezu null oder sehr klein sind, was die grosse Widerstandsfähigkeit der erfindungsgemässen Einrichtung gegen ungewollte Lageveränderung aufgrund von unter Last auftretenden Kipp- und Drehmomenten erklärt.

**[0007]** Um die angestrebte, hohe Widerstandsfähigkeit gegen eine Lageveränderung aufgrund der Einwirkung von Kippmomenten zu gewährleisten bzw. noch zu vergrössern, ist vorgesehen, dass die Spannkraft-Wirkungslinien der Spannorgane nicht nur auf, sondern eher ausserhalb der gedachten, Z-Achsen-parallelen, die ersten und zweiten Positioniermittel schneidenden Zylindermantelfläche liegen. Dies lässt sich bei einem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Einrichtung mit einem im wesentlichen zylindrischen Spannfutter und einem im wesentlichen hohlzylindrischen Werkzeugträger zum Beispiel dadurch realisieren, dass die Spannorgane eine Mehrzahl von um den Umfang des Spannfeeders verteilt angeordneten Spannkugeln umfassen, die mit einer in der Innenfläche des Werkzeugträgers angeordneten, umlaufenden Ringnut zusammenzuarbeiten bestimmt sind.

**[0008]** Um auch die Aufnahme z.B. langgestreckter Werkstücke durch die erfindungsgemässe Einrichtung zu ermöglichen, bei denen nur ein bestimmter Bereich zu bearbeiten ist, ist bei einer Weiterbildung des Erfindungsgegenstandes vorgesehen, dass sowohl das Spannfutter als auch der Werkstückträger zentrale Öffnungen zur Aufnahme derartiger langgestreckter Werkstücke besitzen.

**[0009]** Im übrigen sind bevorzugte Ausführungsformen und Weiterbildungen des Erfindungsgegenstandes in den abhängigen Ansprüchen 2-12 umschrieben.

**[0010]** Im folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der erfindungsgemässen Einrichtung unter Bezugnahme auf die beiliegenden Zeichnungen näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht des Spannfeeders;

Fig. 2 eine Ansicht des Spannfeeders gemäss Fig. 1 von oben;

- Fig. 3 einen Schnitt durch das Spannfutter entlang der Linie III-III in Fig. 2;
- Fig. 4 einen Schnitt durch das Spannfutter entlang der Linie IV-IV in Fig. 2;
- Fig. 5 einen Schnitt durch das Spannfutter entlang der Linie V-V in Fig. 2;
- Fig. 6 eine perspektivische Ansicht des Werkstückträgers;
- Fig. 7 eine Ansicht des Werkstückträgers gemäss Fig. 6 von unten;
- Fig. 8 einen Schnitt durch den Werkstückträger entlang der Linie VIII-VIII in Fig. 7; und
- Fig. 9 einen schematisch dargestellten Teilschnitt durch eine Zentrieröffnung und einen Zentrierzapfen in grösserem Massstab.

**[0011]** Die in den Zeichnungen dargestellte Einrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks am Arbeitsplatz einer Bearbeitungsmaschine umfasst zum einen ein generell mit 1 bezeichnetes Spannfutter (Fig. 1-5) und zum anderen einen generell mit 25 bezeichneten Werkstückträger (Fig. 6-8). Während das Spannfutter 1 im wesentlichen dazu bestimmt ist, im Arbeitsbereich einer Bearbeitungseinrichtung fixiert zu werden, dient der Werkstückträger 25 zur Aufnahme eines zu bearbeitenden Werkstückes. Es versteht sich dabei, dass der Begriff "Werkstück" im allgemeinsten Sinn zu verstehen ist; namentlich kann es sich auch um ein zu bearbeitendes Werkzeug handeln, zum Beispiel eine Elektrode für eine Senkerodiermaschine.

**[0012]** Wie insbesondere aus den Schnittdarstellungen gemäss Fig. 3-5 zu erkennen ist, ist das Spannfutter im wesentlichen dreiteilig ausgebildet, mit einem Basiselement 2, einem Mittelteil 3 und einem Kopfteil 4. Das Basiselement hat im dargestellten Ausführungsbeispiel die Form einer kreisrunden Scheibe mit einer zentralen Öffnung 5, auf deren Bedeutung noch eingegangen wird. Das Mittelteil 3, das mit einer zentralen Öffnung 6 derselben lichten Weite ausgestattet ist und im wesentlichen zylindrische bzw. rohrförmige Gestalt besitzt, ist mittels Schrauben 7 mit dem Basiselement 2 verbunden. Das Kopfteil 4 schliesslich, ebenfalls mit einer zentralen Öffnung 8 derselben lichten Weite ausgestattet, hat im wesentlichen topf- bzw. hutförmige Gestalt und besitzt einen Innendurchmesser, der grösser ist als der Aussendurchmesser des Mittelteils 3. Das Kopfteil 4 ist einerseits mittels Schrauben 9 mit dem Basisteil 2 und andererseits mittels Schrauben 10 mit dem Mittelteil 3 verbunden. Durch die vorstehend erläuterte Ausbildung entsteht ein äusserst starres und biegesteifes Spann Futtergehäuse, das zudem leicht zu Unterhaltszwecken zerlegt werden kann.

**[0013]** Durch die vorerwähnte Differenz der Durchmesser von Mittelteil 3 und Kopfteil 4 ist zwischen diesen beiden Elementen ein Ringraum 11 gebildet, der mittels nicht näher bezeichneten, in den Zeichnungen (Fig. 3-5) angedeuteten Dichtelementen abgedichtet ist. Im Inneren des Ringraumes 11 ist ein Ringkolben 12 derart aufgenommen, dass er in Richtung der Achse Z des Spannfeeders 1 verschiebbar ist. Der Ringkolben 12 ist mit einer Mehrzahl von Sackbohrungen 13 versehen, die gleichmässig entlang seines Umfangs verteilt angeordnet und die zur Aufnahme von Spannfedern 14 bestimmt sind. Die Spannfedern 14 stützen sich an der unteren Fläche des Kopfteils 4 ab und haben das Bestreben, den Ringkolben 12 gegen unten zu pressen. Ferner ist der Ringkolben mit einer äusseren, peripheren Nut 15 versehen, deren untere Seitenwand gegen aussen hin abfallend abgeschrägt ist; diese Nut 15 dient zur teilweisen Aufnahme einer Mehrzahl von Spannkugeln 18.

**[0014]** Unterhalb des Ringkolbens 12 verbleibt ein freier Ringraum 16, der mit einer Anschlussbohrung 17, die in der Grundplatte eingelassen ist, kommuniziert. Durch diese Anschlussbohrung 17 kann der Ringraum 16 mit Druckluft gefüllt werden, die den Ringkolben 12 beaufschlagt und diesen entgegen der Wirkung der Federn 14 gegen oben bewegt.

**[0015]** Der Kopfteil 4 ist mit einer Mehrzahl von radialen Bohrungen 19 versehen, deren Durchmesser im wesentlichen dem Durchmesser der Spannkugeln 18 entspricht und die zur Aufnahme jener Spannkugeln 18 bestimmt sind. Die Höhenlage der Bohrungen 19 und die Höhenlage der umlaufenden Nut 15 sind dabei derart aufeinander abgestimmt, dass die in die Bohrungen 19 eingesetzten Spannkugeln 18 in die umlaufende Nut 15 eintauchen können, wenn der mit Pressluft beaufschlagte Ringkolben 12 entgegen der Wirkung der Federn 14 in seine obere Totpunktlage verschoben ist, und zwar soweit, dass die Spannkugeln 18 nicht mehr über die äussere Peripherie des Kopfteils 4 hervorstehen. Schliesslich ist der Kopfteil 4 mit einer sich unterhalb der Bohrungen 19 befindlichen, umlaufenden Schulter 20 ausgestattet, in deren Oberfläche eine Dichtung 21 eingelassen ist.

**[0016]** Die obere Fläche 24 des Kopfteils 4 ist zum einen mit vier vorstehenden Zentrierzapfen 22 versehen, die im wesentlichen prismatische Gestalt besitzen und die über Kreuz im Randbereich der oberen Fläche 24 des Kopfteils angeordnet sind. Zwei einander gegenüberliegende Zentrierzapfen 22 legen dabei den Verlauf der X-Achse fest, während die verbleibenden zwei einander gegenüberliegenden Zentrierzapfen den Verlauf der senkrecht dazu liegenden Y-Achse definieren. X- und Y-Achse schneiden sich in der senkrecht zu beiden verlaufenden Z-Achse (Fig. 3-5). Jeweils zumindest die beiden sich peripher gegenüberliegenden Seitenflächen der Zentrierzapfen 22 sind dabei gegenüber der Z-Achse etwas geneigt, wie dies nachfolgend noch erläutert werden wird.

**[0017]** Zum anderen ist die obere Fläche 24 des Kopf- teils 4 mit vier Flächenabschnitten 23 versehen, die sich im vorliegenden Beispiel radial zwischen jeweils zwei Zentrierzapfen 22 erstrecken und die gegenüber der Oberfläche 24 des Kopfteils 4 etwas erhöht sind. Diese Flächenabschnitte 23 dienen als Z-Referenz, wie nach- stehend noch erläutert werden wird.

**[0018]** Die Ausbildung des Werkstückträgers 25 ist aus den Fig. 6-8 ersichtlich. Wie namentlich aus den Fig. 6 und 8 zu entnehmen ist, umfasst der einstückig aus- gebildete Werkstückträger 25 einen peripheren Teil 26 mit im wesentlichen zylindrischer bzw. rohrförmiger Ge- stalt sowie einen im wesentlichen kreisringförmigen Oberteil 27.

**[0019]** Der Innendurchmesser des peripheren Teils 26 entspricht dabei in etwa dem Aussendurchmesser des Kopfteils 4 des Spannfutters 1, selbstredend mit vernünftigem Spiel, so dass der Werkstückträger 25 auf das Spannfutter aufgesetzt werden kann.

**[0020]** Der periphere Teil 26 des Werkstückträgers 25 ist mit einer an seiner Innenfläche umlaufenden Ringnut 28 versehen, deren beiden Seitenwände sich konisch gegen innen hin öffnend geneigt verlaufen. Mit anderen Worten, diese Ringnut hat einen im wesentlichen V-för- migen Querschnitt. Die axiale Lage der Ringnut 28, d. h. die Höhenlage bezüglich der Z-Achse, ist derart fest- gelegt, dass die in Fig. 8 schematisch angedeuteten Spannkugeln 18 in die Nut 28 eintauchen können, wenn der Werkstückträger 25 lose auf das Spannfutter 1 auf- gesetzt ist, und zwar derart, dass die Kugeln 18 etwas gegenüber der axial verlaufenden Symmetrieebene S-S der Ringnut 28 gegen unten versetzt sind. Anders her- um ausgedrückt: Bei lose auf das Spannfutter 1 aufge- setztem Werkstückträger 25 befindet sich die Symme- trieebene S-S etwas oberhalb des Zentrums der in die Bohrungen 19 des Mittelteils 3 eingesetzten Kugeln 18.

**[0021]** Der Oberteil 27 des Werkstückträgers 25 ist mit einer gegen das Innere des peripheren Teils 26 vor- stehenden, kreisringförmigen Schulter 29 versehen. Der mittlere Durchmesser dieser Schulter 29 entspricht dabei im wesentlichen dem Durchmesser des Kreises, auf dem die vier Zentrierzapfen 22 des Kopfteils 4 an- geordnet sind.

**[0022]** Die gegen das Innere des peripheren Teils 26 des Werkstückträgers 25 vorstehende Stirnfläche der Schulter 29 ist plan geschliffen und dient als Z-Refe- renz, die mit den vorstehend erwähnten Flächenab- schnitten 23 der Oberfläche 24 des Kopfteils 4 zusam- menzuarbeiten bestimmt ist. Ferner sind in die genann- te Stirnfläche der Schulter 29 vier über Kreuz angeord- nete Vertiefungen 30 eingearbeitet, auf deren Ausbil- dung nachstehend noch eingegangen wird und die mit den vier über die Oberfläche 24 des Kopfteils 4 des Spannfutters 1 vorstehenden Zentrierzapfen 22 zusam- menzuarbeiten bestimmt sind.

**[0023]** Auch wenn beim vorstehend beschriebenen Ausführungsbeispiel vier Zentrierzapfen 22 und vier mit diesen zusammenarbeitende Vertiefungen 30 vorgese-

hen sind, versteht es sich, dass es möglich ist jeweils drei, sechs, acht oder eine grössere, eine Untermenge einer Hirth-Verzahnung bildende Anzahl von Zapfen 22 und Vertiefungen 30 vorzusehen, um die Positionierung des Werkzeugträgers 25 gegenüber dem Spannfutter 1 in X-, Y- und Winkelrichtung zu gewährleisten.

**[0024]** In Fig. 9 ist ein vergrößerter, schematischer Detailschnitt durch eine Vertiefung 30 und einen Zen- trierzapfen 22 dargestellt. Die Vertiefung 30 ist als zwei- stufige Nut ausgebildet und besitzt zwei Absätze 31a, 31b. Wie bereits erwähnt, sind die Zentrierzapfen 22 leicht konisch ausgebildet, indem jeweils zumindest die beiden sich peripher gegenüberliegenden Seitenflä- chen 22a der Zentrierzapfen 22 gegenüber der Z-Achse etwas geneigt sind, in der Praxis um einige Grad, vor- zugsweise etwa zwischen 3° und 9°. Die gegen das In- nere der Nut 30 vorstehenden Kanten 32a, 32b der Ab- sätze 31a, 31b sind für die Positionierung massgebend, indem deren gegenseitiger Abstand etwas geringer ist als die Breite des Zentrierzapfens 22 zwischen denjeni- gen Stellen gemessen, die bei in das Spannfutter 1 ein- gespanntem Werkstückträger 25 die Kanten 32a, 32b berühren.

**[0025]** Die gegenseitigen Dimensionen von Spann- futter 1 und Werkzeugträger 25 sind so gewählt, dass sich daraus folgende Konsequenz ergibt: Wenn der Werkstückträger 25 lose auf das Spannfutter 1 aufge- setzt wird, greifen die Zentrierzapfen 22 in die Vertiefun- gen 30 ein, wobei die Seitenflächen 22a der Zentrier- zapfen 22 in Linienberührung mit den Kanten 32a, 32b der Absätze 31a, 31b gelangen. In diesem Zustand liegt die plangeschliffene Stirnfläche der Schulter 29 des Werkstückträgers 25 noch nicht auf den gegenüber der Oberfläche 24 des Kopfteils 4 etwas erhöhten und als Z-Referenz dienenden Flächenabschnitten 23 des Spannfutters 1 auf. Vielmehr ist in diesem Zustand ein Spalt zwischen Stirnfläche der Schulter 29 und Oberflä- che der Abschnitte 23 von einigen hundertstel mm vor- handen. Andererseits ist aber die Positionierung des Werkstückträgers 25 gegenüber dem Spannfutter 1 in X- und Y-Richtung sowie bezüglich der Winkellage fest- gelegt und abgeschlossen.

**[0026]** Wie ebenfalls bereits erwähnt, ist die axiale La- ge der Ringnut 28 im Werkzeugträger 25 derart festge- legt, dass die Spannkugeln 18 des Spannfutters 1 in die Nut 28 eintauchen können, wenn der Werkstückträger 25 lose auf das Spannfutter 1 aufgesetzt ist, wobei sich die Symmetrieebene S-S der Ringnut 28 etwas oberhalb des Zentrums der in die Bohrungen 19 des Mittelteils 3 eingesetzten Spannkugeln 18 befindet. Andererseits, um überhaupt ein loses Aufsetzen des Werkstückträ- gers 26 auf das Spannfutter 1 zu ermöglichen, müssen sich die Spannkugeln 18 des Spannfutters 1 in ihrer zu- rückgezogenen Lage befinden. Dies geschieht dadurch (cf. Fig. 3-5), dass der Ringraum 16 unterhalb des Ring- kolbens 12 mit Druckluft beaufschlagt wird, so dass sich der Ringkolben 12 entgegen der Kraft der Federn 14 ge- gen oben bewegt. Dadurch gelangt die im Ringkolben

12 vorgesehene Ringnut 15 in eine auf die Kugeln 18 ausgerichtete Lage, so dass diese in die Nut 15 eintauchen können und nicht über die Oberfläche des Mittelteils 3 des Spannfutters 1 vorstehen.

[0027] Nachdem nun der Werkstückträger 25 auf das Spannfutter 1 aufgesetzt und in X/Y-Richtung sowie bezüglich der Winkellage positioniert ist, wird der Überdruck im Ringraum 16 abgebaut, so dass sich der Ringkolben 12 unter Wirkung der Federn 14 gegen unten bewegt. Damit werden die Spannkugeln 18 in die Ringnut 28 des Werkstückträgers 25 hineingepresst. Durch die zuvor erwähnte, etwas asymmetrische Ruhelage zwischen Kugeln 18 und Ringnut 28 und durch die im Querschnitt V-förmige Ausbildung der letzteren wird der Werkstückträger 25 gegen das Spannfutter 1 gezogen, in der Praxis mit einer Kraft von ca. 2000 - 3000 N. Unter Wirkung dieser Spannkraft werden die Absätze 31a, 31b im Bereich ihrer Kanten 32a, 32b elastisch verformt, und zwar in einem solchen Mass, bis die Oberfläche der Schulter 29 des Werkstückträgers 25 auf den etwas erhöhten Flächenabschnitten 23 des Spannfutters 1 aufliegt. Damit ist der Werkstückträger 25 auch in Z-Richtung gegenüber dem Spannfutter 1 positioniert.

[0028] Aus den vorstehenden Erklärungen ergibt sich klar, dass die parallel zur Z-Richtung wirkende Spannkraft durch die Spannkugeln 18 auf den Werkstückträger 25 spannwirksam übertragen wird, und zwar, im vorliegenden Beispiel, an zwölf über den Umfang des Mittelteils 3 des Spannfutters 1 verteilten Stellen. Mit anderen Worten, die gesamte auf den Werkstückträger 25 ausgeübte Spannkraft summiert sich aus zwölf einzelnen Teil-Spannkraftkomponenten, die je durch eine der Kugeln 18 übertragen werden. Dabei liegen die Wirkungslinien dieser Teil-Spannkraftkomponenten auf einer Zylindermantelfläche MF (Fig. 2-5, 8), die, je nach gewählter Dimensionierung von Spannfutter 1 und Werkstückträger 25 sowie abhängig von der exakten Lage der Zentrierzapfen 22, der Vertiefungen 30 und der Oberfläche der Schulter 29, durch diese Elemente 22, 30, 29 hindurch verläuft, also diese schneidet, oder unmittelbar neben diesen Elementen, vorzugsweise etwas ausserhalb, verläuft. Damit ist sichergestellt, dass die Spannkraft dort angreift, wo sie eigentlich benötigt wird, mit der Konsequenz, dass sonst auftretende Biegebeanspruchungen des Werkstückträgers drastisch reduziert bzw. völlig vermieden werden. Zudem werden während der Bearbeitung der Werkstücke auftretende Kippmomente wesentlich besser aufgenommen, als dies mit einer herkömmlichen, zentralen Spannung der Fall ist.

[0029] Es versteht sich, dass der Ringkolben 12 anstatt mittels Druckluft auch hydraulisch betätigt werden kann.

[0030] Die endgültige Formgebung der Vertiefungen 30 im Werkstückträger 25 erfolgt vorzugsweise durch plastische Verformung, z.B. durch Prägen. Damit kann eine sehr hohe Genauigkeit, auch in der Serienfertigung erreicht werden. Die massiven Zentrierzapfen 22 mit geringfügig geneigten Flanken sorgen dafür, in Verbin-

dung mit den Vertiefungen 30, in die sie eingreifen, dass auch sehr hohe Drehmomente übertragen werden können.

[0031] Zur Stabilität und Starrheit des Systems Spannfutter-Werkstückträger in gespanntem Zustand trägt auch der Umstand bei, dass der Werkstückträger, eingeschlossen dessen Zentrierelemente in X-, Y-, Z- und Winkelrichtung, einstückig ausgebildet ist. Durch die im wesentlichen topf- bzw. hutförmige Gestalt des Werkstückträgers 25 sind die wesentlichen Teile des Spannfutters 1 im Betrieb umschlossen, wobei insbesondere die Zentrierelemente 22, 23, 30 gut gegen Verschmutzung geschützt sind. Dieser Schutz wird noch durch die Dichtung 21 (cf. Fig. 3-5) an der Oberseite der Schulter 20 verbessert, gegen welche die untere Stirnkante des peripheren Teils 26 des Werkstückträgers 25 aufliegt.

[0032] Die eingangs erwähnten zentralen Öffnungen 5, 6 und 8 in der Grundplatte, dem Mittelteil 3 und dem Kopfteil 4 des Spannfutters eröffnen, in Verbindung mit der generell ringförmigen Ausbildung des Werkstückträgers 25, die Möglichkeit, auch langgestreckte Werkstücke aufzuspannen und zu bearbeiten. Beispielsweise können die Turbinenblätter von Turbinenschaufeln in den vorerwähnten Öffnungen aufgenommen werden, um den sogenannten "Tannenbaum" der Turbinenschaufeln zu bearbeiten.

[0033] Falls auf die zentrale Offenheit des Spannsystems verzichtet werden kann, bietet sich die Möglichkeit an, ein zusätzliche, zentral angeordnete Spannvorrichtung vorzusehen, um die auf den Werkzeugträger 25 ausgeübte Spannkraft noch weiter zu erhöhen, oder aber zentral ein zweites, unabhängiges Spannsystem bekannter Art anzuordnen, das dann für das Aufspannen kleinerer Werkstücke geeignet wäre.

#### Patentansprüche

1. Einrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks im Arbeitsbereich einer Bearbeitungsmaschine, mit einem im Arbeitsbereich der Bearbeitungsmaschine zu fixierenden Spannfutter (1) und einem auf das Spannfutter (1) aufsetzbaren und daran festzuspannenden Werkstückträger (25), ferner mit ersten Positioniermitteln (22, 23) am Spannfutter (1) und zweiten Positioniermitteln (30, 29) am Werkstückträger (25), welche als Richtelemente paarweise zusammenarbeiten und den Werkstückträger (25) in drei senkrecht zueinander verlaufenden Koordinatenachsen (X, Y, Z) sowie winkelgerecht gegenüber dem Spannfutter (1) positionieren, und mit einer Spannvorrichtung (12, 14, 18, 28), deren Spannkraft den Werkstückträger in der durch die Positioniermittel festgelegten Position am Spannfutter festhält, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrichtung eine Mehrzahl von erste (22) und zweite (30) Positioniermittel aufweisenden

- Richtelementen umfasst, die entlang eines Kreises angeordnet sind, und dass die Spannvorrichtung (12, 14, 18, 28) eine Mehrzahl von Spannorganen (18, 28) umfasst, deren axiale Komponenten der Spannkraft-Wirkungslinien zumindest annähernd auf oder aber ausserhalb einer gedachten, Z-Achsen-parallel, die ersten (22, 23) und zweiten (29, 30) Positioniermittel schneidenden Zylindermantelfläche (MF) liegen.
2. Einrichtung nach Anspruch 1, mit einem im wesentlichen zylindrischen Spannfutter (1) und einem im wesentlichen hohlzylindrischen Werkzeugträger (25), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannorgane (18, 28) eine Mehrzahl von um den Umfang des Spannfutters (1) verteilt angeordneten Spannkugeln (18) umfassen, die mit einer in der Innenfläche des Werkzeugträgers (25) angeordneten, umlaufenden Ringnut (28) zusammenzuarbeiten bestimmt sind.
  3. Einrichtung nach Ansprüchen 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannvorrichtung einen federbelasteten Ringkolben (12) umfasst, der axial beweglich in einem Ringraum (11) des Spannfutters (1) angeordnet ist, gegen den die Spannkugeln (18) anliegen und der die Spannkugeln (18) radial in die umlaufende Ringnut (28) des Werkstückträgers (25) zu pressen bestimmt ist.
  4. Einrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ringkolben (12) von einer Wirklage, in der er unter Wirkung von Federn (14) steht und die Spannkugeln (18) in die umlaufende Ringnut (28) des Werkstückträgers (25) presst, pneumatisch oder hydraulisch in eine Ruhelage verschiebbar ist, in welcher die Spannkugeln (18) entlastet sind.
  5. Einrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ringkolben (12) eine umlaufende Ringnut (15) aufweist, die so angeordnet ist, dass die Spannkugeln (18) in die umlaufende Ringnut (15) eintauchen, wenn der Ringkolben (12) in der Ruhelage ist.
  6. Einrichtung nach einem der Ansprüche 2-5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Spannkugeln (18) in gleichmässig über den Umfang des Spannfutters (1) verteilt angeordneten, radialen Bohrungen (19) aufgenommen sind.
  7. Einrichtung nach einem der Ansprüche 2-6, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwölf Spannkugeln (18) vorgesehen sind.
  8. Einrichtung nach einem der Ansprüche 2-7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die umlaufende Ringnut (28) des Werkstückträgers (25) im wesentlichen V-förmigen Querschnitt besitzt.
  9. Einrichtung nach einem der Ansprüche 2-8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die axiale Lage der umlaufenden Ringnut (28) im Werkzeugträger (25) derart festgelegt ist, dass die Spannkugeln (18) des Spannfutters (1) in die Ringnut (28) eintauchen können, wenn der Werkstückträger (25) lose auf das Spannfutter (1) aufgesetzt ist, wobei sich die Symmetrieebene (S-S) der Ringnut (28) etwas oberhalb des Zentrums der in die Bohrungen (19) des Spannfutters (1) eingesetzten Spannkugeln (18) befindet.
  10. Einrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Spannfutter (1) im wesentlichen zylindrisch und der Werkstückträger (25) im wesentlichen die Form eines einseitig mit einem Kreisring verschlossenen Hohlzylinders aufweist, derart, dass das Spannfutter (1) in gespanntem Zustand der Einrichtung vom Werkstückträger (25) umschlossen ist.
  11. Einrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** sowohl das Spannfutter (1) als auch der Werkstückträger (25) zentrale Öffnungen (5, 6, 8) zur Aufnahme von langgestreckten Werkstücken besitzen.

#### Claims

1. Device for mounting a workpiece in a defined position in the working region of a machine tool, having a chuck (1) to be fixed in the working region of the machine tool and a work carrier (25) which can be put onto the chuck (1) and is to be firmly clamped thereon, furthermore having first positioning means (22, 23) on the chuck (1) and second positioning means (30, 29) on the work carrier (25), which interact in pairs as locating elements and position the work carrier (25) in three coordinate axes (X, Y, Z), running perpendicularly to one another, and at the correct angle relative to the chuck (1), and having a chucking arrangement (12, 14, 18, 28), the chucking force of which holds the work carrier in place on the chuck in the position established by the positioning means, **characterized in that** the device comprises a plurality of locating elements which have first positioning means (22) and second positioning means (30) and are arranged along a circle, and **in that** the chucking arrangement (12, 14, 18, 28) comprises a plurality of chucking members (18, 28) whose axial components of the chucking force lines of action lie at least approximately on or else outside an imaginary lateral cylinder surface (MF) parallel to the Z axis and intersecting the first positioning means (22, 23) and the second positioning

means (29, 30).

2. Device according to Claim 1, having an essentially cylindrical chuck (1) and an essentially hollow-cylindrical tool carrier (25), **characterized in that** the chucking members (18, 28) comprise a multiplicity of chucking balls (18) which are arranged in a distributed manner around the circumference of the chuck (1) and are intended for interacting with an encircling annular groove (28) arranged in the inner surface of the work carrier (25).
3. Device according to Claims 1 and 2, **characterized in that** the chucking arrangement comprises a spring-loaded annular piston (12) which is arranged so as to be axially movable in an annular space (11) of the chuck (1), and against which the chucking balls (18) bear and which is intended for pressing the chucking balls (18) radially into the encircling annular groove (28) of the work carrier (25).
4. Device according to Claim 3, **characterized in that** the annular piston (12) is pneumatically or hydraulically displaceable from an effective position in which it is under the effect of springs (14) and presses the chucking balls (18) into the encircling annular groove (28) of the work carrier (25) into a rest position in which the chucking balls (18) are relieved.
5. Device according to Claim 4, **characterized in that** the annular piston (12) has an encircling annular groove (15) which is arranged in such a way that the chucking balls (18) plunge into the encircling annular groove (15) when the annular piston (12) is in the rest position.
6. Device according to one of Claims 2 to 5, **characterized in that** the chucking balls (18) are accommodated in radial bores (19) arranged in a uniformly distributed manner over the circumference of the chuck (1).
7. Device according to one of Claims 2 to 6, **characterized in that** twelve chucking balls (18) are provided.
8. Device according to one of Claims 2 to 7, **characterized in that** the encircling annular groove (28) of the work carrier (25) has an essentially V-shaped cross section.
9. Device according to one of Claims 2 to 8, **characterized in that** the axial position of the encircling annular groove (28) in the work carrier (25) is established in such a way that the chucking balls (18) of the chuck (1) can plunge into the annular groove (28) when the work carrier (25) is put loosely onto the chuck (1), the plane of symmetry (S-S) of the

annular groove (28) being located slightly above the centre of the chucking balls (18) inserted into the bores (19) of the chuck (1).

- 5 10. Device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the chuck (1) is essentially cylindrical and the work carrier (25) essentially has the shape of a hollow cylinder, closed on one side with a circular ring, in such a way that the chuck (1) is enclosed by the work carrier (25) in the chucked state of the device.
- 10 11. Device according to one of the preceding claims, **characterized in that** both the chuck (1) and the work carrier (25) have central openings (5, 6, 8) for accommodating elongated workpieces.

### Revendications

- 20 1. Dispositif de serrage d'une pièce à usiner dans une position définie dans la zone de travail d'une machine d'usinage, avec un mandrin de serrage (1), à fixer dans la zone de travail de la machine d'usinage et un support de pièce à usiner (25), pouvant être posé sur le mandrin de serrage (1) et y être serré, en outre avec des premiers moyens de positionnement (22, 23) sur le mandrin de serrage (1) et des deuxièmes moyens de positionnement (29, 30) sur le support de pièce à usiner (25), lesquels coopèrent par paires, en tant qu'éléments de dressage et positionnent le support de pièce à usiner (25) en trois axes des coordonnées (X, Y, Z), passant verticalement les uns par rapport aux autres, ainsi qu'en respectant un certain angle vis-à-vis du mandrin de serrage (1) et avec un mécanisme de serrage (12, 14, 18, 28), dont la force de serrage retient le support de pièce à usiner dans la position sur le mandrin de serrage, déterminée par les moyens de positionnement, **caractérisé en ce que** le dispositif comprend une pluralité d'éléments de dressage, qui présentent des premier (22) et deuxième (30) moyens de positionnement, qui sont disposés le long d'un cercle et que le mécanisme de serrage (12, 14, 18, 28) comprend une pluralité d'organes de serrage (18, 28, dont les composantes axiales des lignes d'action de la force de serrage sont situées au moins approximativement sur ou bien à l'extérieur d'une surface imaginaire du corps du cylindre (MF), qui coupe les premiers (22, 23) et deuxièmes (29, 30) moyens de positionnement, parallèles à l'axe Z.
- 35 2. Dispositif selon la revendication 1, avec un mandrin de serrage (1) essentiellement cylindrique et un support d'outil (25) essentiellement en forme de cylindre creux, **caractérisé en ce que** les organes de serrage (18, 28) comprennent une pluralité de billes

- de serrage (18), disposées en suivant une répartition donnée à la périphérie du mandrin de serrage (1), billes qui sont définies pour coopérer avec une gorge de retenue périphérique (28), disposée dans la surface interne du support d'outil (25).
3. Dispositif selon les revendications 1 et 2, **caractérisé en ce que** le mécanisme de serrage comprend un piston annulaire (12) commandé par ressort, qui est disposé, axialement mobile, dans un espace annulaire (11) du mandrin de serrage (1), contre lequel portent les billes de serrage (18) et qui est défini pour presser les billes de serrage (18) radialement dans la gorge de retenue périphérique (28) du support d'outil (25).
4. Dispositif selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** le piston annulaire (12) peut être déplacé, pneumatiquement ou hydrauliquement, dans une position de repos, dans laquelle les billes de serrage (18) sont équilibrées, à partir d'une position active, dans laquelle il subit l'action de ressorts (14) et comprime les billes de serrage (18) dans la gorge de retenue périphérique (28) du support de pièce à usiner (25).
5. Dispositif selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** le piston annulaire (12) présente une gorge de retenue périphérique (15), qui est disposée de sorte que les billes de serrage (18) s'enfoncent dans la gorge de retenue périphérique (15), quand le piston annulaire (12) est en position de repos.
6. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 5, **caractérisé en ce que** les billes de serrage (18) sont reçues dans des trous radiaux (19), disposés, suivant une répartition régulière, à la périphérie du mandrin de serrage (1).
7. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 6, **caractérisé en ce que** douze billes de serrage (18) sont prévues.
8. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 7, **caractérisé en ce que** la gorge de retenue périphérique (28) du support de pièce à usiner (25) possède une section transversale essentiellement en forme de V.
9. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 8, **caractérisé en ce que** la position axiale de la gorge de retenue périphérique (28) est déterminée, dans le support d'outil (25), de telle sorte que les billes de serrage (18) du mandrin de serrage (1) peuvent s'enfoncer dans la gorge de retenue (28) quand le support de pièce à usiner (25) est placé, amovible, sur le mandrin de serrage (1), le plan de symétrie (S - S) de la gorge de retenue (28) se trouvant quel-
- que peu au-dessus du centre des billes de serrage (18), mises en oeuvre dans les trous (19) du mandrin de serrage (1).
- 5 10. Dispositif selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le mandrin de serrage (1) est essentiellement cylindrique et que le support de pièce à usiner (25) présente essentiellement la forme d'un cylindre creux, obturé d'un côté par une bague circulaire, de telle sorte que le mandrin de serrage (1) est entouré, dans l'état serré du dispositif, par le support de pièce à usiner (25).
- 10
11. Dispositif selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** tant le mandrin de serrage (1) que le support de pièce à usiner (25) possèdent des ouvertures centrales (5, 6, 8), pour recevoir des pièces à usiner très allongées.
- 15
- 20
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55



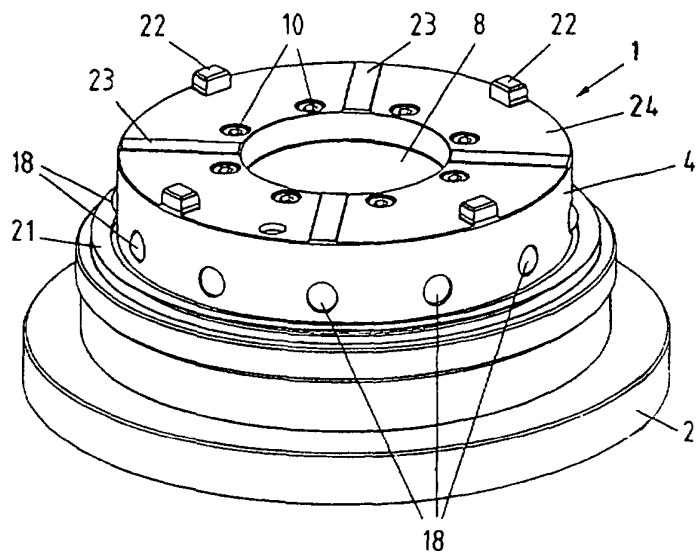


Fig.1

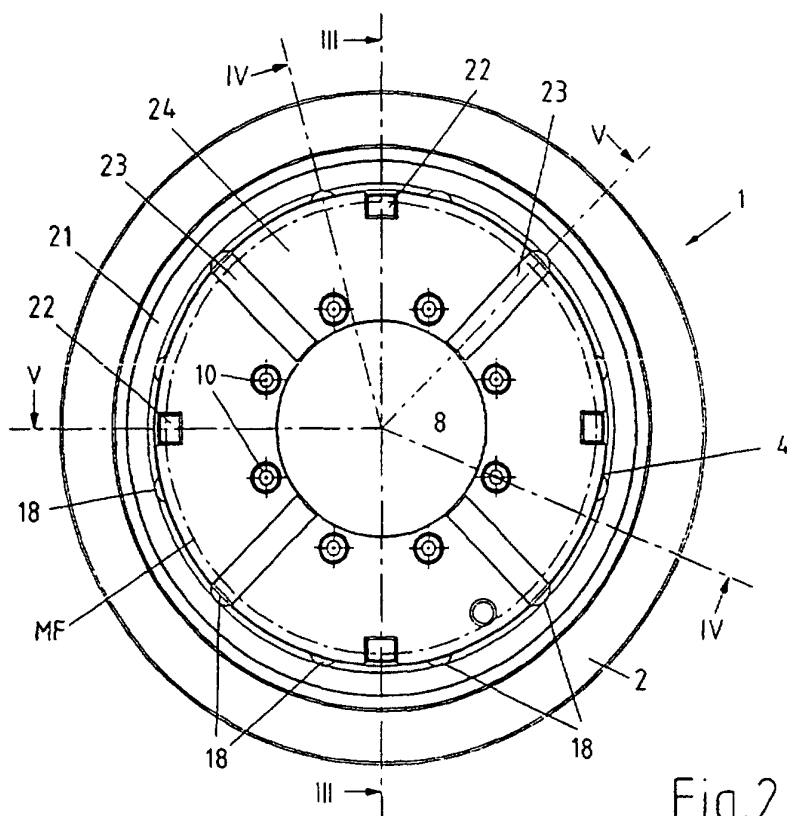


Fig.2

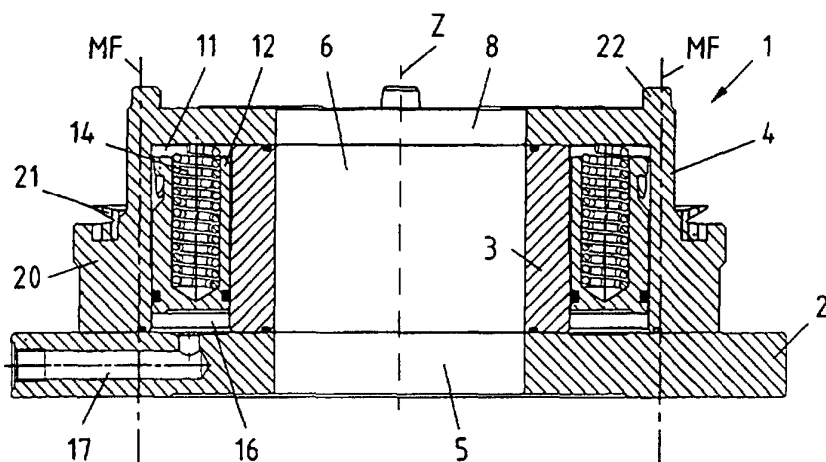


Fig.3

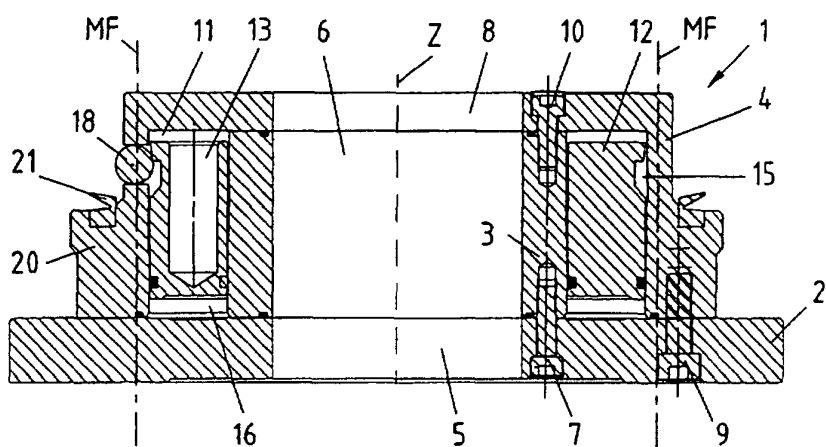


Fig.4

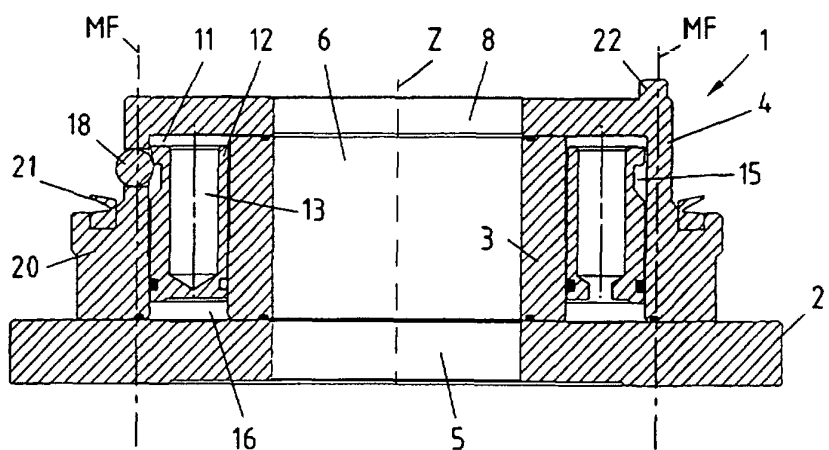


Fig.5

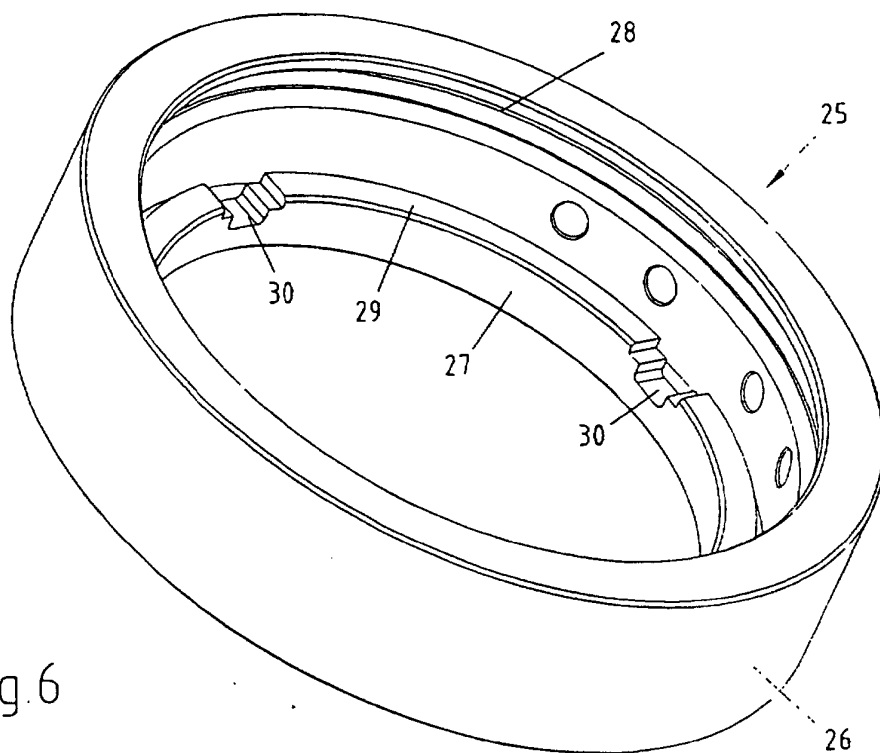


Fig. 6

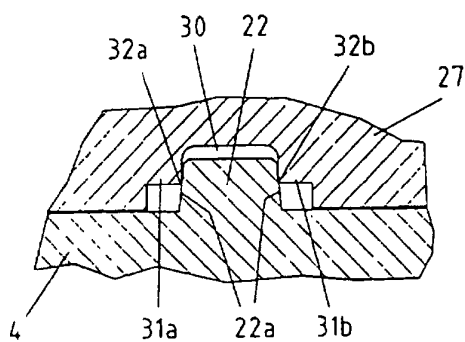


Fig. 9

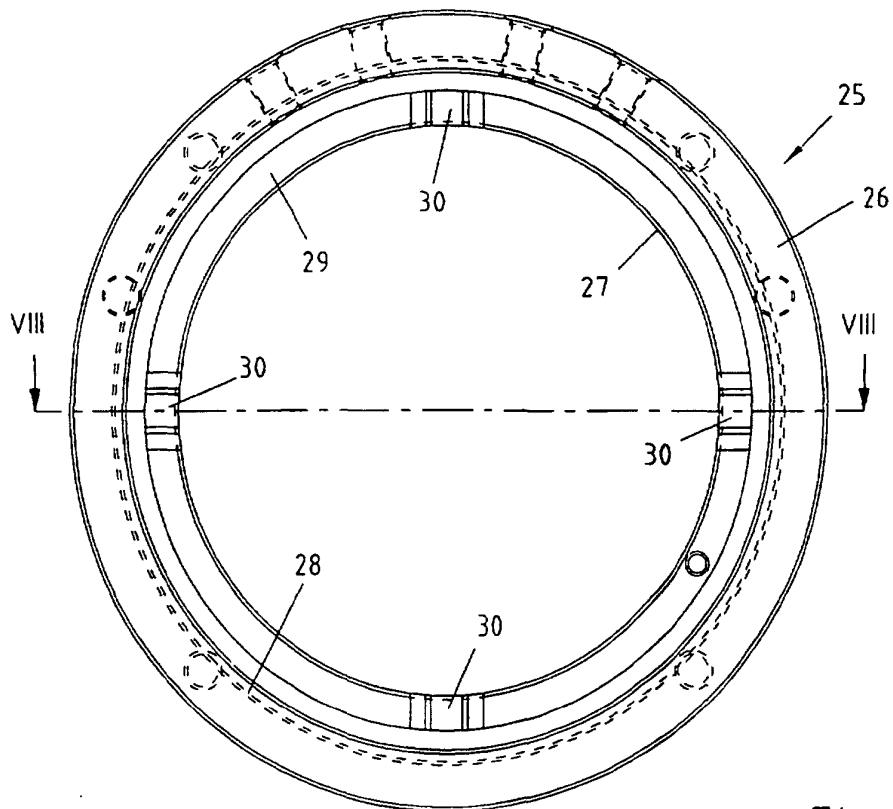


Fig.7

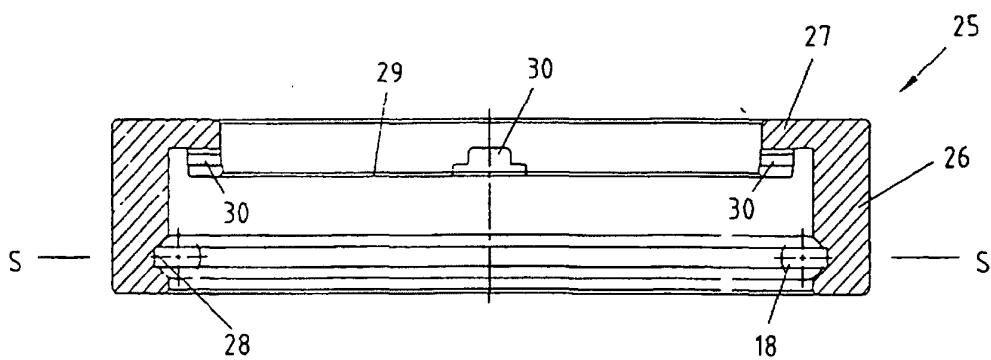


Fig.8