

# Bachelorarbeit

Arbeitstitel:

**Präventive messtechnische Abbildung typischer Fertigungsabweichungen**

Betreuer: M.Sc. Robert Hofmann

Prüfer: Univ.-Prof. Dr.-Ing. Sophie Gröger

Name: Jan Doant  
E-Mail: jan.doant@s2017.tu-chemnitz.de  
Studiengang: Bachelor Maschinenbau (7. Semester)  
Matrikelnummer: 461311

Eingereicht am: 06.06.2018

# Inhaltsverzeichnis

<b>1 Aufgabenstellung</b>	<b>1</b>
<b>2 Einführung</b>	<b>2</b>
<b>3 Grundlagen</b>	<b>3</b>
3.1 Oberflächenabweichungen und -unvollkommenheiten . . . . .	3
3.1.1 Wirkliche Oberfläche . . . . .	3
3.1.2 Istoberfläche . . . . .	3
3.1.3 Geometrische Oberfläche . . . . .	3
3.1.4 Gestaltabweichungen . . . . .	4
3.1.5 Oberflächenunvollkommenheiten . . . . .	5
3.2 Typische Abweichung verschiedener spanender Fertigungsverfahren . . . . .	7
3.2.1 Ursachen für Fertigungsabweichungen . . . . .	7
3.2.2 Fertigungsabweichungen beim Drehen . . . . .	8
3.2.3 Fertigungsabweichungen beim Bohren . . . . .	10
3.2.4 Fertigungsabweichungen beim Fräsen . . . . .	11
3.2.5 Fertigungsabweichungen beim Räumen . . . . .	12
3.2.6 Fertigungsabweichungen beim Schleifen . . . . .	13
<b>4 Lösungsansatz</b>	<b>14</b>
4.1 Lösungsidee . . . . .	14
4.2 Beschreibung der Lösungsschritte . . . . .	14
4.3 Eingabegeometrie . . . . .	15
4.3.1 Verwendung von STEP-Dateien . . . . .	15
4.3.2 Aufbau von STEP-Dateien . . . . .	15
4.3.3 Beschreibung von STEP-Entitäten . . . . .	16
4.4 Programmiersprache . . . . .	17
<b>5 Umsetzung des Lösungsweges</b>	<b>19</b>
5.1 Decodierung der STEP-Datei . . . . .	19
5.1.1 Implementierte STEP-Entitäten . . . . .	19
5.1.2 Erläuterung der implementierten STEP-Entitäten . . . . .	21
5.1.3 Bildung einzelner STEP-Entitäten . . . . .	24
5.1.4 Abbildung des gesamten STEP-Modells in Java . . . . .	24
5.2 Diskretisierung der Körperflächen . . . . .	26
5.2.1 Basistransformation . . . . .	26
5.2.2 Diskretisierung zylindrischer Flächen . . . . .	28
5.2.3 Diskretisierung planarer Flächen . . . . .	28

5.3 Deformation der Körperflächen . . . . .	28
5.4 Ausgabe der verformten Geometrie . . . . .	28
<b>6 Bewertung der Ergebnisse</b>	<b>29</b>
<b>7 Zusammenfassung und Ausblick</b>	<b>30</b>
<b>Abbildungsverzeichnis</b>	<b>31</b>
<b>Selbstständigkeitserklärung</b>	<b>32</b>

# 1 Aufgabenstellung

Alle realen Fertigungsverfahren erzeugen gewisse charakteristische geometrische Abweichungen von der Nenngestalt, die zum Beispiel einem zeitlichen Trend oder einer zufälligen Auftretenswahrscheinlichkeit folgen. Ursache für diese Abweichungen sind dem jeweiligen Fertigungsverfahren innewohnende, teils unvermeidliche Erscheinungen. Zu diesen gehören zum Beispiel der Verschleiß des Werkzeugs oder äußere Schwingungen.

Die beherrschte Vorhersage solcher Abweichungen ist bedeutend zur Absicherung der Produktqualität über die gesamte Produktionsstückzahl. Die Kenntnis über die sich wahrscheinlich einstellenden Ist-Abweichungen der Nenngestalt ist wichtig für verschiedene Prozesse der Fertigungsmesstechnik, wie zum Beispiel zur Definition der Messstrategie (Messpunktmauster, Messpunktanzahl, etc.).

Ziel der Abschlussarbeit ist einerseits die umfassende Zusammenstellung und Kategorisierung charakteristischer geometrischer Fertigungsabweichungen. Darauf aufbauend ist ein geeignetes Werkzeug zu generieren, um die zu erwartenden Abweichungen durch eine erzeugte Punktwolke darzustellen. Das geschieht, indem die vorhandene Soll-Geometrie durch einen geeigneten Algorithmus mit den erarbeiteten typischen Fertigungsfehlern beaufschlagt werden können. Dafür wird die Umsetzung mittels MATLAB oder einer geeigneten CAD-Software vorgeschlagen.

## Teilaufgaben

- Recherche und Katalogisierung von charakteristischen geometrischen Abweichungen, die aus realen Fertigungsverfahren hervorgehen können
- Erarbeitung eines Werkzeugs zur Erzeugung von erwartbaren Messpunktfolgen durch die Beaufschlagung der Soll-Geometrie mit geometrischen Fertigungsabweichungen, zum Beispiel mittels MATLAB oder CAD
- Zusammenstellung der Erkenntnisse und Erarbeitung eines Ausblicks

## 2 Einführung

### 3 Grundlagen

#### 3.1 Oberflächenabweichungen und -unvollkommenheiten

Um die Qualität einer technischen Oberfläche beurteilen zu können, ist es zunächst unerlässlich verschiedene standardisierte Begriffe zu definieren. Dazu geben sowohl DIN 4760, als auch DIN EN 8785 diverse Bezeichnungen vor, welche die möglichen auftretenden Oberflächenunvollkommenheiten voneinander abgrenzen und ordnen sollen.

##### 3.1.1 Wirkliche Oberfläche

DIN 4760 definiert den Begriff der Wirklichen Oberfläche als die tatsächliche, den betrachteten Gegenstand von seinem Umgebungsmedium trennende Oberfläche. Für die Messtechnik ist diese Gestalt allerdings nicht in voller Gänze zu erfassen. Aus diesem Grund werden weitere Begriffe benötigt um die Wirkliche Oberfläche zu abstrahieren und für die Messtechnik verfügbar zu machen.

##### 3.1.2 Istoberfläche

Als Istoberfläche bezeichnet die oben beschriebene Norm das messtechnisch erfasste Abbild der wirklichen Oberfläche eines Formelementes. Dabei ist festzuhalten, dass hier von einer bereits vereinfachten Oberfläche zu sprechen ist. Abhängig von Messverfahren, Messparametern, Messplan und -abfolge ergeben sich für verschiedene Messungen auch unterschiedliche Istoberflächen des Objektes. Dies ist bei der Betrachtung und Analyse einer Istoberfläche stets zu beachten. Natürlich wirken sich auch systematische und zufällige Messfehler auf die Gestalt der Istoberfläche aus. Um von der messtechnisch erfassten Gestalt des Bauteils auf dessen Gestaltabweichungen schließen zu können ist der nachfolgende Begriff der geometrischen Oberfläche unerlässlich.

##### 3.1.3 Geometrische Oberfläche

Als geometrische Oberfläche wird in DIN 4760 die ideale Form des betrachteten Objektes definiert. Sie wird auch als Nennform bezeichnet und ist durch die jeweiligen technischen Zeichnungen oder andere technische Unterlagen, wie zum Beispiel 3D-CAD-Informationen festgeschrieben. Da kein Fertigungsprozess fehlerfrei abläuft, ist es unmöglich diese Idealgeometrie in der Realität zu fertigen. Allerdings ist es mit Hilfe der technischen Dokumente möglich zulässige

Abweichungen von der Idealgeometrie festzulegen. Vielmehr dient diese Beschreibung in der Messtechnik als Referenz, um die im folgenden Abschnitt behandelten Gestaltabweichungen überhaupt erst erfassbar zu machen.

### 3.1.4 Gestaltabweichungen

Als Gestaltabweichungen werden in der beschreibenden Norm die Gesamtheit aller Abweichungen der messtechnisch erfassten Istoberfläche von der idealen geometrischen Oberfläche bezeichnet. Grundlage für das Vorhandensein von Gestaltabweichungen sind mannigfaltig und werden in den folgenden Abschnitten noch weiter ausgeführt. Grundsätzlich ist festzustellen, dass unterschieden wird zwischen solchen Abweichungen, die nur durch Betrachtung des gesamten Objektes und Abweichungen, die nur durch Analyse eines Ausschnittes der Oberfläche erkennbar werden (siehe Abb.1). Dazu werden die Gestaltabweichungen in 6 verschiedenen Ordnungen klassifiziert.

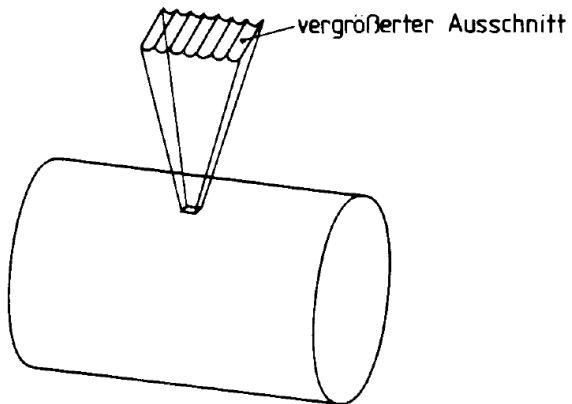


Abbildung 1: Ausschnitt aus der Istoberfläche

Als Gestaltabweichungen 1.Ordnung werden in DIN 4760 jene Gestaltabweichungen beschrieben, die, wie weiter oben bereits angeschnitten, bei der Beurteilung der gesamten Istoberfläche ersichtlich werden. Abweichungen dieser Kategorie werden als Formabweichungen bezeichnet. Darunter zählen beispielsweise Geradheits-, Ebenheits- und Rundheitsabweichungen. Diese Art der Abweichungen begründet die Norm in fehlerhaften Führungen der bearbeitenden Maschine, Durchbiegung von Werkzeug oder Werkzeugmaschine, falscher Einspannung des Werkstückes, Verschleiß oder Härteverzug.

Die 2. Ordnung der Gestaltabweichungen wird unter dem Begriff Welligkeit geführt. Es handelt sich dabei um periodisch wiederholt auftretende Gestaltabweichungen der gemessenen Oberfläche eines untersuchten Formelements. Als wellig definiert die Norm DIN 4760 Abweichungen, bei denen das Verhältnis von Wellenabständen zur Wellentiefe generell zwischen 1000:1 und 100:1 liegt. Es handelt sich also um relativ niederfrequente Wellen mit einer verhältnismäßig großen Amplitude.

ßig niedrigen Amplitude. Als grundlegende Ursachen für die Entstehung von welligen Formen nennt die Norm sowohl außermittige Einspannung des Werkstücks als auch Form- und Laufabweichungen des Werkzeugs und Schwingungen der Werkzeugmaschine und des Werkzeugs.

Die Gestaltabweichungen 3. bis 5. Ordnung werden als Rauheit bezeichnet. Sie sind nur durch Betrachtung eines Oberflächenausschnitts des Objektes zu erkennen. Rauheitsabweichungen kehren entweder regelmäßig oder unregelmäßig wieder. Sie sind gekennzeichnet durch ein Verhältnis der Abstände zur Tiefe zwischen 100:1 und 5:1. Es handelt sich also im Vergleich zum im vorherigen Abschnitt beschriebenen Welligkeitsphänomen um hochfrequenter Abweichungen der Oberfläche. Innerhalb Klasse der Rauheitsabweichungen lassen sich verschiedene Ausprägungen beschreiben. So unterscheidet Rillen (4. Ordnung), Riefen, Schuppen, Kuppen (5. Ordnung) und Oberflächenrauheit, welche durch die Gefügestruktur hervorgerufen wird (6. Ordnung). Diese Kategorien unterscheiden sich in Frequenz und Amplitude ihrer Form (siehe Abb. \*Todo\*). Außerdem lassen sich verschiedene Ursachen für ihr Auftreten finden.

Rillen werden durch die Form der Werkzeugschneide sowie aufgrund des eingestellten Vorschubes und der Schnittbewegung des Werkzeuges hervorgerufen. Riefen, Schuppen und Kuppen sind Oberflächenunvollkommenheiten, deren Gründe im Prozess der Spanbildung zu finden sind. Des Weiteren lassen sie sich beispielsweise durch Werkstoffverformung beim Strahlen oder Knospenbildung bei galvanischer Behandlung erklären.

Rauheiten, welche durch die Gefügestruktur des Werkstoffes verursacht werden, sind durch Kristallisationsvorgänge oder Veränderungen der Oberfläche durch beispielsweise chemische oder korrosive Vorgänge entstanden. Sie bilden zusammen mit der 6. Ordnung der Gestaltabweichungen, welche durch den Gitteraufbau des Materials zu erklären sind, die nicht mehr durch Messverfahren ermittelbaren Gestaltabweichungen.

Das bedeutet, dass in der Istoberfläche für gewöhnlich eine Struktur zu erkennen ist, die durch Überlagerung der Gestaltabweichungen 1. bis 4. Ordnung verursacht wird.

### 3.1.5 Oberflächenunvollkommenheiten

Zusätzlich zu den in DIN 4760 aufgeführten Gestaltabweichungen werden in DIN EN ISO 8785 Oberflächenunvollkommenheiten erläutert. In der Norm werden diese als „Element, Unregelmäßigkeit oder Gruppe von Elementen und Unregelmäßigkeiten der wirklichen Oberfläche, die unbeabsichtigt oder zufällig durch die Bearbeitung, Lagerung oder Funktion der Oberfläche entstanden sind“ definiert. Es wird dabei unterschieden zwischen nach innen orientierten (Vertiefung), nach außen gerichteten (Buckel), kombinierten und stellenweisen Oberflächenunvollkommenheiten. Kombinierte Oberflächenunvollkommenheiten enthalten sowohl Anteile von Vertie-

fungens als auch Buckeln. Stellenweise Unvollkommenheiten besitzen eine kaum messbare Erhöhung bzw. Vertiefung.

In Abbildung 2 sind einige Beispiele für jede genannte Kategorie der Oberflächenunvollkommenheiten zu finden.

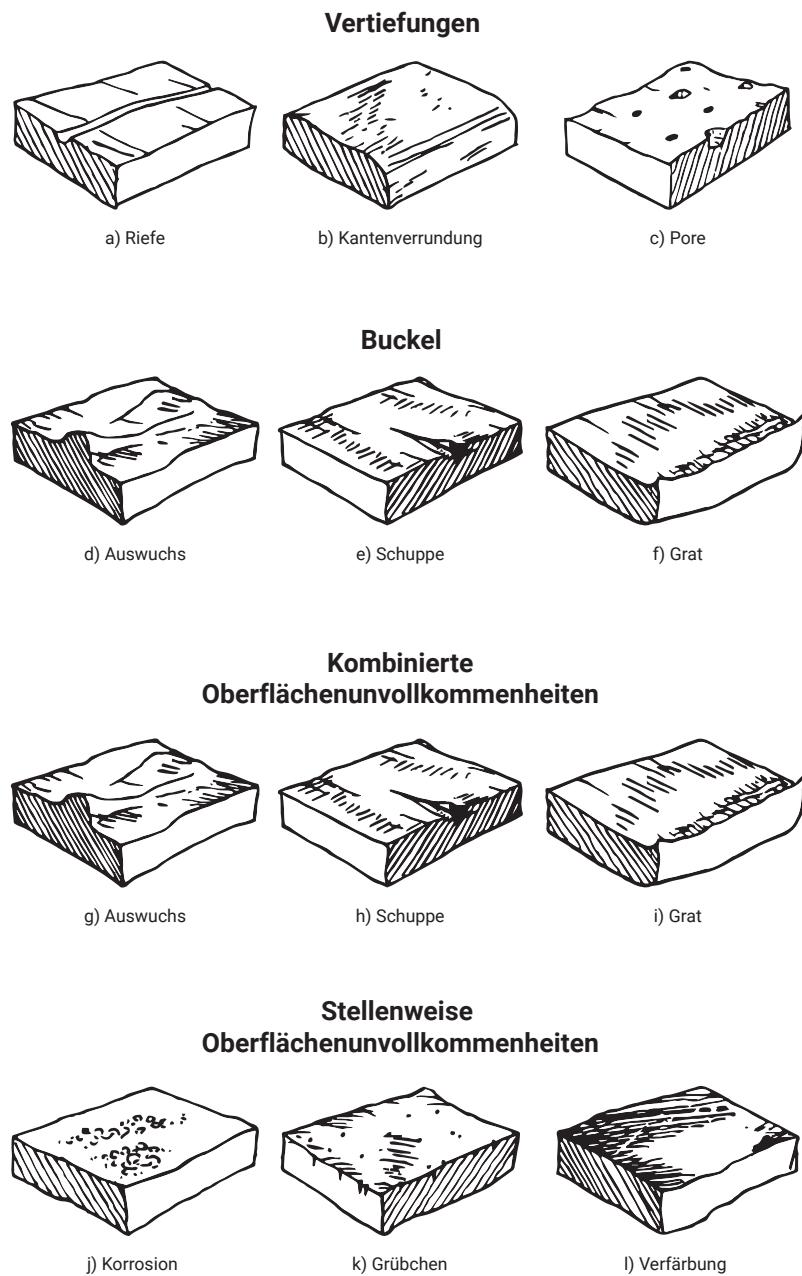


Abbildung 2: DIN EN 8785 - Oberflächenunvollkommenheiten

## 3.2 Typische Abweichung verschiedener spanender Fertigungsverfahren

### 3.2.1 Ursachen für Fertigungsabweichungen

Jedes Bauteil, welches in einem Fertigungsverfahren hergestellt wird entspricht in seiner Realgestalt nicht der in den Fertigungsunterlagen (Technische Zeichnung oder CAD-Modell) festgehaltenen Idealgeometrie. Es sind durch verschiedene Einflüsse stets Abweichungen von der Geometrischen Oberfläche des Objektes festzustellen. Dies hat nach [Denkena] verschiedene Ursachen, die im Werkstück selbst, dem bearbeitenden Werkzeug, der Werkzeugmaschine oder Fertigungsumgebung liegen.

So werden als Ursachen für Fertigungsabweichungen, die durch das Werkzeug bestimmt werden bereits vorhandene Form- und Lagetoleranzen des Rohteils, Festigkeitsunterschiede der abzuspanenden Teile, Auslösung bzw. Einbringung von Eigenspannungen in das Werkstück und örtlich und zeitlich veränderliche Temperaturfelder im Bauteil genannt. Es ist festzuhalten, dass Wärmeeinbringung am Werkstück vor allem Formfehler zur Folge hat. Bei zylindrischen Bauteilen zeigen sich diese hauptsächlich in axialer Richtung, wegen inhomogener elastischer Erwärmung.

Weiterhin hat auch das bearbeitende Werkzeug einen sehr großen Einfluss auf die wirkliche Geometrie des Bauteils. Hier sind besonders die Nachgiebigkeit des Werkzeugs bzw. Werkzeughalters, die Lageabweichung des Werkzeugs beim Werkzeugwechsel sowie der Verschleiß des Werkzeugs zu nennen. Dabei hat der Werkzeugverschleiß einen maßgeblichen Einfluss auf die Maß- und Formgenauigkeit. Werkzeugverschleiß führt zu Schneidenversatz, dies wiederum begründet die Fehler, die die Maßhaltigkeit betreffen. Die Formabweichungen sind in den durch den Werkzeugverschleiß auftretenden höheren Schneidkräften bedingt. Diese führen zusammen mit der Nachgiebigkeit Werkzeugmaschine zum auftreten dieser Abweichungen.

Der Einfluss der bearbeitenden Maschine liegt in ihrer Nachgiebigkeit im Kraftfluss und ihrer thermischen Wirkung. So kommt es zu geometrischen Abweichungen und thermisch bedingten Verformungen während des Bearbeitungsprozesses. Ungenauigkeiten in den Führungen der Werkzeugmaschine führen über die kinematischen Kette der Maschine zu sich fortpflanzenden geometrischen Fehlern im Bauteil [Neugebauer]

Auch die Umgebung der Maschine wirkt natürlich auf die Werkstückqualität ein. So führen externe Wärmequellen, Änderungen der Umgebungstemperatur oder eine Veränderung der Kühlung zu Abweichungen am Werkstück. Zählt man den Bearbeiter des Bauteils zu den Umgebungsfaktoren hinzu, ergeben sich auch durch systematische oder zufällige menschliche Fehler in der Einrichtung und Überwachung des Bearbeitungsprozesses, Einflüsse auf die Formgestalt des Bauteils.

Es ist festzuhalten, dass ein komplexes System an Einflussfaktoren auf das Werkstück einwirken, die sich gegenseitig beeinflussen können. Es ist nicht möglich, ohne detaillierte Kenntnis aller Faktoren bereits im Vorfeld konkret vorherzusagen, welche Abweichungen bei einem Fertigungsverfahren zu erwarten sind. Durch Erfahrungswerte lassen sich allerdings typische Abweichungen für die einzelnen Fertigungsverfahren beschreiben.

### 3.2.2 Fertigungsabweichungen beim Drehen

Beim Fertigungsverfahren Drehen sind, je nach konkretem Drehverfahren, unterschiedliche Maßtoleranzen zu erreichen. So sind laut [Dietrich.2014] beim Schlichtdrehen Toleranzen von IT7 bis IT8 realistisch, beim Feinschlichten können unter optimalen Drehbedingungen sogar Genauigkeiten von IT6 umgesetzt werden. Das deckt sich mit den Angaben nach [Denkena.2011] wonach mit konventionellen Drehmaschinen Maßabweichungen von IT6 bis IT7 realisierbar sind. Ergänzend dazu werden mögliche Rundheitsabweichungen auf konventionellen Drehmaschinen von weniger als 2,5µm, Zylindrizitätsabweichungen von weniger als 2µm und gemittelte Rautiefe  $R_z$  von 2 bis 6µm beschrieben.

Außerdem wird die mögliche Fertigungsgenauigkeit von Präzisionsdrehmaschinen genannt. Dabei werden Maßabweichungen im Bereich von IT5 bis IT6, Rundheitsabweichungen von 0,2µm, Zylindrizitätsabweichungen von weniger als 0,1µm sowie eine gemittelte Rauhtiefe  $R_z$  von 0,5µm erreicht. Dies ist also ein deutlich genauereres Verfahren, was bei der Betrachtung der zu erwartenden Abweichungen unbedingt in Erwägung gezogen werden muss.

Die theoretische Oberflächenrauheit einer drehend hergestellten Oberfläche lässt sich laut [Dietrich.2014] und [Paucksch.2008] mit der Formel

$$R_t = \frac{f^2}{r_e}$$

berechnen. In dieser Formel beschreibt  $r_e$  den Eckenradius und  $f$  den Vorschub des Werkzeugs in axialer Richtung. Die Vorschubgeschwindigkeit hat demnach einen quadratischen Einfluss auf die theoretische Oberflächenrauheit und gibt diese maßgeblich vor. Mit zunehmender Nutzungsdauer des Werkzeuges steigt dessen Verschleiß wobei sich somit der Betrag des Eckenradius stets ändert. Dies resultiert laut oben genannter Formel in einer Veränderung der Oberflächengüte des bearbeiteten Geometrieelements.

Drehende Verfahren weisen eine starke gerichtete Bearbeitungsrichtung auf, weshalb durchweg gerichtete, rillige Oberflächen entstehen. Diese gerichteten Oberflächen weisen in der Regel quer zur Schnittrichtung größere Rauheiten als in Schnittrichtung auf.[Denkena] Diese Rillen sind

stark geprägt von der Form und dem Verschleißzustand des Drehmeißels sowie der Vorschubbewegung. [Paucksch.2008] Weiterhin ist die Oberflächenrauheit geprägt von der Zerspanbarkeit des Werkstoffes. Eine gute Zerspanbarkeit ermöglicht geringe Fehler in der Form und Oberflächengüte des Bauteils. Werkstoffe mit einer homogenen Gefügeausbildung erreichen eine höhere Arbeitsgüte einfacher als Werkstücke mit Fehlstellen (z.B. Lunker oder Porositäten).

Wie alle Verfahren erzeugt auch das Drehen erfahrungsgemäß typische Fehler am Werkstück, die konkreten Ursachen zugeordnet werden können. Dies ermöglicht, den Rückschluss vom Fehler auf die Ursache und ermöglicht eine Anpassung der Prozessparameter um eine höhere Arbeitsgenauigkeit zu steuern.

Ungenügende Maßgenauigkeit lässt sich zum Beispiel über einen zu hohen Verschleiß des Werkzeuges erklären. Mit übermäßigem Verschleiß wird der Schneidkantenversatz des Drehmeißels zu groß, was eine kontrollierte Einstellung der Oberflächenrauheit erschwert. Eine weitere Ursache für zu hohe Maßabweichungen kann weiterhin in einer Durchbiegung des eingespannten Werkstückes liegen. Dies resultiert aus zu hohen Passivkräften bei der Zerspanung (zu hohe Schnitttiefe oder Werkzeugvorschub), fehlender Abstützung schlanker Werkstücke oder einem zu hohen Einstellwinkel  $\kappa$  des Werkzeuges. [Schönherr]

Ein weiterer Fehler, der sich bei drehend hergestellten Bauteilen finden lässt ist die Unrundheit des Profils außerhalb der vorgegebenen Toleranzen. Ein Grund dafür liegt in der übermäßigen Durchbiegung des Bauteils aus den oben genannten Gründen. Außerdem wirken sich eine ungenaue, außermittige Zentrierung, Längsführungen oder Haupspindellagerungen mit zu viel Spiel und elastische Verformungen des Werkstückes durch zu hohe Spannkräfte negativ auf die Rundheit des Bauteils aus.[Dietrich.2014], [Schonherr.2002]

Bei Drehteilen lassen sich weiterhin wellige Oberflächen feststellen. Die ergibt sich aus Schwingungen der Drehmaschine und damit auch des Werkzeuges im Eingriff durch zu hohes Spiel in den Führungen der Maschine. Außerdem führen eine zu falsche Werkzeugeinspannung und zu hohe Schnittleistungen zum Einbringen von zusätzlichen Schwingungen in die Werkzeugmaschine, was die Bildung welliger Oberflächen begünstigt. [Dietrich.2014]

Rattermarken am Werkstück entstehen aufgrund eines instabilen Werkzeugs (Auskraglänge zu groß, Schaftquerschnitt zu gering oder instabile Einspannung), zu hohen Passivkräften bei der Bearbeitung, einem zu hohen Freiflächenverschleiß oder einer ungenügenden Schneidkantenschärfe des Werkzeugs, beispielsweise wegen einer Beschichtung dessen. [Schonherr.2002]

Eine konische Form des angestrebten zylindrischen Bauteils entsteht laut [Dietrich] aufgrund einer nicht fluchtenden Anordnung von Drehachse der Maschine und der Achse der Spitze des Reitstocks.

Kratzer auf der Oberfläche eines Drehteils lassen sich auf Oxidationsverschleiß der Nebenschneide des Werkzeugs oder auf den Kontakt mit Spänen zurückführen, welche die fertig gedrehte Oberfläche beschädigen. [Schonherr.2002]

### 3.2.3 Fertigungsabweichungen beim Bohren

Beim Fertigungsverfahren Bohren sind verschiedene Maßtoleranzen und Rautiefe zu erreichen. Auch beim Bohren sind die Werte stark von dem Bohrverfahren und den Prozessparametern abhängig. Tabelle 1 stellt den Sachverhalt anschaulich dar.

Verfahren	Maßtoleranz	Rautiefe $R_t$ in $\mu\text{m}$	Oberflächenqualität
Bohren ins Volle	IT12	80	Schruppen
Aufbohren mit Wendelsenkern	IT11	20	Schlichten
Senken mit Flach- und Formsenkern	IT9	12	Schlichten
Reiben	IT7	8	Feinschlitten
Ausdrehen mit Ausdrehmeißel oder mehrschneidigem Bohrkopf	IT7	8	Feinschlitten
Ausdrehen mit Hartmetallschneiden und sehr kleinem Spanungsquerschnitt	IT7	4	Feinschlitten

Tabelle 1: Maßtoleranzen und Rautiefe verschiedener Bohrverfahren (Quelle: Todo)

Des Weiteren beschreibt [Schoenherr] die Abhängigkeit der erreichbaren Genauigkeiten vom Material des Bohrs. So sind mit HSS-Spiralbohrern Toleranzen von IT12, mit Vollhartmetall-Spiralbohrern Toleranzen von IT9 und mit geradgenutetem Vollhartmetallbohrer Toleranzen von IT7 herstellbar.

Generell ist aber zu sagen, dass ein Bohren ins Volle mit einem Wendelbohrer stets eine Schrubbearbeitung darstellt. Das heißt es ist keine hochgenaue Fertigung möglich. Viel bessere Genauigkeiten lassen sich mit Reiben, Senken, Feinbohren und Ausdrehen erzielen. [Schonherr.2002]

Die Formgenauigkeit einer Bohrung wird hauptsächlich durch deren Rundheit und Geradheit beschrieben. Mangelnde Formgenauigkeit kann verschiedene Ursachen haben. Dazu zählen eine nicht ausreichen hohe Steifigkeit von Werkzeugmaschine, Werkzeug und der Werkzeugaufnahme. Weiterhin wirken sich eine schlechte Zentrierung beim Anschnitt, ungleichmäßiges Schneiden aller Hauptschneiden des Bohrs und zu hohe Belastungen (Vorschub- und Schnittkräfte) negativ auf die Formhaltigkeit der Bohrung aus. Positiv können sich hingegen die Verwendung geradgenuteter oder rechtsgedrallter Bohrer und eine gute Spanbildung (Spanformung, Span-

bruch, Spanabfuhr) niederschlagen.

Von Werkzeugen verursachte Asymmetrien unterscheiden sich deutlich von werkstückbedingten Asymmetrien. Dadurch entstehen typische Bohrfehler.

Durch ungünstige Werkzeuge zu begründende Fehler bohrend hergestellter Flächen sind beispielsweise Überweite und Konizität des Geometrieelements. Dabei sind nach [Paucksch] vor allem durch Anschlifffehler erzeugte asymmetrische Werkzeuge ursächlich. Diese sind charakterisiert durch Hauptschneidenlängenunterschiede, Einstellwinkeldifferenzen, Spitzenlängenabweichungen und Außermittigkeit der Werkzeugquerschneide. Überweite kommt dabei am häufigsten vor. [Winkler] nennt neben dem ungünstigen Anschliff des Bohrers außerdem den Einsatz falscher Bohrerdurchmesser sowie den übermäßig langen und damit verschleißreichen Einsatz von Bohrern als weitere Gründe für eine Überweite der Bohrung. Weiterhin kann es bei stumpfen Bohrern zur Ausbildung einer Wulst an der Oberseite bei gleichzeitiger Gratbildung an der Unterseite kommen. Ebenfalls durch einen stumpfen Bohrer werden sehr rauhe Bohrungswandungen hervorgerufen. Hat das Werkzeug eine schlechte Führung, keine Zentrierspitze oder einen zu geringen Spitzenwinkel, so können in dünnwandigen Werkstücken unrunde Bohrungen entstehen. [Dietrich.2014]

Auch beim Bohren treten Abweichungen auf, die im Werkstück begründet sind. Ursachen dafür liegen nach [Paucksch] unter anderem in schrägen oder unebenen Flächen des Rohteils auf denen die Bohrung platziert werden soll. Zusätzlich dazu sind schräge Vorbohrungen, dünne Restwandstärken, Hohlräume, Querbohrungen sowie Lunker und Einschlüsse ursächlich dafür, dass es zu einer asymmetrischen Führung des Bohrers kommt. Daraus resultieren einseitige Kräfte auf das Werkzeug, was zu einem Ausweichen des Bohrers und dessen elastischer Verbiegung führt. Im Ergebnis verläuft der Bohrer und es kommt zur Ausbildung von Mittenabweichungen, schrägen Bohrungssachsen oder einer Unrundheit des Geometrieelements. Weiterhin sorgen falsch platzierte Zentrierungen oder Vorbohrungen zu einer inkorrektten Lage der Bohrung.

### 3.2.4 Fertigungsabweichungen beim Fräsen

Auch beim Fertigungsverfahren des FräSENS hängt die erreichbare Maßgenauigkeit und Oberflächengüte, wie bei allen anderen Fertigungsprozessen auch, stark vom konkret verwendeten Verfahren ab. Tabelle [2 auf der nächsten Seite](#) zeigt diese Abhängigkeit.

Es ist, wie oben schon erwähnt, zu erkennen, dass deutlich maßhaltigere Werkstücke als beim klassischen Bohren mit Wendelbohrern herstellbar sind.

Eine ungenügende Oberflächengüte beim FräSEN kann auf verschiedene Prozessparameter zu-

<b>Verfahren</b>	<b>Maßtoleranz</b>	<b>Rautiefe <math>R_t</math> in <math>\mu\text{m}</math></b>
Walzenfräsen	IT8	30
Stirnfräsen	IT6	10
Formfräsen	IT7	20-30

Tabelle 2: Maßtoleranzen und Rautiefen verschiedener Bohrverfahren (Quelle: Todo)

rückzuführen sein. So deutet eine zu hohe Rautiefe auf zu geringe Schnittgeschwindigkeiten, einen zu großen Vorschub je Schneide, eine ungenügende Werkstückspannung zu große Schnittkräfte oder ein ratterndes Fräserwerkzeug infolge der Einbringung von Schwingungen aus der Maschine. [Dietrich.2014] [Winkler1990] ergänzt, dass eine zu große Schneidkantenfase oder eine ungenügende Maschinenstabilität zu nicht ausreichender Oberflächenqualität führen können.

Ein weitere typisches Fehlerbild, was beim Fräsen auftreten kann ist das Bilden von Kantenausbüchen. Dabei wurde der Vorschub pro Zahn zu groß gewählt oder eine zu große Schnitttiefe eingestellt. Weiterhin ist ein zu großer Einstellwinkel und eine zu große Schneidkantenfase maßgebend für diesen Fehler.[Winkler.1990]

Zeigt die gefräste Oberfläche Vertiefungen in gleichen Abständen, dann ist nach [Dietrich.2014] ein schlagender Fräser die Ursache dafür.

### 3.2.5 Fertigungsabweichungen beim Räumen

Beim Räumen sind nach [Dietrich.2014] und [Dedenke.2011] mit Sicherheit Maßgenauigkeiten von IT7 bis IT8 erreichbar. Mit einem erhöhten Aufwand lassen sich sogar Toleranzen von IT6 erzielen.

Die erreichbare Oberflächengüte beim Räumen wird maßgeblich vom letzten Schlichtzahn bestimmt. Normalerweise erreicht man Oberflächentoleranzen  $R_z$  von 6,3 bis 25  $\mu\text{m}$ . Mit besonders hohem Aufwand sind auch Werte von  $R_z = 1\text{mm}$  realisierbar. Die Erzielung präziser Oberflächen ist sowohl bei Baustählen, als auch bei gut räumbaren Automatenstählen und Gusswerkstoffen möglich. Auch bei normalgeglühten Einsatz- und Vergütungsstählen mit einer gleichmäßigen Ferrit-Perlit-Verteilung sind diese Werte umsetzbar. [Dietrich.2014], [Dedenka.2011]

Ist die Vorbohrung, durch welche die Räumnadel gezogen wird, zu groß, kann es sowohl zum Verlaufen des Werkzeugs, als auch zu großen Lageabweichungen des Geometrieelements kommen. [Denkena.2011] Übermäßige Lageabweichungen sind weiterhin typisch für während des Vorganges schwimmend gelagerte Werkstücke und sehr schlanke Teile, die eine geringe Quersteifigkeit aufweisen.

Ist die Auflage des Werkstücks nicht rechtwinklig zur Bohrung, kann es zu Rattermarken mit großen Abständen kommen. Ursache für Quetscherscheinungen an der Auslaufseite des Werkstücks liegen in weichen Stellen innerhalb des Werkstoffes begründet. [Dietrich.2014]

### 3.2.6 Fertigungsabweichungen beim Schleifen

Kommt es beim Schleifen zu Maßungsgenauigkeiten liegt dies an einer zu großen Schleifzugebe, ungenügender Kühlung, einer nicht ausgewichteten oder nicht ausreichend abgerichteten Schleifscheibe.

Formfehler treten dann auf, wenn das Werkstück vor dem Schleifen nicht optimal ausgerichtet oder das Werkzeug ungünstig gewählt wurde. Dazu zählen ein zu grobes Korn, eine zu niedrige Härte und ein unzureichend dichtes Gefüge der Schleifscheibe. Außerdem kann auch die Abrichteinheit fehlerhaft sein, was ebenfalls zu Formfehlern am Bauteil führt. [Winkler.1990]

Weist das Bauteil eine zu große Rautiefe auf, dann liegt das nach [Winkler.1990] in einem der folgenden Ursachen begründet. Sowohl eine zu niedrige Schnittgeschwindigkeit, eine zu hohe Einstechgeschwindigkeit der Scheibe, eine zu geringe Ausfeuerzeit der Scheibe, eine zu hohe Korngröße, ein zu geringer Schmierölanteil, eine zu hohe Abrichtgeschwindigkeit oder eine zu hohe Breite des Abrichtwerkzeugs wirken sich negativ auf die erreichbare Oberflächentoleranz aus.

Ein typischer Fehler, der beim schleifenden Bearbeiten auftritt, sind die sogenannten Schleifriefen. Ursächlich dafür sind ein zu grober Schleifkörper und eine zu geringe Ausfeuerzeit der Schleifscheibe.[Dietrich.2014] Ergänzend dazu nennt [Winkler.1990] ein zu hohes Aufmaß des Werkstücks, einen zu niedrigen Fettanteil des Schmiermittels, unzureichende Kühlung und eine zu harte Schleifscheibe. Weiterhin sind eine zu hohe Einstechgeschwindigkeit, eine zu hohe Schnittgeschwindigkeit, ein zu großer Abrichtbetrag, eine zu niedrige Abrichtgeschwindigkeit und ein zu breites Abrichtwerkzeug für dieses Fehlerbild verantwortlich.

Weiterhin sind Rattermarken typisch für geschliffene Oberflächen. Eine zu harte Schleifscheibe und in den Prozess eingebrachte Schwingungen verursachen diese. Diese Schwingungen können zum Beispiel durch Führungsbahnen der Maschine mit zu viel Spiel oder eine nicht ausreichend ausgewichtete Schleifscheibe entstehen und durch eine zu harte Schleifscheibe ungedämpft in den Zerspanungsvorgang eingebracht werden. Eine zu hohe Einstechgeschwindigkeit, ein zu großer Vorschub und eine zu hohe Schnittgeschwindigkeit begünstigen ebenso das Auftreten von Rattermarken auf der geschliffenen Oberfläche.

## 4 Lösungsansatz

### 4.1 Lösungsidee

Um die gegebene Aufgabenstellung lösen zu können soll eine Software erstellt werden, die in der Lage ist, eine gegebene Idealgeometrie mit ausgewählten Verformungsfunktionen zu beaufschlagen. Als Ergebnis soll die entsprechend deformierte Geometrie ausgegeben werden.

Dafür sind vier Hauptschritte notwendig:

1. Zerlegung der Eingabegeometrie in einzelne Geometrieelemente
2. Erstellung einer idealen Punktewolke für jedes Geometrieelement
3. Verschiebung dieser Punkte entsprechend der Deformationsfunktion
4. Ausgabe der veränderten Punktewolken jedes Geometrieelements

### 4.2 Beschreibung der Lösungsschritte

Die Eingabegeometrie soll vom Nutzer in Form eines CAD-Models bereitgestellt werden. Dabei handelt es sich um eine Datei im STEP-Format. Die Eingabegeometrie beschreibt die Idealgeometrie des zu betrachtenden Bauteils.

Dieses Idealgeometrie soll im Anschluss durch das entwickelte Programm in Form einer Punktewolke diskretisiert werden. Das ist erforderlich, weil die Beschreibung der Geometrie durch das Programm in einer kontinuierlichen Form erfolgt. Messtechnisch sind allerdings die Raumkoordinaten einzelner Messpunkte von Bedeutung. Eine Diskretisierung kann verschieden detailliert von statten gehen. Um eine variable Anpassung des Programms an die Erfordernisse des Nutzers zu ermöglichen soll die Anzahl der ausgegebenen Ergebnispunkte steuerbar sein. Der Benutzer wird die Möglichkeit erhalten, die dafür notwendigen Diskretisierungsparameter innerhalb des Programms für jedes Geometrieelement selbst zu bestimmen. Dadurch kann die für den jeweiligen Anwendungsfall erforderliche Dichte der Punktewolke angepasst werden.

Es notwendig, dass jeder einzelne Punkt der entstandenen Punktewolke dem jeweiligen Geometrieelement, zu dem er gehört, zugeordnet werden kann. Dies Anforderung ergibt sich, da nach erfolgter Diskretisierung der Geometrieelemente, der Nutzer für jede separate Fläche des Körpers die gewünschten Deformationen in Form von Funktionen beaufschlagen können soll. Dadurch werden die einzelnen Elemente der Punktewolke, so verändert, dass sie als Ergebnis die verformte Geometrie repräsentieren. Das Programm soll die Punktewolke des verformten Bau-

teils ausgeben. Dies kann als Ausgangspunkt für weitere Untersuchungen im Rahmen einer Toleranzsimulation verwendet werden.

In der folgenden Abbildung ist der oben beschriebene Ablaufplan des Programm grafisch dargestellt. Die konkrete Umsetzung der einzelnen Schritte ist in Abbildung XYZ dargelegt.

## 4.3 Eingabegeometrie

### 4.3.1 Verwendung von STEP-Dateien

Die Eingabegeometrie soll durch den Nutzer in Form einer STEP-Datei erfolgen. STEP ist ein nach ISO 10303-21 standardisiertes Austauschformat für 3D-Objektdateien. Die STEP-Datei enthält verschiedene Informationen, zu denen vor allem der geometrische Aufbau des beschriebenen Objektes zählt. Aber auch weitere Informationen, wie Beschreibungen zur grafischen Repräsentation, physikalische Daten des Materials oder Angaben zum Produktlebenszyklus sind in einer Datei hinterlegt.

Die Generierung einer STEP-Datei ist mit praktisch jedem CAD-System möglich. Dazu muss die native CAD-Datei im .stp-Format gespeichert werden.

Eine STEP-Datei hinterlegt die Informationen im ASCII-Format. Das macht die Datei auch für den Menschen leicht lesbar und verständlich. Es besteht die Möglichkeit eine STEP-Datei in einem beliebigen Texteditor zu öffnen und zu betrachten.

Der hauptsächliche Vorteil von STEP-Dateien für das in dieser Arbeit zu entwickelnde Programm liegt in seinem objektorientierten Aufbau. Dadurch ist es möglich, die Elemente, aus denen jedes Geometrieelement des Bauteils aufgebaut ist, aus der Datei zu extrahieren. Dies ist mit den anderen Austauschformaten, wie zum Beispiel IGES oder STL nicht möglich.

### 4.3.2 Aufbau von STEP-Dateien

Anhang XYZ zeigt den beispielhaften Aufbau einer STEP-Datei. Diese Datei beschreibt einen einfachen Quader mit den Ausmaßen 10mm in x-Richtung, 15mm in y-Richtung und 30mm in z-Richtung.

Aus diesem Codebeispiel ist gut der zeilenweise Aufbau einer STEP-Datei ersichtlich.

Eine STEP-Datei ist grundsätzlich aus zwei Sektionen aufgebaut. In der HEADER-Sektion, die am Anfang jeder Datei mit dem Schlüsselwort „HEADER“ eingeleitet wird stehen Meta-Informationen,

beispielsweise zum Namen, Ersteller oder Zeitstempel der Datei. Beendet wird diese Sektion mit dem Schlüsselwort „ENDSECTION“.

Der zweite Abschnitt besteht aus der sogenannten DATA-Sektion. Beginnend mit dem Schlüsselwort „DATA“ sind darin die eigentlichen Informationen zur Beschreibung des Objektes zu finden. Für diese Arbeit sind grundsätzlich die Informationen, welche den hierarchisch gegliederten geometrischen Aufbau des beschriebenen Objektes aufzeigen von Interesse. Auch diese Sektion der Datei wird mit dem Schlüsselwort „ENDSECTION“ abgeschlossen. Im DATA-Abschnitt sind die Informationen als sogenannte STEP-Entities gegeben. Diese Entities (engl. für Entität, Einheit, Informationsobjekt) sind in der EXPRESS-Auszeichnungssprache verfasst. Jede Einheit wird mit einem „#“-Symbol eingeleitet und einem Semikolon abgeschlossen. Die Zahl nach dem „#“-Symbol stellt einen eindeutigen Bezeichner für diese Entität dar. Dieser tritt nur einmal pro Datei auf und dient der Identifizierung einer bestimmten Instanz der Entität. Es ist zu vermerken, dass sich dieser aber, bei verschiedenen Durchgängen der Erzeugung der STEP-Datei aus dem nativen Format, ändern kann. Des Weiteren ist die Klasse, zu der die Entität gehört direkt nach dem Gleichheitszeichen zu finden. In den folgenden Klammern sind, die zur Instanz gehörenden Argumente, aufgeführt. Dabei ist das erste Argument stets der Name der Entität.

#### 4.3.3 Beschreibung von STEP-Entitäten

Um die grundsätzliche Beschreibung von geometrischen Entitäten in STEP Dateien aufzueigen sollen zwei einfache Beispiele herangezogen werden.

Als sehr einfaches Beispiel lässt sich das Codebeispiel 1 herbeiziehen. Es beschreibt einen Punkt in Kartesischen Koordinaten (Klasse „CARTESIAN\_POINT“) mit einer ID von 173 sowie den Koordinaten x=10,0mm, y=15,0mm und z=30,0mm. Weiterhin ist zu erkennen, dass hierbei das Attribut „name“ leer ist. Dies ist bei den meisten geometrischen Entitäten der Fall. Das ist allerdings nicht von großer Bedeutung, da, wie oben beschrieben die ID als Identifikator genutzt wird.

```
#173=CARTESIAN_POINT('',(10.,15.,30.));
```

Codebeispiel 1: Beschreibung eines Punktes in STEP

Ein etwas komplexeres Beispiel, was die in einer STEP-Datei festgehaltene Geometrie-Struktur aufzeigen soll lässt sich in Codebeispiel 2 beobachten. Dieser Ausschnitt aus einer STEP-Datei zeigt die Beziehung zwischen den Entitäten.

```
#38=LINE('',#183,#50);  
...
```

```
#50=VECTOR( ' , #154 , 10 . ) ;  
...  
#154=DIRECTION( ' , (1. , 0. , 0. ) ) ;  
...  
#183=CARTESIAN_POINT( ' , (0. , 0. , 30. ) ) ;
```

Codebeispiel 2: Beschreibung einer Linie in STEP

Hierbei wird eine Linie im Raum entsprechend beschrieben, deren Anfangspunkt bei x=0mm, y=0mm und z=0mm befindet. Der Richtungsvektor dieser Linie zeigt in x=1mm, y=0mm und z=0mm und hat eine Länge von 10mm.

Es ist zu erkennen, dass sich die Entität der Klasse „LINE“ (ID=38) zusammensetzt aus zwei weiteren Entitäten. Die Beschreibung der Linie referenziert IDs der Instanzen der Klasse „VECTOR“ (ID=50) sowie „CARTESIAN\_POINT“ (ID=183). Der referenzierte Vektor bezieht sich wiederum auf eine Instanz der Klasse „DIRECTION“ (ID=154), welche die Richtung des Vektors (x=1mm, y=0mm, z=0mm) beschreibt. Der Vektor hat, gegeben durch sein zweites Argument, eine Länge von 10,0mm.

Die Geometrie, die in einer STEP-DATEI beschrieben wird setzt sich also, wie oben gezeigt aus einzelnen Elementen zusammen. Es ist eine eindeutige und definierte Struktur zu erkennen, die ineinander verschachtelt ist. Somit ist gewährleistet, dass diese Struktur im Programm abgebildet werden kann um später diskretisierte Punkte den jeweiligen Flächen, die ebenfalls aus anderen Objekten bestehen, eindeutig zugeordnet werden können. In Abschnitt 5 auf Seite 19 wird detailliert darauf eingegangen, wie aus den zeilenweisen Beschreibungen der einzelnen Entitäten der STEP-Datei Java-Objekte erzeugt werden.

#### 4.4 Programmiersprache

Das Programm wird in der Programmiersprache Java umgesetzt. Das hat verschiedene Vorteile. Zum Einen sind kompilierte Programme dieser Sprache auf allen System lauffähig. Das macht die Anwendung für eine Vielzahl an Anwendern nutzbar. Perspektivisch können damit sowohl stationäre Computer als auch mobile Endgeräte bedient werden.

Des Weiteren basiert die Verwendung der Programmiersprache Java auf einer kostenlosen Distribution. Das bedeutet, dass keine kostenpflichtigen Programme, wie beispielsweise CAD-Systeme oder MATLAB für die Entwicklung und Ausführung der Software benötigt werden. Dadurch können auch Anwender, die nicht über Lizenzen für entsprechende Programme verfügen das entwickelte Programm nutzen. Auch dieser Aspekt trägt dazu bei, notwendige Voraussetzungen für

den Anwender zu minimieren.

Auf technischer Seite besteht der hauptsächliche Vorteil von Java im durchgängig objektorientierten Paradigma der Programmiersprache. Da eine STEP-Datei ebenfalls aus einzelnen Objekten zusammengesetzt ist, lässt sich diese Struktur sehr gut in Java-Klassen abbilden. So bleibt der Aufbau der STEP-Geometrie im Programmcode erhalten und nachvollziehbar. Weiterhin ist es mit Java sehr gut und relativ einfach umsetzbar, den erstellten Quellcode zu testen. Dies ermöglicht eine automatisierte Kontrolle der einzelnen Einheiten des Programms. Dadurch soll die Qualität und Stabilität der Implementierung garantiert werden. Die Entwicklung des Programms kann so schneller voranschreiten, da händische Tests durch den Entwickler sehr zeitraubend und unsicher sind. Gerade bei Veränderungen oder Erweiterungen des Programms bieten Tests eine Grundlage zur Verifizierung der Softwaregüte und helfen bei Erkennung von Fehlern.

## 5 Umsetzung des Lösungsweges

### 5.1 Decodierung der STEP-Datei

Aus dem in Abschnitt 4.3 beschriebenen zeilenweisen Aufbau einer STEP-Datei lassen sich die STEP-Entitäten in Java abbilden. Jede Zeile beschreibt genau eine Entität. Diese sind stets nach dem folgenden Muster aufgebaut:

```
#ID=KLASSE(ATTRIBUTSLISTE);
```

Codebeispiel 3: Beschreibung eines Punktes in STEP

Aufgrund dieses einheitlichen Musters lassen sie sich relativ einfach dekodieren und als Java-Klassen in Programmcode umwandeln um in einem weiteren Schritt die Struktur des Bauteils abzubilden. Das Ziel des ersten Schrittes in der Lösungsumsetzung besteht nun darin, aus einer einzelnen Zeile der STEP-Datei Java-Objekte zu bilden und mit den Daten aus der jeweiligen Zeile zu belegen.

#### 5.1.1 Implementierte STEP-Entitäten

Die verschiedenen Entitätstypen, die in einer STEP-Datei vorhanden sein können sind in der STEP-Dokumentation [Referenz einfügen] aufgeführt. Die Attribute, welche zu jeder einzelnen Klasse gehören werden darin beschrieben. Da die Implementierung aller vorhandenen STEP-Klassen den Rahmen dieser Arbeit überschreiten würde, sind vorerst folgende Klassen im Programm umgesetzt. Es ist anzumerken, dass nicht jede Klasse eine Instanz bilden kann. Diese sogenannten abstrakten Klassen dienen zur Gruppierung von sich ähnlichen nicht abstrakten Klassen. Diese sind Bestandteil des Vererbungsprinzips der objektorientierten Programmierung in Java. Sie sind in der Liste als solche gekennzeichnet.

- REPRESENTATION\_ITEM (abstrakt)
- GEOMETRIC\_REPRESENTATION\_ITEM (abstrakt)
- TOPOLOGICAL\_REPRESENTATION\_ITEM (abstrakt)
- POINT (abstrakt)
- CARTESIAN\_POINT
- DIRECTION

- VECTOR
- PLACEMENT (abstrakt)
- AXIS2\_PLACEMENT\_3D
- SURFACE (abstrakt)
- ELEMENTARY\_SURFACE (abstrakt)
- PLANE
- CYLINDRICAL\_SURFACE
- CURVE (abstrakt)
- LINE
- CONIC (abstrakt)
- CIRCLE
- VERTEX (abstrakt)
- VERTEX\_POINT
- EDGE (abstrakt)
- EDGE\_CURVE
- ORIENTED\_EDGE
- LOOP (abstrakt)
- EDGE\_LOOP
- FACE\_BOUND
- OUTER\_FACE\_BOUND
- FACE (abstrakt)
- FACE\_SURFACE
- ADVANCED\_FACE

### 5.1.2 Erläuterung der implementierten STEP-Entitäten

**CARTESIAN\_POINT** Beschreibt einen Punkt im dreidimensionalen Raum mit den Koordinaten x, y und z (in mm) bezogen auf das Weltkoordinatensystem des in der STEP-Datei beschriebenen Bauteils. Diese Punkte dienen als Basis für viele weitere STEP-Entitäten, beziehen sich selbst aber nicht auf andere Objekte.

**DIRECTION** Ebenso wie die CARTESIAN\_POINTS beziehen sich diese Entitäten nicht auf andere. Sie repräsentieren einen normalisierten Richtungsvektor (Länge = 1mm) mit den Richtungskoordinaten x, y, z (in mm). Diese Richtungsvektoren werden von vielen STEP-Entitäten referenziert.

**VECTOR** Stellt einen räumlichen Vektor dar. Dieser hat als Grundgeometrie einen normalisierten Richtungsvektor (DIRECTION) und eine gegebene Länge. Ein VECTOR bezieht sich demnach, anders als die vorher beschriebenen Klassen auf ein Objekt einer anderen Klasse.

**AXIS2\_PLACEMENT\_3D** Beschreibt ein lokales Koordinatensystem im Raum. Es besteht aus einem CARTESIAN\_POINT, welcher die Position des lokalen Koordinatenursprungs darstellt. Des Weiteren definieren zwei Richtungsvektoren die Ausrichtung dieses lokalen Koordinatensystems.

**LINE** Beschreibt eine gerade Strecke im Raum. Eine LINE wird gebildet aus einem CARTESIAN\_POINT, welcher den Startpunkt der Linie darstellt sowie einem VECTOR, welcher Richtung und Länge der Strecke bestimmt.

**CIRCLE** Definiert einen Kreis im dreidimensionalen Raum. Die Position (Mittelpunkt) und Ausrichtung des Kreises wird durch ein lokales Koordinatensystem in Form eines AXIS2\_PLACEMENT\_3D beschrieben. Dabei steht der erste Vektor des lokalen Koordinatensystems senkrecht auf der Ebene, in welcher der Kreis liegt. Der zweite Vektor liegt in der Kreisebene. Abbildung 3 verdeutlicht den Aufbau.

**PLANE** Beschreibt eine Ebene im Raum. Diese Ebene hat keine räumliche Begrenzung und ist durch einen AXIS2\_PLACEMENT\_3D eindeutig definiert. Ähnlich wie beim CIRCLE liegt der erste

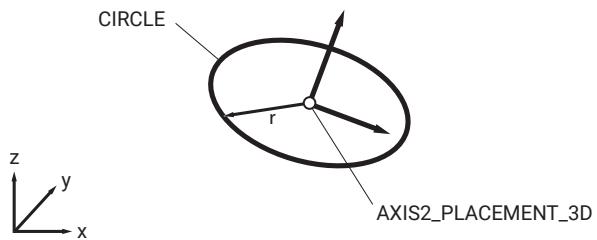


Abbildung 3: Visualisierung CIRCLE

Vektor des lokalen Koordinatensystems den Normalenvektor der Ebene fest. Der zweite Vektor beschreibt einen Richtungsvektor der Ebene. Durch den Koordinatenursprung des lokalen Koordinatensystems, wird der Ortsvektor der Ebene definiert.

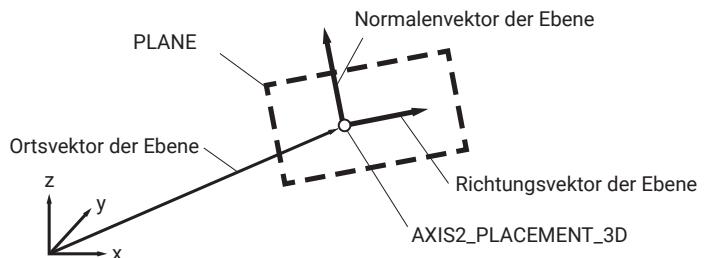


Abbildung 4: Visualisierung PLANE

**CYLINDRICAL\_SURFACE** Beschreibt analog zur PLANE eine zylindrische Ebene im Raum. Diese kann man sich vorstellen als Mantelfläche eines unendlich langen Zylinders. Die Lage des Zylinders wird auch hier durch eine AXIS2\_PLACEMENT\_3D definiert und hat als zusätzlichen Parameter eine Zahlenwertangabe zum Radius. In der folgenden Abbildung ist zu erkennen, dass die Achse des Zylinders aus dem ersten Vektor des lokalen Systems gebildet wird und der zweite Vektor in der parallel zur Deckfläche des Zylinders liegt.

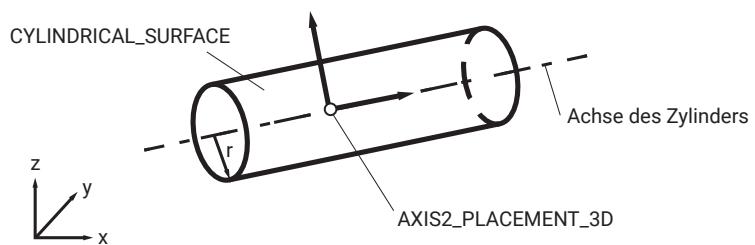


Abbildung 5: Visualisierung CYLINDRICAL\_SURFACE

**VERTEX\_POINT** Definiert einen Punkt des Bauteils im Raum. Dieser wird definiert durch einen CARTESIAN\_POINT. Der Unterschied diesem besteht darin, dass es sich bei einem VERTEX\_POINT um einen tatsächlichen Punkt des Bauteils (beispielsweise ein Eckpunkt einer Körperkante) handelt und nicht um eine bloße Referenz.

**EDGE\_CURVE** Beschreibt eine Körperkante. Dabei kann es sich um verschiedene Kantentypen, wie Kreise, Linien oder Splines handeln. Definiert werden Anfangs- und Endpunkt der EDGE\_CURVE. Diese werden als Körperpunkte (VERTEX) definiert. Handelt es sich um eine geschlossene Kante, beispielsweise einen Kreis, dann sind Anfangs- und Endvertex identisch. Außerdem weißt eine EDGE\_CURVE eine Orientierung auf. Diese wird durch einen boolschen Wert (wahr oder falsch) angegeben und definiert so eindeutig Anfangs- bzw. Endpunkt der Körperkante.

**EDGE\_LOOP** Beschreibt einen Kantenverbund aus mehreren Körperkanten. Dieser Kantenverbund ist geschlossen und erhält als Parameter die Liste der enthaltenen Körperkanten.

**FACE\_OUTER\_BOUND** Beschreibt die äußere Umrandung einer Körperfläche und wird durch eine EDGE\_LOOP beschrieben. Dies kann zum Beispiel ein Polygon aus verschiedenen Linien oder Kurvenstücken sein. Solch eine äußere Umrandung kann aber auch durch einen Kreis definiert sein.

**FACE\_BOUND** Definiert die innere Umrandung einer Körperfläche eine EDGE\_LOOP beschrieben. Dies kann, wie bei einer FACE\_OUTER\_BOUND, durch ein Polygon aus verschiedenen Linien oder Kurvenstücken sein. Solch eine äußere Umrandung kann aber auch durch einen Kreis definiert sein.

**ADVANCED\_FACE** Beschreibt eine tatsächliche Körperfläche des in der STEP-Datei formulierten Bauteils. Definiert ist die Fläche zum einen durch eine Liste an Umrandungen(BOUNDS) und durch die Angabe einer PLANE bzw. CYLINDRICAL\_SURFACE in welcher diese Umrandungen liegen. Diese Körperflächen sind in ihrer räumlichen Ausdehnung begrenzt. Die Menge aller ADVANCED\_FACES einer STEP-Datei ergeben zusammengesetzt das beschriebene Modell des Bauteils.

Abbildung 6 zeigt den Aufbau einer planaren ADVANCED\_FACE aus einer äußeren Umrandung in Form eines Polygons (EDGE\_LOOP aus mehreren LINE-Entitäten) und einer inneren Umrandung durch einen Kreis.

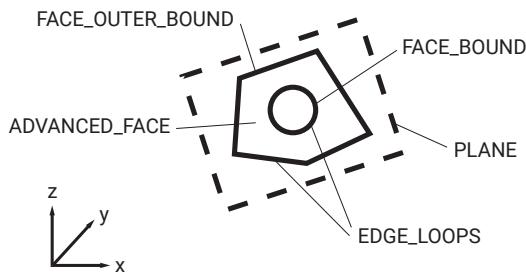


Abbildung 6: Visualisierung planare ADVANCED\_FACE

### 5.1.3 Bildung einzelner STEP-Entitäten

Nach der Eingrenzung der zu realisierenden STEP-Entitäten und der Erklärung dieser folgt in diesem Abschnitt die Beschreibung, wie aus einer Zeile der STEP-Datei eine konkretes Java-Objekt gebildet wird.

Zuerst müssen alle implementierten STEP-Entitäten als Java-Klassen beschrieben werden. Diese dienen als Muster für die verschiedenen Objekte der STEP-Datei. Die oben aufgeführten Klassen sind im Projektordner „./src/main/java/com.jandoant/stp\_entities“ zu finden. Diese enthalten die entsprechend der STEP-Dokumentation aufgeführten Attribute für jede Entität.

In der Klasse *StpEntityBuilder* im Projektordner „./src/main/java/com.jandoant/builder“ wird dies umgesetzt. Diese Klasse wird im Programmablauf für jede Zeile der STEP-Datei einmal aufgerufen. Übergeben wird ihr die Zeichenkette der jeweiligen Zeile. Aus dieser übergebenen Zeichenkette kann die Klasse nun, mit Aufruf der Funktion *extractStpEntity()* ein entsprechendes Objekt der beschriebenen STEP-Entität bilden. Dazu wird die beschreibende Zeichenkette in ihre drei Bestandteile (ID, Klassename, Attributliste) zerlegt. Über die Kenntnis des Klassennamens, kann die Klasse *StpEntityBuilder* entscheiden, welcher Entitätstyp erzeugt werden soll. In einem weiteren Schritt wird die Elemente der Attributliste extrahiert und ein konkretes Java-Objekt einer STEP-Entität mit all seinen konkreten Attributen kann gebildet werden. Es ist aber festzuhalten, dass es zu diesem Zeitpunkt noch nicht möglich ist, die tatsächlichen Referenzobjekte in der erzeugten Entität festzuhalten. Vorerst kann aus der Zeichenkette nur die jeweilige ID der Referenzobjekte gespeichert werden. Die Zuordnung kann erst von statten gehen, wenn alle Zeilen der STEP-Datei in Java-Objekte ausgelesen wurden.

### 5.1.4 Abbildung des gesamten STEP-Modells in Java

Das Programm ist, wie im vorherigen Abschnitt gezeigt in der Lage, aus einer einzelnen Zeile der vorliegenden STEP-Datei ein konkretes Java-Objekt zu extrahieren. Nun folgt in diesem Schritt

die Decodierung der gesamten Datei. Nach Beendigung dieses Vorgangs ist die komplette geometrische Bauteilstruktur im Programm abgebildet und kann darauffolgend weiterverarbeitet werden.

Der Vorgang dieser Decodierung erfolgt durch die Klasse *StpModelBuilder*, welche sich im Projektordner „./src/main/java/com.jandoant/builder“ befindet. Wird diese Klasse im Programmablauf instantiiert, so wird ihr der absolute Pfad, unter dem die zu verarbeitende STEP-Datei liegt übergeben. Mit dieser Information hat die erzeuge Instanz den Zugriff auf alle Zeilen der Datei, welche die Bauteilgeometrie beschreiben. Mit Aufruf der Funktion *parseFile()* wird die übergebene STEP-Datei verarbeitet. Dabei werden zunächst alle Zeilen der Datei durchlaufen. Jede Zeichenkette, die eine STEP-Entität beschreibt, also mit dem #-Symbol beginnt und mit einem Semikolon endet, wird in einer Liste dieser Zeichenketten zwischengespeichert. Es ist dabei unerheblich, ob die Zeichenkette durch einen oder mehrere Zeilenumbrüche getrennt ist. Dies hat den Effekt, dass die HEADER-Sektion herausgefiltert wird. Diese hat keine Bedeutung für die grundlegende Funktion des Programms, da in diesem Abschnitt der Datei keine STEP-Entitäten beschrieben werden.

Aus der erzeugten Liste an Zeichenketten, welche dem gewünschten Muster entsprechen, werden im folgenden Bearbeitungsschritt unter Anwendung der in Abschnitt [5.1.3 auf der vorherigen Seite](#) dargelegten Methode der Klasse *StpEntityBuilder* die jeweilig beschriebenen STEP-Entitäten im Java-Code instantiiert und in einer List zwischengespeichert. Dabei ist anzumerken, dass ausschließlich die in der Klasse „*StpEntityContract*“ im Projektordner „./src/main/java/com.jandoant/stp\_entities“ festgehaltenen STEP-Entitäten decodiert werden. Alle Zeichenketten, die nicht eine solche Entität beschreiben, werden ignoriert. Das führt dazu, dass ausschließlich die geometrischen Informationen des Modells extrahiert werden. Andere Angaben, die in der STEP-Datei festgehalten sein können, werden bei dieser Implementierung nicht berücksichtigt, da sie für die grundlegende Funktion des Programmes unerheblich sind.

Nach dem Durchlaufen aller Zeilen und anschließender Instanziierung der Java-Objekte entsprechend der STEP-Beschreibung, liegt zu diesem Punkt eine Liste mit allen vorkommenden geometrischen STEP-Entitäten im Programm vor. Allerdings ist damit den Anforderungen noch nicht entsprochen. Nach der Decodierung der einzelnen Zeichenketten haben die Java-Objekte noch keine Relation zueinander. Wie in Abschnitt [5.1.3 auf der vorherigen Seite](#) erläutert, sind die Referenzentitäten, auf die sich eine STEP-Entität bezieht, bisher nur mit ihrer ID-erfasst. Eine Zuordnung der Objekte passiert nun aus vorliegender Liste der erzeugten Java-Objekte. Dazu wird die Methode *convertFromIds()* aufgerufen, welche in jeder Java-Klasse, die eine STEP-Entität beschreibt, implementiert ist. Mit Aufruf der Methode durch das betreffende Java-Objekt wird die Entitätsliste durchlaufen. Dabei werden alle Entitäten, deren ID mit einer der IDs, die in diesem Java-Objekt hinterlegt sind, herausgefiltert und dem Java-Objekt zugewiesen. Nachdem

dieser Vorgang für alle Objekte der Liste ausgeführt wurde, sind alle Referenzen über tatsächliche Java-Objekte hergestellt.

Die im Programmablauf aufgerufene Methode `parseFile()` der Klasse `StpModelBuilder` gibt nun in einem finalen Schritt alle `ADVANCED_FACES`, die in der STEP-Datei durch Zeichenketten beschrieben wurden, als tatsächliche Java-Objekte an das Programm zurück. Dies geschieht in Form einer Liste. Diese `ADVANCED_FACES` referenzieren wie oben beschrieben alle Objekte, durch welche sie selbst definiert werden. Somit ist die gesamte Bauteilstruktur im Programm abgebildet und kann im weiteren Ablauf des Programms verarbeitet werden.

## 5.2 Diskretisierung der Körperflächen

Um die Diskretisierung der Oberflächen zu realisieren wird über eine Änderung des Koordinatensystems realisiert. Ziel ist dabei die Umwandlung Punkte der Körpfläche in ein lokales flächenorientiertes Koordinatensystem (Mapping). Dabei werden alle Punkte der jeweiligen Fläche einer Koordinatentransformation unterzogen. So besitzt jeder Punkt eine Beschreibung im Weltkoordinatensystem mit Werten in x, y und z-Richtung. Gleichzeitig gelten aber für ebendiesen Punkt auch Definitionen bezüglich des lokalen Koordinatensystems in u-, v- und w-Richtung. Die folgende Abbildung verdeutlicht dies.

### 5.2.1 Basistransformation

Um eine Basistransformation zwischen Welt- und lokalem Koordinatensystem durchführen zu können ist es notwendig, sowohl die Einheitsbasisvektoren des Weltkoordinatensystem, als auch die des lokalen Systems zu kennen. Die Einheitsbasisvektoren des Weltkoordinatensystems sind stets die selben und werden wie folgt definiert:

$$\vec{e_x} = \begin{pmatrix} 1 \\ 0 \\ 0 \end{pmatrix} \quad \vec{e_y} = \begin{pmatrix} 0 \\ 1 \\ 0 \end{pmatrix} \quad \vec{e_z} = \begin{pmatrix} 0 \\ 0 \\ 1 \end{pmatrix} \quad (1)$$

Die Menge aller Punkte einer Ebene wird in der Geometrie durch die Formel

$$E : \vec{x} = \vec{x}_0 + r \cdot \vec{x}_{R1} + s \cdot \vec{x}_{R2} \quad (2)$$

eindeutig definiert. Dabei steht  $\vec{x}$  für einen beliebigen Punkt der Ebene.  $\vec{x}_0$  beschreibt den Ortsvektor,  $\vec{x}_{R1}$  und  $\vec{x}_{R2}$  die Richtungsvektoren und  $r$  und  $s$  beliebige Laufparameter um die Lage

des Punktes als Linearkombination dieser Vektoren genau zu beschreiben.

Die Basiseinheitsvektoren  $\vec{e}_u$ ,  $\vec{e}_v$  und  $\vec{e}_w$  des lokalen Koordinatensystems werden aus der *AXIS2\_PLACEMENT* des Flächenelementes gebildet, auf dem die *ADVANCED\_FACE* liegt. Die erste *DIRECTION* der *AXIS2\_PLACEMENT\_3D* entspricht dem Normalenvektor der Ebene, die zweite *DIRECTION* einem Richtungsvektor.

Bei ebenen Flächen sind dies die beiden normalisierten Richtungsvektoren der Ebene, auf der sie liegen. Der Koordinatenursprung liegt in dem Punkt, der durch den Ortsvektor  $\vec{x}_0$  der Ebene beschrieben wird. In der *AXIS2\_PLACEMENT\_3D* des Flächenelementes sind aber nur der Normalenvektor  $\vec{n}$  der Ebene und ein Richtungsvektor beschrieben. Der fehlende Richtungsvektor wird durch die Bildung des Kreuzproduktes der beiden für ein rechtshändiges System nach Formel 3 erzeugt.

$$\vec{x}_{R2} = \vec{n} \times \vec{x}_{R1} \quad (3)$$

Die Basisvektoren des lokalen Systems können somit entsprechend Formel 4 gebildet werden.

$$\vec{e}_u = \vec{x}_{R1} \quad \vec{e}_v = \vec{x}_{R2} \quad \vec{e}_w = \vec{x}_n \quad (4)$$

Sind die Basiseinheitsvektoren der beiden Koordinatensysteme bekannt, so lassen sich die jeweiligen Basismatrizen durch spaltenweise Aneinanderreihung der Vektoren bilden. Die Basis des Weltkoordinatensystems ergibt sich damit zur Basismatrix  $B_{XYZ}$  nach Formel 5.

$$B_{XYZ} = \begin{pmatrix} 1 & 0 & 0 \\ 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 1 \end{pmatrix} \quad (5)$$

Die Basis des Weltkoordinatensystems ergibt sich analog zur Basismatrix  $B_{UVW}$  nach Formel 6.

$$B_{UVW} = \begin{pmatrix} e_{u_x} & e_{v_x} & e_{w_x} \\ e_{u_y} & e_{v_y} & e_{w_y} \\ e_{u_z} & e_{v_z} & e_{w_z} \end{pmatrix} \quad (6)$$

Die Transformationsmatrix um einen Punkt vom globalen in das lokale Koordinatensystem der Ebene zu transformieren ergibt sich nach Formel 7 auf der nächsten Seite.

$$T_{XYZ \rightarrow UVW} = B_{UVW}^{-1} \cdot B_{XYZ} \quad (7)$$

Die Transformationsmatrix um einen Punkt wieder aus dem lokalen Koordinatensystem der Ebene zurück in das globale System zu transformieren ergibt sich nach Formel 8 aus der Inversen der Transformationsmatrix aus Formel 7.

$$T_{UVW \rightarrow XYZ} = T_{XYZ \rightarrow UVW}^{-1} \quad (8)$$

### 5.2.2 Diskretisierung zylindrischer Flächen

### 5.2.3 Diskretisierung planarer Flächen

## 5.3 Deformation der Körperflächen

## 5.4 Ausgabe der verformten Geometrie

## **6 Bewertung der Ergebnisse**

## 7 Zusammenfassung und Ausblick

## Abbildungsverzeichnis

1	Ausschnitt aus der Istoberfläche zur Beurteilung der Gestaltabweichung . . . . .	4
2	DIN EN 8785 - Oberflächenunvollkommenheiten . . . . .	6
3	Visualisierung CIRCLE . . . . .	22
4	Visualisierung PLANE . . . . .	22
5	Visualisierung CYLINDRICAL_SURFACE . . . . .	22
6	Visualisierung planare ADVANCED_FACE . . . . .	24

## **Selbstständigkeitserklärung**

Ich erkläre, dass ich die vorliegende Arbeit selbstständig und unter Verwendung der angegebenen Quellen und Hilfsmittel angefertigt habe. Alle Stellen, die wörtlich oder sinngemäß aus Quellen entnommen wurden, sind als solche gekennzeichnet.

---

Chemnitz, 06.06.2018

Unterschrift des Verfassers