



Europäisches
Patentamt
European
Patent Office
Office européen
des brevets



(11)

EP 3 501 742 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
26.06.2019 Patentblatt 2019/26

(51) Int Cl.:
B25B 21/02 (2006.01) **B25B 23/147** (2006.01)
B25B 31/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **17208782.7**

(22) Anmeldetag: **20.12.2017**

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

(71) Anmelder: **HILTI Aktiengesellschaft
9494 Schaan (LI)**

(72) Erfinder: **Gaul, Hans-Dieter
86156 Augsburg (DE)**

(74) Vertreter: **Hilti Aktiengesellschaft
Corporate Intellectual Property
Feldkircherstrasse 100
Postfach 333
9494 Schaan (LI)**

(54) SETZVERFAHREN FÜR SPREIZANKER MITTELS SCHLAGSCHRAUBER

(57) Ein Setzverfahren für Spreizanker (35) mittels eines Schlagschraubers (1) hat eine erste Phase (S1) und eine zweite Phase (S2). In der ersten Phase wird wiederholt ein Drehschlag auf ein Schraubelement des Spreizankers (35) ausgeübt und ein von dem Drehschlag auf den Schraubkopf (21) übertragenes Drehmoment (M) wird geschätzt wird. Die erste Phase (S1) wird beendet wenn das geschätzte übertragene Drehmoment einen für den Spreizanker vorgegebenen Schwellwert (M0) überschreitet. Während der zweiten Phase (S2) wird eine für den Spreizanker (35) vorgegebene erste Anzahl (N1) von Drehschlägen auf den Schraubkopf (21) ausgeübt. Zumindest während der ersten Phase wird eine aktuelle Änderungsrate (w) des geschätzten Drehmoments (M) überwacht. Ansprechend auf ein Überschreiten eines für den Spreizanker (35) vorgegebenen Grenzwert (w0) der Änderungsrate durch die aktuelle Änderungsrate (w) wird eine modifizierte zweite Phase (S2b) begonnen, in welcher eine für den Spreizanker vorgegebene zweite Anzahl (N2) von Drehschlägen auf den Schraubkopf ausgeübt wird, wobei die zweite Anzahl (N2) geringer als die erste Anzahl (N1) ist.

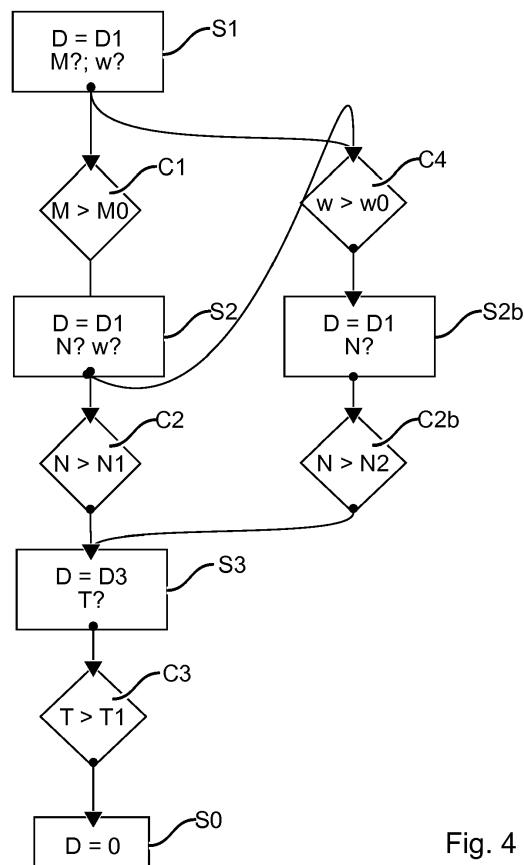


Fig. 4

Beschreibung**GEBIET DER ERFINDUNG**

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Setzverfahren für Spreizanker, welches als Steuerungsverfahren für einen Schlagschrauber implementiert ist.

OFFENBARUNG DER ERFINDUNG

[0002] Spreizanker werden unter Andere zum Fixieren von Bauträgern verwendet. Die Bauträger werden üblicherweise provisorisch fixiert und erst danach ausgerichtet. Dazu löst der Anwender den Spreizanker und zieht diesen nach dem Ausrichten wieder an. Ein unsachgemäßes zweites Anziehen kann den Spreizanker schädigen.

[0003] Eine Ausgestaltung eines Setzverfahrens für Spreizanker mittels eines Schlagschraubers hat eine erste Phase S1 und eine zweite Phase S2. In der ersten Phase wird wiederholt ein Drehschlag auf ein Schraubelement des Spreizankers ausgeübt und ein von dem Drehschlag auf den Schraubkopf übertragenes Drehmoment wird geschätzt. Die erste Phase S1 wird beendet wenn das geschätzte übertragene Drehmoment einen für den Spreizanker vorgegebenen Schwellwert überschreitet. Während der zweiten Phase wird eine für den Spreizanker vorgegebene erste Anzahl von Drehschlägen auf den Schraubkopf ausgeübt. Zumindest während der ersten Phase wird eine aktuelle Änderungsrate des geschätzten Drehmoments überwacht. Ansprechend auf ein Überschreiten eines für den Spreizanker vorgegebenen Grenzwert der Änderungsrate durch die aktuelle Änderungsrate wird eine modifizierte zweite Phase begonnen, in welcher eine für den Spreizanker vorgegebene zweite Anzahl von Drehschlägen auf den Schraubkopf ausgeübt wird, wobei die zweite Anzahl geringer als die erste Anzahl ist.

KURZE BESCHREIBUNG DER FIGUREN

[0004] Die nachfolgende Beschreibung erläutert die Erfindung anhand von exemplarischen Ausführungsformen und Figuren. In den Figuren zeigen:

- Fig. 1 einen Schlagschrauber
- Fig. 2 ein Eingabeelement
- Fig. 3 einen Spreizanker
- Fig. 4 ein Ablaufdiagramm zu dem Betriebsmodus "Spreizanker"
- Fig. 5 ein Verlauf des geschätzten Drehmoments
- Fig. 6 eine Schraubverbindung von zwei Stahlplatten
- Fig. 7 eine Schraubverbindung von zwei Stahlplatten
- Fig. 8 einen Verlauf eines Drehwinkels
- Fig. 9 ein Ablaufdiagramm zu dem Betriebsmodus "Stahlbau"

Fig. 10 einen Verlauf eines Drehwinkels

Fig. 11 ein Ablaufdiagramm zu dem Betriebsmodus "Stahlbau"

[0005] Gleiche oder funktionsgleiche Elemente werden durch gleiche Bezugszeichen in den Figuren indiziert, soweit nicht anders angegeben.

AUSFÜHRUNGSFORMEN DER ERFINDUNG

10

Schlagschrauber

[0006] Fig. 1 illustriert schematisch den Schlagschrauber 1. Der Schlagschrauber 1 hat einen Elektromotor 2, ein Schlagwerk 3 und eine Abtriebsspinde 4. Das Schlagwerk 3 wird von dem Elektromotor 2 kontinuierlich angetrieben. Sobald ein rückwirkendes Drehmoment der Abtriebsspinde 4 einen Schwellwert überschreitet, übt das Schlagwerk 3 wiederholt Drehimpulse (Drehschläge) mit einem zwar kurzeitigen aber dafür mit einem sehr hohen Drehmoment auf die Abtriebsspinde 4 aus. Die Abtriebsspinde 4 dreht sich entsprechend kontinuierlich oder schrittweise um eine Arbeitsachse 5. Der Elektromotor 2 kann über eine Batterie 6 gespeist oder netzgespeist sein.

[0007] Der Schlagschrauber 1 hat einen Handgriff 7, mittels welchem der Anwender den Schlagschrauber 1 während des Betriebs halten und führen kann. Der Handgriff 7 kann steif oder mittels Dämpfungselementen an einem Maschinengehäuse 8 befestigt sein. Der Elektromotor 2 und das Schlagwerk 3 sind in dem Maschinengehäuse 8 angeordnet. Der Elektromotor 2 ist mittels eines Tasters 9 ein- und ausschaltbar. Der Taster 9 ist beispielsweise unmittelbar an dem Handgriff 7 angeordnet und durch die den Handgriff umschließende Hand betätigbar.

[0008] Das beispielhafte Schlagwerk 3 hat einen Hammer 10 und einen Amboss 11. Der Hammer 10 hat Klauen 12, welche in Drehrichtung an Klauen 13 des Amboss 11 anliegen. Der Hammer 10 kann über die Klauen 12 ein kontinuierliches Drehmoment oder kurzzeitige Drehimpulse auf den Amboss 11 übertragen. Eine Schraubenfeder 14 spannt den Hammer 10 in Richtung zu dem Amboss 11 vor, wodurch der Hammer 10 mit dem Amboss 11 in Eingriff gehalten wird. Falls das Drehmoment den Schwellwert überschreitet, verschiebt sich der Hammer 10 soweit gegen die Kraft der Schraubenfeder, bis die Klauen 12 nicht mehr in Eingriff mit dem Amboss 11 sind. Der Elektromotor 2 kann den Hammer 10 in Drehrichtung beschleunigen, bis der Hammer 10 durch die Schraubenfeder 14 erneut in Eingriff mit dem Amboss 11 gezwungen wird. Die zwischenzeitlich gewonnene kinetische Energie überträgt der Hammer 10 in einem kurzen Impuls auf den Amboss 11. Eine Ausgestaltung sieht vor, dass der Hammer 10 auf einer Antriebsspinde 15 entlang einer spiralförmigen Bahn 16 zwangsgeführt ist. Die Zwangsführung kann beispielsweise als spiralförmige Vertiefung in der Antriebsspinde 15 und einen in die

Vertiefung eingreifenden Zapfen des Hammers **10** realisiert sein. Die Antriebsspindel **15** ist durch den Elektromotor **2** angetrieben.

[0009] Die Abtriebsspindel **4** steht aus dem Maschinengehäuse **8** hervor. Das herausstehende Ende bildet einen Werkzeughalter **17**. Der beispielhafte Werkzeughalter **17** hat einen quadratischen Querschnitt. Eine Stecknuss **18** oder ähnliches Werkzeug kann auf den Werkzeughalter **17** aufgesteckt werden. Die Stecknuss **18** hat eine Buchse mit einem quadratischen hohlen Querschnitt, der in seinen Maßen im Wesentlichen dem Werkzeughalter **17** entspricht. Der Buchse gegenüberliegend hat die Stecknuss **18** ein Maul **20** zum Aufnehmen des Schraubkopfs **21**, d.h. der sechskantigen Mutter **22** oder einer analogen Schraube. Die Stecknuss **18** kann mittels eines Werkzeugverriegelung **23** an der Abtriebsspindel **4** gesichert sein. Die Werkzeugverriegelung **23** basiert beispielsweise auf einem Stift, welcher sowohl durch eine Bohrung in der Abtriebsspindel **4** als auch in der Stecknuss **18** gesteckt wird.

[0010] Der Schlagschrauber **1** hat eine Steuerungseinheit **24**. Die Steuerungseinheit **24** kann beispielsweise durch einen Mikroprozessor und einen externen oder integrierten Speicher **25** realisiert sein. Anstelle eines Mikroprozessors kann die Steuerungseinheit aus äquivalenten diskreten Bauelementen, einem ASIC, ein ASSP, etc. realisiert sein.

[0011] Der Schlagschrauber **1** hat ein Eingabeelement **26**, über welches der Anwender einen Betriebsmodus auswählen kann. Die Steuerungseinheit **24** steuert daraufhin den Schlagschrauber **1** entsprechend dem gewählten Betriebsmodus an. Die Steuerungssequenzen der verschiedenen Betriebsmodi können in dem Speicher **25** hinterlegt sein. Die Betriebsmodi umfassen unter Anderem ein Setzverfahren für Spreizanker und Setzverfahren für Schraubverbindungen im Stahlbau.

[0012] Das Eingabeelement **26** kann beispielsweise eine Anzeige **27** und ein oder mehrere Eingabetaster **28** beinhalten. Die Steuerungseinheit **24** kann die verschiedenen in dem Speicher **25** hinterlegten Betriebsmodi und ggf. damit assoziierten Verbindungstypen anzeigen. Der Anwender kann mittels der Eingabetaster **28** den Betriebsmodus auswählen. Zudem kann der Anwender Spezifikationen, wie Größe, Durchmesser, Länge, Soll-Drehmoment, Belastbarkeit oder Herstellerbezeichnung eines Verbindungstyps eingegeben. In einer alternativen Ausgestaltung hat der Schlagschrauber **1** eine Kommunikationsschnittstelle **29**, welche mit einem externen Eingabeelement **30** kommuniziert. Das externe Eingabeelement **30** kann beispielsweise ein Mobiltelefon, ein Laptop oder analoges Mobilgerät sein. Ferner kann das Eingabeelement ein Zusatzmodul sein, welches sich als Adapter zwischen Schlagschrauber **1** und Batterie **6** anordnen lässt. In einer auf dem Eingabeelement **30** ausgeführten Applikation sind mehrere Verbindungstypen hinterlegt oder die Applikation kann diese über eine Mobilfunktchnittstelle von einem Server abfragen. Das externe Eingabeelement **30** kann die Spreizanker oder

relevante Informationen des Verbindungstyps auf einer Anzeige **31** darstellen. Der Anwender wählt einen Verbindungstyp über einen Eingabetaster **32** oder eine berührungsempfindliche Anzeige **31** aus. Das externe Eingabeelement **30** übermittelt die Typenbezeichnung oder für das Steuerungsverfahren relevanten Parameter des ausgewählten Verbindungstyps an den Schlagschrauber **1** via einer Kommunikationsschnittstelle **33** an die Kommunikationsschnittstelle **29** des Schlagschraubers **1**. Die Kommunikationsschnittstelle **29** ist vorzugsweise funkbasierter, z.B. unter Verwendung eines Bluetooth Standards. In einer Ergänzung oder Alternative kann das interne Eingabeelement **28** oder das externe Eingabeelement **30** mit einer Kamera **34** versehen sein, welche einen Strichkode auf einer Verpackung des Verbindungstyps erfassen kann. Das Eingabeelement **28** ermittelt den Verbindungstyp basierend auf dem erfassten Strichkode und den in dem Speicher **25** hinterlegten Strichkodes. Anstelle einer Kamera **34** kann ein Laserbasiert Strichkode-Leser, ein RFID-Lesegerät, etc. verwendet werden, um ein Label an der Verpackung oder an dem Verbindungstyp zu erfassen. In einer weiteren Ausgestaltung kann eine Bildverarbeitung in dem Eingabeelement **28** den Verbindungstyp anhand eines von der Kamera **34** aufgenommenen Bildes erkennen, oder zumindest eine dem Anwender präsentierte Auswahl an Verbindungstypen basierend auf dem Bild eingrenzen.

Spreizanker

[0013] Fig. 3 zeigt einen Spreizanker **35**, welcher in einer Wand **36** verankert ein Anbauteil **37** an der Wand **36** befestigt. Der Spreizanker **35** hat eine Ankerstange **38**. An einem Ende der Ankerstange **38** ist ein Schraubkopf **21**. An einem dem Schraubkopf **21** abgewandten Ende ist ein Spreizmechanismus **39** vorgesehen. Der Spreizmechanismus **39** ist in ein Bohrloch in der Wand **36** eingesetzt. Eine von dem Schraubkopf **21** auf den Spreizmechanismus **39** wirkende Zugspannung setzt der Spreizmechanismus **39** in eine radiale Klemmkraft gegen die Innenwand des Bohrlochs um. Der Spreizanker **35** wirkt selbsthemmend, da eine zunehmende Zugbelastung an dem Spreizanker **35** durch das Anbauteil **37** zu einer höheren Klemmkraft führt. Damit bei einem gesetzten Spreizanker **35** seine spezifizierten Belastungswerte gewährleistet sind, wird der Spreizanker **35** beim Setzen mittels des Schraubkopfs **21** vorgespannt. Der Spreizanker **35** ist mit einem Soll-Drehmoment spezifiziert, mit welchem der Schraubkopf **21** beim Setzen angezogen werden soll.

[0014] Ein manueller Setzvorgang des Spreizankers **35** sieht folgendes vor. In einem vorbereitenden Schritt wird ein Bohrloch entsprechend den Spezifikationen des Spreizankers **35** in die Wand **36** gebohrt. Die Spezifikation gibt unter Anderem den Durchmesser des Bohrlochs vor, welcher gleich dem Außendurchmesser des Spreizmechanismus **39** ist. Der Spreizmechanismus **39** wird, typischerweise mit Drehschlägen eines Hammers, in das

Bohrloch eingetrieben. Das Anbauteil **37** wird auf dem Schraubkopf **21** positioniert. Anschließend wird der Schraubkopf **21** händisch mittels eines Drehmomentschlüssels angezogen. Beim Anziehen stützt sich der Schraubkopf **21** mittelbar über das Anbauteil **37** an der Wand **36** längs der Ankerstange **38** ab, wodurch die Zugspannung erzeugt wird. Der Anwender beendet das Anziehen, wenn der Drehmomentschlüssel signalisiert, dass das spezifizierte Soll-Drehmoment des Spreizankers **35** erreicht ist. In manchen Anwendungen wird der Schraubkopf **21** anschließend nochmals gelöst, beispielsweise um das Anbauteil **37** auszurichten. Der Anwender zieht den Schraubkopf **21** danach nochmals mit dem Drehmomentschlüssel und dem gleichen spezifizierten Soll-Drehmoment an. In anderen Anwendungen sind mehrere Spreizanker **35** notwendig, um das Anbauteil **37** zu befestigen. Der Anwender kann zunächst jeden der Spreizanker **35** etwas vorspannen, bevor die Spreizanker **35** dem Soll-Drehmoment entsprechend angezogen werden. Ferner kann der Anwender beim Anziehen eines Spreizankers **35** unterbrochen werden, worauf der Anwender hoffentlich den Vorgang später mit dem Drehmomentschlüssel fortsetzt.

[0015] Der Spreizmechanismus **39** basiert beispielsweise auf einer Hülse **40** und einem Konus **41** an der Ankerstange **38**. Die Hülse **40** ist gegenüber dem Konus **41** längs der Ankerstange **38** beweglich. In der beispielhaften Darstellung hat die Ankerstange **38** einen dünneren zylindrischen Hals **42**, welchen die Hülse **40** umschließt. Ein Innendurchmesser der Hülse **40** ist größer als der Außendurchmesser des Halses **42**. Angrenzend an die Hülse **40**, auf der von dem Schraubkopf **21** abgewandte Seite der Hülse **40** ist der Konus **41** angeordnet. Die Mantelfläche des Konus **41** verjüngt sich in Richtung zu der Hülse **40**. Der Außendurchmesser der Mantelfläche verringert sich von einem Wert größer als der Innendurchmesser der Hülse **40** auf einen Wert geringer als der Innendurchmesser der Hülse **40**. Der spezifizierte Durchmesser des Bohrlochs entspricht dem Außendurchmesser der Hülse **40**, weshalb diese an der Innenwand des Bohrlochs haftet oder reibt. Beim Anziehen an der Ankerstange **38** und damit an dem Konus **41**, bleibt die Hülse **40** stehen, während der Konus **41** in die Hülse **40** hineingezogen wird. Der Konus **41** weitet die Hülse **40** auf. Hülse **40** und Konus **41** können vielfältig ausgestaltet sein. Beispielsweise kann die Hülse **40** mit mehreren dem Konus **41** zugewandten Laschen versehen sein. Die Hülse **40** kann umlaufend geschlossen oder geschlitzt sein. Ferner kann der Konus **41** kegelförmig, gewellt, pyramidenförmig geformt sein. Ein wesentlicher Aspekt für die Funktionsweise ist der Reibwert der Hülse **40** an der Innenwand. Die Hülse **40** ist typischerweise aus einem Stahl oder ein anderen eisenbasierten Material. Die Wand **36** ist aus einem mineralischen Bauwerkstoff, z.B. Beton oder Naturstein.

[0016] Der Schraubkopf 21 kann beispielhaft aus einem Außengewinde 43 an der Ankerstange 38 und einer auf dem Außengewinde 38 aufgesetzten Mutter 22 be-

stehen. Die Mutter hat vorzugsweise einen sechseckigen Umfang. Alternativ kann die Ankerstange **38** ein Innen gewinde aufweisen, in welches eine Schraube eingesetzt ist. Die Schraube hat einen Kopf, der radial über die Ankerstange **38** hinaussteht. Der Kopf der Schraube hat beispielsweise einen sechseckigen Umfang.

Steuerungsverfahren "Spreizanker"

- [0017] Der Schlagschrauber **1** implementiert ein Setzverfahren für den Spreizanker **35**; Betriebsmodus "Spreizanker" (Fig. 4). Das Setzverfahren ist geeignet mit dem Spreizanker **35** ein Anbauteil **37** an einer Wand **36** zu befestigen. In einem vorbereitenden Schritt bohrt der Anwender das Bohrloch in die Wand **36** und schiebt den Spreizanker **35** in das Bohrloch. Das Anziehen des Schraubkopfs **21** erfolgt mittels des Schlagschraubers **1**. Gegenüber einem kontinuierlich drehenden Elektroschrauber zeichnet sich der Schlagschrauber **1** durch das Erzeugen eines sich wiederholenden Drehschlags mit kurzzeitigen und dafür hohem Drehmoment aus. Ferner besteht zwischen einer Abtriebsspindel **4** und einem Handgriff **7** des Schlagschraubers **1** keine starre Ankopplung, weshalb ein auf den Anwender rückwirkendes Gegenmoment typischerweise deutlich geringer als der ausgeübte Drehschlag ist. Der Anwender wählt mittels des Eingabeelements **28** den Betriebsmodus "Spreizanker" und gibt den Typ des Spreizankers **35** an.

[0018] Jedem Typus von Spreizanker sind mehrere Steuerungsparameter zugeordnet, welche für den nachfolgenden ordnungsgemäßem Ablauf des Setzverfahrens notwendig sind. Die Steuerungsparameter sind in dem Speicher **25** zu dem Typus des Spreizankers hinterlegt. Ansprechend auf die Eingabe oder Auswahl des Spreizankers **35** liest die Steuerungseinheit **24** die entsprechenden Steuerungsparameter aus. Die Steuerungsparameter werden vorzugsweise solange beibehalten, bis der Anwender einen anderen Typus von Spreizanker **35** auswählt. Ein Auswählen des Spreizankers **35** vor jedem einzelnen Setzen ist nicht notwendig.

[0019] Bei einem unbetätigten Taster **9** ist der Elektromotor **2** von der Stromversorgung, z.B. der Batterie **6**, getrennt. Eine Drehzahl **D** des Elektromotors **2** ist Null beziehungsweise fällt auf Null ab. Die Trennung kann elektromechanisch durch den Taster **9** selbst oder durch ein elektrisches Schaltelement in dem Strompfad zwischen Elektromotor **2** und der Stromversorgung erfolgen. Der Taster **9** muss von dem Anwender während des gesamten Setzvorgangs durchgehend gedrückt gehalten werden. Falls der Anwender den Taster **9** loslässt, wird der Elektromotor **2** sofort von der Stromversorgung getrennt und in Folge das Setzverfahren unterbrochen. Der Schlagschrauber **1** fällt vorzugsweise beim Lösen des Tasters **9** in einen Bereitschaftsmodus (Standby). In dem Bereitschaftsmodus reduziert der Schlagschrauber **1** seine Energieaufnahme, insbesondere für einen Batterie-gespeisten Schlagschrauber **1**. Beispielsweise kann die Steuerungseinheit **24** deaktiviert; seine Funktionalität

auf die reine Überprüfung des Tasters **9** und des Eingabeelements **28** reduzieren et cetera.

[0020] Mit Betätigen des Tasters **9** beginnt das Setzverfahren. Gegebenenfalls wird der Schlagschrauber **1** aus dem Bereitschaftsmodus geweckt. In einer vorbereitenden Phase kann geprüft werden, ob der Anwender zuvor einen Spreizanker **35** mittels eines der Eingabeelemente **28** ausgewählt hat. Falls eine entsprechende Auswahl bisher nicht vorgenommen wurde und die Steuerungsparameter nicht gesetzt sind, wird der Anwender dazu angehalten und der Schlagschrauber **1** bleibt inaktiv. Andernfalls wird der Elektromotor **2** mit der Stromversorgung verbunden.

[0021] Während bei einem kontinuierlich drehenden Schrauber das abgegebene Drehmoment recht einfach über die Leistungsaufnahme des Elektromotors und die Drehzahl der Abtriebsspinde gemessen werden kann, ist dies aufgrund der mechanischen Entkopplung zwischen der Abtriebsspinde **4** und dem Elektromotor **2** bei dem Schlagschrauber **1** nicht möglich. Eine unmittelbare Messung des abgegebenen Drehmoments mittels eines Sensors an der Abtriebsspinde ist aufgrund der hohen mechanischen Belastungen technisch sehr anspruchsvoll und nicht für den Schlagschrauber geeignet. Das Setzverfahren behilft sich mit einer groben Schätzung des ausgeübten Drehmoments **M** in einer ersten Phase **S1** und einer nachfolgenden Korrektur in einer zweiten Phase **S2**. Das zweiphasige Verfahren ist robuster gegenüber a priori unbekannten Einflüssen auf das Setzverhalten, insbesondere den Einfluss der Beschaffenheit der Wand **36** auf den Setzvorgang.

[0022] Mit Betätigen des Tasters **9** beginnt typischerweise eine Vor-Phase, welche in der nachfolgenden Beschreibung nicht weiter erläutert wird. Während der Vor-Phase **S1** ist das von dem Schlagschrauber **1** ausgeübte Drehmoment **M** so gering sein, dass der Schlagmechanismus nicht ausgelöst und der Schlagschrauber **1** kontinuierlich ein typischerweise ansteigendes Drehmoment ausübt. Die erste Phase **S1** des Setzverfahrens beginnt mit dem ersten Schlag des Schlagschraubers **1** (Zeitpunkt **t0**). Ein stark schematisierter Verlauf **44** des Drehmoments **M** ist in Fig. 5 dargestellt. Während der ersten Phase **S1** wird das von der Abtriebsspinde **4** ausgeübte Drehmoment **M** geschätzt. Die erste Phase **S1** wird standardmäßig beendet, wenn das geschätzte Drehmoment **M** einen Schwellwert **M0** überschreitet (**C1**). Der Schwellwert **M0** ist typischerweise geringer als das Soll-Drehmoment **M9** für den Spreizanker **35**.

[0023] Während der ersten Phase (**S1**) dreht der Elektromotor **2** die Abtriebsspinde **15** vorzugsweise mit einer vorgegebenen ersten Drehzahl **D1**. Die Steuerungseinheit **24** kann beispielsweise die Drehzahl **D** der Abtriebsspinde **15** unmittelbar mit einem Drehsensor **45** an der Abtriebsspinde **15** oder mittelbar über einen Drehsensor an dem Elektromotor **2** bestimmen. Die erste Drehzahl **D1** ist einer der dem Spreizanker **35** zugeordneten Steuerungsparameter. Die Drehzahl hat einen Einfluss auf das von dem Schlagschrauber **1** abgegebenen Drehmo-

ment. Der Hammer **10** löst sich nach einem Drehschlag von dem Amboss **11** und wird durch die Antriebsspinde **15** bis zu dem nächsten Drehschlag auf den Amboss **11** beschleunigt. Der nächste Drehschlag erfolgt, wenn Hammer **10** wieder entsprechend zu dem Amboss **11** ausgerichtet ist. Bedingt durch die weitgehend vorgegebene Beschleunigungsstrecke resultiert eine höhere Drehzahl der Antriebsspinde **15** in einer höheren Winkelgeschwindigkeit und einem höheren Drehimpuls des Hammers **10** im Drehschlag. In einer groben Näherung wird angenommen, dass ein Großteil des Drehimpulses bei einem Drehschlag auf den Amboss **11** und die Abtriebsspinde **4** übertragen wird. In Versuchsreihen kann für verschiedene Drehzahlen der Drehimpuls oder eine den Drehimpuls beschreibende Größe ermittelt und in einem Kennlinienfeld abgelegt werden.

[0024] Während der ersten Phase **S1** wird der Drehwinkel $\delta\Phi$, um welchen sich die Abtriebsspinde **4** aufgrund des Drehschlags dreht ermittelt. Das abgegebene Drehmoment **M** entspricht dem übertragenen Drehimpuls und dem Drehwinkel $\delta\Phi$, um welchen sich die Abtriebsspinde **4** aufgrund des Drehschlags dreht. Basierend auf dem ermittelten Drehwinkel $\delta\Phi$ und der näherungsweisen Korrelation von Drehimpuls und Drehzahl **D** wird das abgegebene Drehmoment **M** geschätzt. In dem Speicher **25** kann beispielsweise ein Kennlinienfeld hinterlegt sein, welches einer Paarung aus Drehzahl **D** und Drehwinkel $\delta\Phi$ ein Drehmoment **M** oder eine das Drehmoment beschreibende Größe zuordnet.

[0025] Der Drehwinkel $\delta\Phi$ wird durch eine Sensorik **46** in dem Schlagschrauber **1** ermittelt. Die Sensorik **46** kann beispielsweise unmittelbar die Drehbewegung des Abtriebsspinde **4** mit einem Drehsensor **47** erfassen. Der Drehsensor **47** kann Markierungen an der Abtriebsspinde **4** induktiv oder optisch abtasten. Alternativ oder ergänzend kann die Sensorik **46** den Drehwinkel $\delta\Phi$ der Abtriebsspinde **4** basierend auf der Drehbewegung der Antriebsspinde **15** zwischen zwei aufeinanderfolgenden Drehschlägen schätzen. Die Antriebsspinde **15** dreht sich zwischen den zwei Drehschlägen um den Winkelabstand der Klauen **12**, z.B. 180 Grad, und sofern sich der Amboss **11** gedreht hat, zusätzlich um den Drehwinkel $\delta\Phi$ der Abtriebsspinde **4**. Die Drehschläge werden durch einen Drehschlagsensor **48** erfasst. Die Sensorik **46** erfasst dazu den Drehwinkel der Antriebsspinde **15** in der Zeitspanne zwischen zwei unmittelbar aufeinanderfolgenden Drehschlägen. Der Anfang und das Ende der Zeitspanne wird durch das Erfassen der Drehschläge mittels eines Drehschlagsensors **48** erfasst. Der Drehschlagsensor **48** kann beispielsweise die mit dem Drehschlag einhergehende erhöhte kurzzeitige Vibration in dem Schlagschrauber **1** erfassen. Die Vibration wird beispielsweise mit einem Schwellwert verglichen, der Anfang bzw. das Ende entspricht dem Zeitpunkt des Überschreitens des Schwellwerts. Der Drehschlagsensor **48** kann ebenso auf einem akustischen Mikrofon oder Infraschall-Mikrofon basieren, das eine Spitze in der Lautstärke erfasst. Eine weitere Variante eines Dreh-

55

schlagsensors **48** erfasst die Leistungsaufnahme oder eine Drehzahlenschwankung des Elektromotors **2**. Die Leistungsaufnahme steigt kurzzeitig während des Drehschlages an. Der Drehwinkel der Antriebsspindel **15** kann beispielsweise aus der Drehzahl **D** oder den Signalen des Drehsensors **45** und der Zeitspanne errechnet werden. Der Drehwinkel $\delta\Phi$ der Abtriebsspindel **4** wird als der Drehwinkel der Antriebsspindel **15** abzüglich dem Winkelabstand der Klaue **12** bestimmt.

[0026] Der Schlagschrauber **1** vergleicht während der ersten Phase **S1** fortlaufend das geschätzte Drehmoment **M** mit dem Schwellwert **M0**. Die ersten Phase **S1** wird unmittelbar beendet, wenn der Schwellwert **M0** überschritten ist (**C1**). In einer Ausgestaltung mit der konstanten Drehzahl **D1** ist der Vergleich des Drehmoments **M** mit dem Schwellwert **M0** äquivalent zu einem Vergleich des Drehwinkels pro Drehschlag $\delta\Phi$ mit einem Schwellwert pro Drehschlag $\delta\Phi_0$. In dem Speicher **25** kann zu einem Spreizanker **35** eine Paarung aus einer Drehzahl **D1** und einem zu unterschreitenden Drehwinkel $\delta\Phi_0$ hinterlegt sein. Die erste Phase **S1** wird beendet, wenn der Schraubkopf **21** sich nur noch wenig dreht. Die Erfassung des Drehwinkels $\delta\Phi$ wird zunehmend ungenau. Ebenso nimmt die Korrelation zwischen Drehzahl und Drehimpuls ab.

[0027] An die erste Phase **S1** schließt sich unmittelbar die zweite Phase **S2**. Die Drehzahl **D** der Antriebsspindel **15** kann weiterhin auf die erste Drehzahl **D1** geregelt sein. Während der zweiten Phase wird eine vorgegebene Anzahl **N1** von Drehschlägen ausgeübt. Die Anzahl **N1** der Drehschläge ist ein weiterer für den Spreizanker spezifischer Steuerungsparameter. Mit der Anzahl **N1** der Drehschläge wird das Soll-Drehmoment **M9** des Spreizankers **35** näherungsweise erreicht. Nach der ersten Phase **S1** ist der Drehwinkel $\delta\Phi$ für jeden weiteren Drehschlag näherungsweise gleich. Die Anzahl **N1** der Drehschläge entspricht somit einem Drehen um einen vorgegebenen Drehwinkel $\Delta\Phi_1$. Unter Annahme eines elastischen Verhaltens des Spreizankers **35** ist die zusätzliche Zugspannung des Spreizankers **35** weitgehend proportional zu dem Drehwinkel $\Delta\Phi_1$. Die Zugspannung kann somit dosiert über die Anzahl **N1** der Drehschläge eingestellt werden. Die notwendige Anzahl **N1** von Drehschlägen bzw. der Drehwinkel $\delta\Phi$ lassen sich in Versuchsreihen für den Spreizanker **35** und den Schlagschrauber **1** und die vorgegebene Drehzahl **D1** der zweiten Phase **S2** ermitteln und in dem Speicher **25** hinterlegen. Während der zweiten Phase **S2** wird die Anzahl **N** der ausgeübten Drehschläge gezählt. Das Erkennen der Drehschläge kann wie oben ausgeführt beispielsweise mittels eines Drehschlagsensors **48** erfolgen. Die zweite Phase **S2** wird unmittelbar beendet, wenn die Anzahl **N** von Drehschlägen die Sollzahl **N1** erreicht (**C2**).

[0028] An die zweite Phase **S2** schließt sich vorzugsweise eine Relaxationsphase **S3** an. Die Wiederholungsrate der Drehschläge wird gegenüber der zweiten Phase **S2** reduziert. Die Drehzahl **D** wird auf eine zweite Drehzahl **D2** abgesenkt. Die zweite Drehzahl **D2** ist geringer

als die erste Drehzahl **D1**. Insbesondere liegt die zweite Drehzahl **D2** unterhalb der kritischen Drehzahl, welche der Schlagschrauber **1** zum Erreichen des Soll-Drehmoments benötigt. Die zweite Drehzahl **D2** liegt beispielsweise zwischen 50 % und 80 % der ersten Drehzahl **D1**. Die Relaxationsphase **S3** ist vorzugsweise zeitgesteuert. Eine Dauer **T1** der Relaxationsphase **S3** liegt beispielsweise im Bereich zwischen 0,5 Sekunden [s] und 5 s.

[0029] Das zuvor beschriebene zwei-phasige oder drei-phasige Setzverfahren ist geeignet einen Spreizanker **35** anzuziehen, unmittelbar nachdem dieser in das Bohrloch eingesetzt wurde. Es kann vorkommen, dass für das nachträgliche Ausrichten des Anbauteils **37** der Anwender den verspannten Spreizanker **35** lösen und nachträglich nochmals anziehen wird. Ein nochmaliges Durchlaufen der zwei Phasen bzw. drei Phasen könnte allerdings den Spreizanker **35** oder sogar den Untergrund schädigen.

[0030] Daher hat des Setzverfahren in dem Betriebsmodus "Spreizanker" eine Prüfroutine, welche zumindest während der ersten Phase **S1** ermittelt, ob der Spreizanker **35** bereits einmal angezogen war. Die beispielhafte Prüfroutine ermittelt eine Änderungsrate **w** des geschätzten Drehmoments **M**. Wie bereits beschrieben nimmt das Drehmoment **M** von Drehschlag zu Drehschlag zu. Die Änderungsrate **w**, d.h. die Zunahme des Drehmoments **M** zwischen aufeinanderfolgenden Drehschlägen oder gemittelt über mehrere Drehschläge, erweist sich als robustes Kennzeichen, welches zwischen einem noch nie angezogenen Spreizanker **35** und einem nochmals gelösten Spreizanker **35** diskriminiert. Ein Verlauf **49** des geschätzten Drehmoments **M** für einen zuvor gelösten Spreizanker **35** ist in Fig. 5 gezeigt. Die Änderungsrate **w** ist bei dem nochmals gelösten Spreizanker **35** (Verlauf **49**) charakteristisch größer als in dem anderen Fall **44**. Der Schlagschrauber **1** ermittelt während der ersten Phase **S1** die Änderungsrate **w** und vergleicht die Änderungsrate **w** mit einem Grenzwert **w0**. Die Änderungsrate **w** wird vorzugsweise über mehrere Drehschläge oder ein Zeitfenster ΔT , das sich typischerweise über mehrere Drehschläge erstreckt, gemittelt. Wird der Grenzwert **w0** überschritten, beendet der Schlagschrauber **1** die erste Phase **S1**. Der Grenzwert **w0** ist ein weiterer der Steuerungsparameter, welche dem Spreizanker **35** zugeordnet sind. Der Grenzwert **w0** kann als Änderungsrate hinterlegt sein. Die Änderungsrate **w** kann auch mittels eines vorgegebenen Zeitfensters ΔT und einem innerhalb des Zeitfensters ΔT zu erreichenden vorgegebenen Schwellwert **M2** des Drehmoments **M** erfasst werden. Das Zeitfenster ΔT beginnt mit dem ersten Schlag **t0**. Übersteigt das Drehmoment **M** den Schwellwert **M2** noch innerhalb des Zeitfensters ΔT wird die erste Phase **S1** mit Überschreiten des Schwellwerts **M2** beendet. Entsprechend ist das Zeitfenster ΔT und der Schwellwert **M2** hinterlegt.

[0031] An die derart vorzeitig beendete erste Phase **S1** schließt sich eine modifizierte Phase **S2b** an. Die modifizierte Phase **S2b** ist im Wesentlichen gleich zu der

zweiten Phase **S2**. Der Schlagschrauber **1** übt eine vorgegebene Anzahl **N2** von Drehschlägen aus. Die Anzahl **N2** ist deutlich geringer als in der zweiten Phase **S2**. Die Anzahl **N2** ist geringer als die Hälfte der Anzahl **N1**, z.B. geringer als ein Drittel der Anzahl **N1**. Durch die modifizierte zweite Phase **S2b** wird ein deutlich geringeres zusätzliches Drehmoment auf den Spreizanker **35** ausgeübt, als dies bei der standardmäßigen zweiten Phase **S2** der Fall ist. Die modifizierte zweite Phase **S2** ist dadurch deutlich kürzer als die standardmäßige zweite Phase **S2**. Soweit eine Relaxationsphase **S3** vorgesehen ist, schließt sich diese an die modifizierte zweite Phase **S2b** an.

[0032] In einer Ausgestaltung kann auch während der zweiten Phase **S2** die Änderungsrate **w** überwacht werden. Falls die Änderungsrate **w** den vorgegebenen Schwellwert **w0** überschreitet, wird die zweite Phase **S2** vorzeitig beendet und das Verfahren setzt mit der modifizierten zweiten Phase **S2b** fort.

[0033] Der Anwender kann den Taster **9** während des Setzvorgangs absichtlich oder versehentlich loslassen. Der Elektromotor **2** sofort gestoppt oder zumindest von der Stromversorgung getrennt. Das Setzverfahren ist somit abgebrochen. Das Steuerungsverfahren protokolliert in dem Speicher **25** den erreichten Setzzustand. Insbesondere wird in dem Speicher **25** festgehalten, welche der drei Phasen des Setzvorgangs erreicht ist. Danach kann der Schlagschrauber **1** in den Bereitschaftsmodus **S0** übergehen.

[0034] Das Steuerungsverfahren ermöglicht dem Anwender den Setzvorgang abzuschließen. In einer Ausführung wird der Anwender beispielsweise über die Anzeige **27** aufgefordert den Setzvorgang abzuschließen. Der Anwender kann mittels des Eingabeelements **28** auswählen, ob der Setzvorgang mit dem nächsten Betätigen des Tasters **9** fortgesetzt werden soll oder alternativ ein standardmäßiger neuer Setzvorgang erfolgen soll. Die Aufforderung kann beispielsweise erscheinen, wenn der Anwender den Taster **9** erneut drückt. Alternativ kann die Anzeige **27** die Aufforderung dem Anwender permanent signalisieren. Der Anwender kann die Aufforderung mittels des Eingabeelements **28** beantworten. Alternativ kann dem Modus "Setzvorgang fortsetzen" dem Taster **9** ein Betätigungsmerkmal zugeordnet sein. Beispielsweise entspricht ein zweimaliges Antippen vor dem vollständigen Durchdrücken des Tasters **9** der Auswahl "Setzvorgang fortsetzen", während das sofortige Durchdrücken des Tasters **9** der Auswahl "standardmäßiger neuer Setzvorgang" entspricht. Falls der Anwender nicht innerhalb einer Wartedauer auf die Aufforderung reagiert, z.B. innerhalb von 30 s, kehrt das Steuerungsverfahren in seinen standardmäßigen Betrieb und wird den nächsten Setzvorgang entsprechend einem standardmäßigen neuen Setzvorgang durchführen.

[0035] Der standardmäßige neue Setzvorgang erfolgt nach den oben beschriebenen zwei oder drei Phasen. Falls der Anwender ein Fortsetzen des Setzvorgangs anfordert, wird das obige Setzverfahren in Abhängigkeit des

bereits erreichten Setzzustands modifiziert.

[0036] Falls Setzvorgang während der ersten Phase **S1** abgebrochen wurde, beginnt das Setzverfahren von neu, d.h. mit der ersten Phase **S1**. Das Drehmoment **M** wird geschätzt bzw. der Drehwinkels $\delta\Phi$ jeden Drehschlags ermittelt, bis die Abbruchbedingung für die erste Phase **S1** erreicht ist und worauf sich die nachfolgenden Phasen anschließen.

[0037] Falls der Setzvorgang während der zweiten Phase **S2** abgebrochen wurde, werden nur noch die fehlenden Drehschläge ausgeführt. Das Steuerungsverfahren legt dazu in dem Protokoll die Anzahl der bereits ausgeführten Drehschläge ab. Bei dem Fortsetzen wird die vorgegebene Anzahl **N** Drehschläge um die in dem Protokoll hinterlegte Anzahl von Drehschlägen reduziert. Die Relaxationsphase **S3** schließt sich gegebenenfalls an.

[0038] Falls der Setzvorgang während der Relaxationsphase **S3** unterbrochen wurde, kann diese um die bereits ausgeführte Dauer vor dem Abbruch gekürzt werden.

Das Steuerungsverfahren legt dazu in dem Protokoll die bereits ausgeführte Dauer der Relaxationsphase **S3** bei einem Abbruch ab. Bei dem Fortsetzen wird die bereits ausgeführte Dauer aus dem Speicher **25** ausgelesen und von der vorgegebenen Dauer abgezogen.

25 Stahlbau

[0039] Fig. 6 zeigt schematisch eine Schraubverbindung von zwei Konstruktionselementen **50, 51** für den Stahlbau im Bauingenieurwesen. Die beiden Konstruktionselemente **50, 51** sollen belastbar mittels einer oder mehreren Schraubverbindungen **52** verbunden werden. Die Konstruktionselemente **50, 51** können beispielsweise Träger, Platten, Rohre, Flansche, etc. umfassen. Die Konstruktionselemente sind aus Stahl oder anderen metallischen Materialien. Die Konstruktionselemente **50, 51** sind in der Darstellung auf ihre sich berührenden plattenförmigen Abschnitte reduziert. In den Abschnitten sind ein oder mehrere Augen **53** vorgesehen. Die Augen **53** der beiden Konstruktionselemente werden durch den Anwender aneinander ausgerichtet.

[0040] Die Schraubverbindungen **52** können einen typischen Aufbau mit einem Schraubenkopf **54** an einer Gewindestange **55** und einer Schraubenmutter **56** aufweisen. Während die Gewindestange **55** einen geringeren Durchmesser als die Augen **53** aufweist, haben der Schraubenkopf **54** und die Schraubenmutter **56** einen größeren Durchmesser als das Auge **53**. Die Gewindestangen können bei anderen Schraubverbindungen bereits mit dem ersten Konstruktionselement **50** verbunden sein.

[0041] Der Anwender steckt die Gewindestangen **55** durch die ausgerichteten Augen **53**. Anschließend wird die Schraubenmutter **56** aufgesetzt. Bei einer manuellen Befestigung zieht der Anwender die Schraubenmutter **56** mit einem Drehmomentschlüssel an, bis ein für die Schraubverbindung spezifiziertes Soll-Drehmoment erreicht ist. Die Spezifikation wird von dem Hersteller der

Schraubverbindung angegeben oder ist in einschlägigen Normen für das Stahlbauwesen spezifiziert. Das Soll-Drehmoment gewährleistet, dass sich die Schraubverbindung unter Belastung, insbesondere Vibrationen, nicht lösen kann. Andererseits soll die Gewindestange 55 nicht unnötig belastet werden, oder im schlimmsten Fall während des Anziehens der Schraubenmutter 56 dauerhaft beschädigt werden.

[0042] Ein Anziehen der Schraubverbindungen 52 mit einem Drehmomentschlüssel ist verlässliches und robustes Verfahren, allerdings ist das Verfahren arbeitsintensiv. Zumal häufig die Schraubverbindung 52 typischerweise viele Schrauben beinhaltet. Die Schraubverbindungen 52 könnten grundsätzlich mit einem klassischen Elektroschrauber und einer entsprechenden Abschaltung bis Erreichen des Soll-Drehmoments angezogen werden. Allerdings kann der Anwender die notwendige Haltekraft für das Soll-Drehmoment nicht aufbringen und es besteht ein erhebliches Verletzungsrisiko für den Anwender.

Steuerungsverfahren "Stahlbau"

[0043] Der Schlagschrauber 1 implementiert ein robustes Setzverfahren für die Schraubverbindung 52. Der Anwender richtet die Konstruktionselemente 51 aneinander aus, steckt die Gewindestangen 55 durch das zweite Konstruktionselemente 51 und setzt die Schraubenmuttern 56 auf. Die Konstruktionselemente 50, 51 liegen gelegentlich nicht plan aufeinander, wie beispielhaft in Fig. 7 illustriert. Der Anwender hat in einem vorbereitenden Schritt dafür Sorge zu tragen, dass die Konstruktionselemente 50, 51 im Bereich der Schraubverbindung 52 plan aufeinanderliegen. Dazu kann der Anwender eine oder mehrere der Schraubenmuttern 56 per Hand anziehen. Das Anzugsmoment kann geringer als das Soll-Drehmoment **M** der Schraubverbindung 52 bleiben. Eine Verwendung eines Drehmomentschlüssels ist optional. Anschließend zieht der Anwender die Schraubverbindungen 52 mit dem Schlagschrauber 1 an, welcher die Schraubverbindungen 52 bis zu dem Soll-Drehmoment **M** anzieht. Sofern anfangs die Konstruktionselemente 50, 51 nicht plan aufeinanderliegen, bricht der Schlagschrauber 1 den Setzvorgang ab und weist den Anwender auf den fehlenden oder unvollständig durchgeführten vorbereitenden Schritt hin. Der Anwender wählt hierzu den Betriebsmodus "Stahlbau" aus und spezifiziert den Typ der Schraubverbindungen 52.

[0044] Jedem Typus von Schraubverbindung 52 sind mehrere Steuerungsparameter zugeordnet, welche für den nachfolgenden ordnungsgemäßen Ablauf des Setzverfahrens notwendig sind. Die Steuerungsparameter sind in dem Speicher 25 zu dem Typus hinterlegt. Ansprechend auf die Eingabe oder Auswahl der Schraubverbindung 52 liest die Steuerungseinheit 24 die entsprechenden Steuerungsparameter aus. Die Steuerungsparameter werden vorzugsweise solange beibehalten, bis der Anwender einen anderen Typus von Schraubverbin-

dung 52 auswählt. Ein Auswählen der Schraubverbindung 52 vor jedem einzelnen Setzen ist nicht notwendig.

[0045] Bei einem unbetätigten Taster 9 ist der Elektromotor 2 von der Stromversorgung, z.B. der Batterie 6, getrennt und dreht nicht. Der Schlagschrauber 1 fällt vorzugsweise beim Lösen des Tasters 9 in einen Bereitschaftsmodus. Mit Betätigen des Tasters 9 beginnt das Setzverfahren. In einer vorbereitenden Phase kann geprüft werden, ob der Anwender zuvor den Typ der Schraubverbindung 52 mittels eines der Eingabeelemente 28 ausgewählt hat. Falls eine entsprechende Auswahl bisher nicht vorgenommen wurde und die Steuerungsparameter nicht gesetzt sind, wird der Anwender dazu angehalten und der Schlagschrauber 1 bleibt inaktiv. Andernfalls wird der Elektromotor 2 mit der Stromversorgung verbunden.

[0046] Ansprechend auf ein Betätigen des Tasters 9 wird die Antriebsspindel 15 beschleunigt. Die Spindel wird auf eine Soll-Drehzahl **D0** beschleunigt. Anfangs kann das rückwirkende Drehmoment der Schraubverbindung 52 so gering sein, dass das Schlagwerk 3 nicht aktiviert wird. Diese Vor-Phase wird nachfolgend nicht weiter beschrieben. Die erste Phase **S11** des Setzverfahrens beginnt dem ersten Schlag des Schlagwerks 3. Während der ersten Phase **S11** wird das von der Abtriebsspindel 4 ausgeübte Drehmoment **M** geschätzt. Die erste Phase **S11** wird standardmäßig beendet, wenn das geschätzte Drehmoment **M** einen Schwellwert **M0** überschreitet. Der Schwellwert **M0** ist typischerweise geringer als das Soll-Drehmoment **M9** für die Schraubverbindung 52. Die Schätzung des Drehmoments **M** erfolgt wie im Zusammenhang mit der Phase **S1** dem Anziehen eines Spreizankers beschrieben. Die hierfür notwendigen Steuerungsparameter sind in dem Speicher 25 für die Schraubverbindung 52 hinterlegt.

[0047] An die erste Phase **S11** schließt sich unmittelbar die zweite Phase **S12** an. Die Drehzahl **D** der Antriebsspindel 15 kann weiterhin auf die Soll-Drehzahl **D0** geregelt werden. Während der zweiten Phase wird eine vorgegebene Anzahl **N3** von Drehschlägen ausgeübt. Die Anzahl **N3** der Drehschläge ist ein weiterer für den Spreizanker spezifischer Steuerungsparameter. Mit der Anzahl **N3** der Drehschläge wird das Soll-Drehmoment der Schraubverbindung 52 näherungsweise erreicht. Die zweite Phase **S12** entspricht weitgehend der zweiten Phase **S2** beim Setzen eines Spreizankers 35.

[0048] Das beschriebene zwei-phasige Setzverfahren "Stahlbau" ist geeignet eine Schraubverbindung 52 zum Verbinden von zwei Stahl-Konstruktionselemente 50, 51 anzuziehen, sofern diese plan aufeinander liegen. Während der ersten Phase **S11** ist eine Prüfroutine **C1** aktiv, welche schätzt, ob die Stahl-Konstruktionselemente 50, 51 plan aufeinanderliegen. Falls die Prüfroutine **C1** ein planes-Aufeinanderliegen ermittelt, wird das Setzverfahren mit den oben beschriebenen Phasen bis zum Ende durchgeführt. Falls die Prüfroutine ein planes Aufeinanderliegen verneint, wird eine Schutzroutine **S13** ausgeführt. Die Schutzroutine **S13** kann in einer einfachen Um-

setzung das Setzverfahren unmittelbar abbrechen. Die Anzeige **27** des Schlagschraubers **1** kann einen entsprechenden Hinweis ausgeben, weshalb das Setzverfahren abgebrochen wurde.

[0049] Die Prüfroutine **C11** schätzt den Drehwinkel Φ der Schraubverbindung beginnend ab dem ersten Schlag (Zeitpunkt **t0**). Ein Verlauf **57** des Drehwinkels Φ über die Zeit wird mit hinterlegten Steuerparametern zu der Schraubverbindung **52** verglichen. Der Drehwinkel Φ wird vorzugsweise aus mehreren Messpunkten gemittelt. Fig. 8 illustriert den Verlauf **57** des Drehwinkels Φ . Der im Wesentlichen stufenweise zunehmende Drehwinkel Φ lässt sich in der Praxis nur mit einem starken Rauschen behaftet erfassen. Die Anstiegsrate des Drehwinkels Φ kann für jeden Typ der Schraubverbindung **52** aus Versuchsreihen gemessen werden. Der Verlauf ist im Wesentlichen durch das elastische Verhalten der Schraubverbindung **52** bestimmt. Die Konstruktionselemente **50, 51** - soweit plan aufeinanderliegend - haben nur einen geringen Einfluss auf den Verlauf. Hingegen bei nicht plan aufeinanderliegenden Konstruktionselementen **50, 51** dominieren deren Steifigkeit und ein Spalt zwischen den Konstruktionselementen **50, 51** die Steifigkeit des Gesamtsystems. Die Steifigkeit ist typischerweise verringert. Bei gleicher Schlagleistung wird ein größerer Fortschritt des Drehwinkels Φ pro Zeit beobachtet. Die Steuerparameter beschreiben eine Obergrenze **58**, welche der Drehwinkel Φ während des Anziehens nicht überschreiten darf. Ein Überschreiten der Obergrenze **58** wird als ein nicht planes Aufeinanderliegen erkannt. Die Prüfroutine veranlasst ein Abbrechen **S13** des Setzvorgangs. Die Obergrenze **58** ist vorzugsweise kein fester Wert, sondern ein mit der Zeit oder mit der Anzahl der Schläge zunehmender Wert. Die Prüfroutine wird vorzugsweise mit dem ersten Schlag zum Zeitpunkt **t0** aktiviert. Die Prüfroutine wird vorzugsweise nach einer vorgegebenen Zeitspanne ΔT beendet, beispielsweise wird die Prüfroutine mit Ende der ersten Phase **S11** beendet. Die Obergrenze **58** kann für verschiedene Schraubverbindungen **52**, insbesondere verschiedene Durchmesser der Schrauben, mittels Versuchsreihen ermittelt werden.

Stahlbau II

[0050] Ein alternatives Setzverfahren "Stahlbau II" durchläuft wie zuvor beschrieben die erste Phase **S11** und die zweite Phase **S12**. Allerdings ist die Anzahl **N8** der Drehschläge für die zweite Phase **S12** nicht vorab festgelegt, sondern wird aus dem Verlauf **59** des Drehwinkels Φ während des bisherigen Setzvorgangs abgeleitet. Eine Schätzroutine **S14** vergleicht den Verlauf **59** des Drehwinkels Φ über die Zeit t mit einer Schaar von Mustern **60** (Fig. 10). Die Muster **60** sind aus Versuchsreihen ermittelte typische Verläufe des Drehwinkels Φ beim Anziehen von Schraubverbindungen **52** im Stahlbau. Die Schätzroutine **S14** ermittelt das dem aktuellen Verlauf **59** nächstkommende Muster **60**. Zu dem Muster

60 ist die Anzahl **N8** der Drehschläge für die zweite Phase **S12** in einer Nachlagetabelle zugeordnet.

[0051] Fig. 10 zeigt beispielhaft einen Verlauf **59** bei welchem die Konstruktionselemente **51** plan aufeinanderliegen. Die beispielhaften Muster **60** haben drei Abschnitte: einen Anfang **61**, eine Mitte **62** und ein Ende **63**. Der Anfang hat einen linearen Verlauf mit einer ersten Steigung. Das Ende hat einen linearen Verlauf mit einer zweiten Steigung, welche geringer als die erste Steigung ist. Die Mitte **62** wird beispielsweise durch eine Exponentialfunktion mit monoton abnehmender Steigung beschrieben. Alternativ kann die Mitte durch andere Funktionen mit durchgehend monoton abnehmender Steigung beschrieben werden, z.B. Exponentialfunktion, Hyperbel. Die Übergänge zwischen den Abschnitten sind vorzugsweise glatt. Das Muster hat vier bis sechs Freiheitsgrade. Die Freiheitsgrade sind oder beschreiben unter Anderem die Steigung des Anfangs, die Steigung des Endes, die Dauer des Anfangs und die Dauer der Mitte. Der Vergleich des Verlaufs mit dem Muster kann mit einer Ausgleichsrechnung (Fit) erfolgen, in welcher die Zahlenwerte für die Freiheitsgrade variiert werden, z.B. unter Verwendung der Methode kleinster Quadrate. Die Muster **60** werden zweckmäßigerweise für unterschiedliche Typen von Schraubverbindungen **52** in einem Speicher **25** bereitgestellt. Der Anwender gibt vorzugsweise vor dem Anziehen der Schraubverbindung **52** den Typ über das Eingabeelement **28** ein. Die Schätzroutine **S14** begrenzt die Anpassung auf die zu dem ausgewählten Typ zugehörigen Muster **60** ein.

[0052] Die Schätzroutine **S14** zeichnet vorzugsweise beginnend mit dem ersten Schlag **t0** den Drehwinkel Φ über die Zeit t auf, um Messpunkte für den Vergleich zu erhalten. Ein Messpunkt beinhaltet den gemessenen Drehwinkel Φ und den zugehörigen Zeitpunkt t . Der Drehwinkel Φ kann basierend auf dem Drehwinkel der Antriebsspindel **15** zwischen aufeinanderfolgenden Drehschlägen geschätzt werden. Eine Zeiterfassung kann durch eine chronologische Aufzeichnung der Drehwinkel Φ approximiert werden. Die Messpunkte können in einem Zwischenspeicher abgelegt werden.

[0053] Die Schätzroutine **S14** passt das Muster **60** an die Messpunkte an. Für ein aussagekräftiges Ergebnis der Anpassung wird diese vorzugsweise nach einer Mindestanzahl von Drehschlägen durchgeführt. Es erweist sich ebenfalls als vorteilhaft, die Anpassung mit Beginn der zweiten Phase **S12** durchzuführen, d.h. wenn das geschätzte Drehmoment **M** einen Schwellwert **M0** übersteigt. Die Anpassung kann wiederholt ausgeführt werden, sofern dies die Rechenleistung des Schlagschraubers **1** ermöglicht. Alternativ wird die Schätzroutine **S14** nur einmalig ausgeführt.

[0054] Die Schätzroutine **S14** wird abgeschlossen, wenn eine Abweichung des Musters **60** von den Messpunkten innerhalb einer vorgegebenen Toleranz liegt. Falls nach einer vorgegebenen Anzahl von Drehschlägen bzw. vorgegebenen Dauer eine Abweichung des Musters außerhalb einer Toleranz liegt oder die Mindest-

zahl von Messpunkten für das Ende des Musters unterschritten ist, wird eine Fehlermeldung ausgegeben und das Setzverfahren wird abgebrochen.

[0055] Das ermittelte Muster **60** gibt einen Aufschluss über das elastische Verhalten der Schraubverbindung **52**. Basierend auf dem elastischen Verhalten lässt sich die Anzahl **N8** notwendiger Drehschläge für die zweite Phase **S12** ableiten. In einer Ausgestaltung sind zu den Mustern **60** zugehörige Werte für **N8** hinterlegt. Anstelle einer Nachschlagetabelle kann ein Algorithmus aus den Zahlenwerten die Sollzahl **N8** bestimmen. Sobald die Schätzroutine **S14** die Sollzahl **N8** der Drehschläge für die zweite Phase **S12** ermittelt hat, wird die Sollzahl **N8** für die zweite Phase **S12** festgelegt. Das Setzverfahren zählt ab dem Wechsel von der ersten Phase **S11** zu der zweiten Phase **S12** die Anzahl ausgeübter Drehschläge. Sobald die Anzahl **N8** erreicht ist, wird das Setzverfahren beendet. Der Beginn der zweiten Phase **S12** liegt vorzugsweise vor dem Festlegen der Sollzahl **N8**.

[0056] Der Wechsel von der ersten Phase **S11** zu der zweiten Phase **S12** erfolgt basierend auf einer Schätzung des rückwirkenden Drehmoments **M**. Diese Schätzung ist mit einem signifikanten Messfehler beaufschlagt. Eine Ausgestaltung ermittelt basierend auf der Muster **60**, mit welchem Drehschlag **64** der Schwellwert **M0** überschritten wurde. Der zuvor vorgenommene Wechsel von der ersten Phase **S11** in die zweite Phase **S12** kann zu einem anderen Drehschlag als dem Drehschlag **64** erfolgt sein. Die Schätzroutine **S14** kann die Sollzahl **N8** entsprechend der Abweichung anpassen.

ger als die erste Anzahl (N1) ist.

2. Setzverfahren nach Anspruch 1, **dadurch kennzeichnet, dass** der Grenzwert (w_0) für die Änderungsrate (w) durch ein Zeitfenster (T_0) und einen zweiten Schwellwert (M_2) für das geschätzte Drehmoment (M), welcher innerhalb des Zeitfensters (T_0) zu erreichen ist, definiert ist.
- 10 3. Setzverfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch kennzeichnet, dass** eine dritte Phase (S_3), in welcher eine Wiederholrate der Drehschläge gegenüber der zweiten Phase (S_2) reduziert ist.
- 15 4. Setzverfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** ein Erfassen des Spreizankers (35) vor Beginn der ersten Phase (S_1) und Setzen des Schwellwerts M_0 , der vorgegebenen ersten Anzahl (N1) von Drehschlägen, der vorgegebenen zweiten Anzahl (N2) von Drehschlägen und des Grenzwerts (w_0) in Abhängigkeit des erfassten Spreizankers (35).

Patentansprüche

1. Setzverfahren für Spreizanker (35) mittels eines Schlagschraubers (1) mit einer ersten Phase (S_1), in welcher wiederholt ein Drehschlag auf ein Schraubelement des Spreizankers (35) ausgeübt wird und ein von dem Drehschlag auf den Schraubkopf (21) übertragenes Drehmoment (M) geschätzt wird, so lange bis das geschätzte übertragene Drehmoment (M) einen für den Spreizanker (35) vorgegebenen Schwellwert (M_0) überschreitet; einer zweiten Phase (S_2), in welcher eine für den Spreizanker (35) vorgegebene erste Anzahl (N1) von Drehschlägen auf den Schraubkopf (21) ausgeübt wird,
dadurch kennzeichnet, dass zumindest während der ersten Phase (S_1) eine aktuelle Änderungsrate (w) des geschätzten Drehmoments (M) überwacht wird und ansprechend auf ein Überschreiten eines für den Spreizanker (35) vorgegebenen Grenzwert (w_0) der Änderungsrate (w) durch die aktuelle Änderungsrate (w) eine modifizierte zweite Phase (S_{2b}) beginnt, in welcher eine für den Spreizanker (35) vorgegebene zweite Anzahl (N2) von Drehschlägen auf den Schraubkopf (21) ausgeübt wird, wobei die zweite Anzahl (N2) gerin-

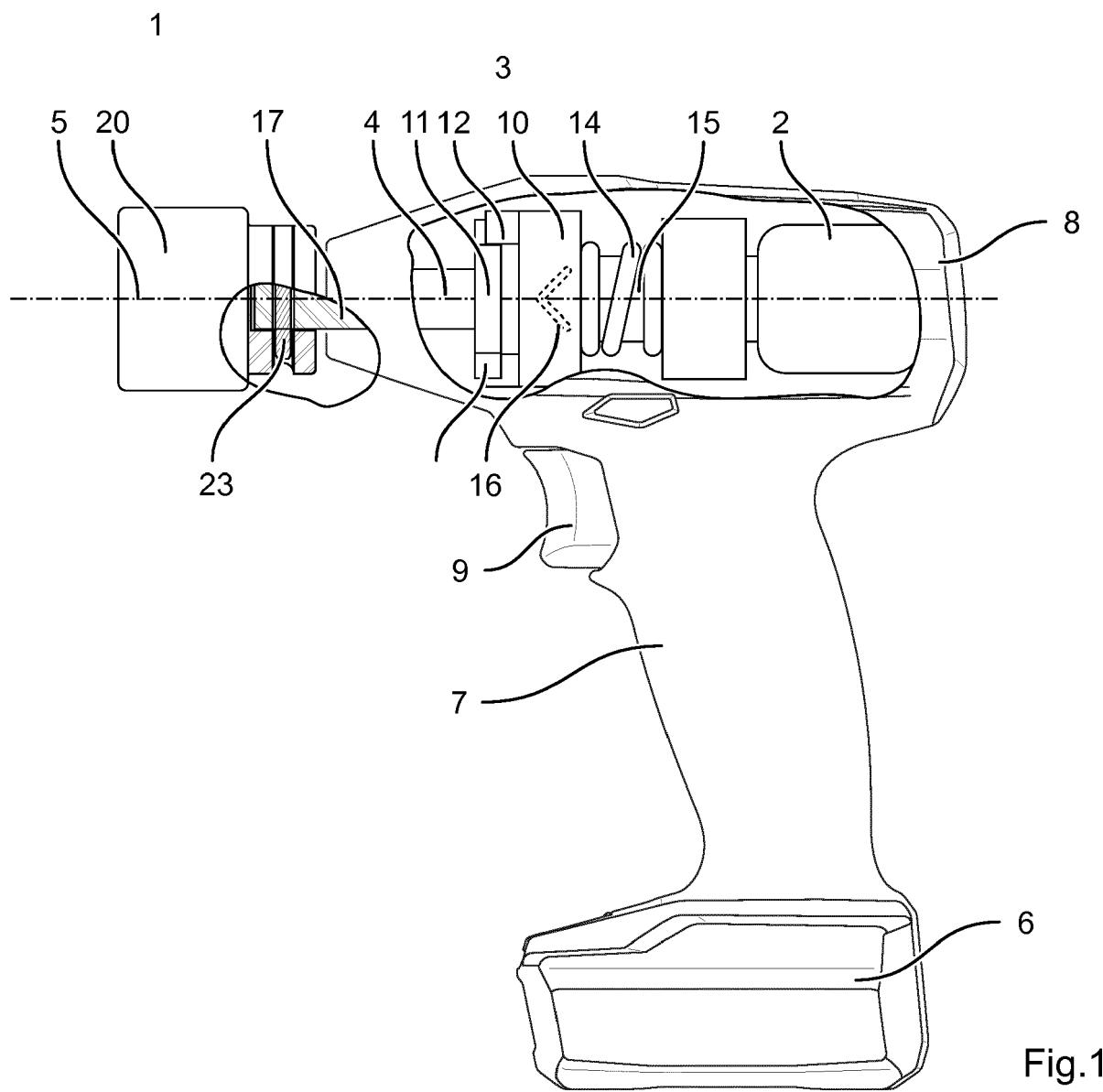


Fig.1

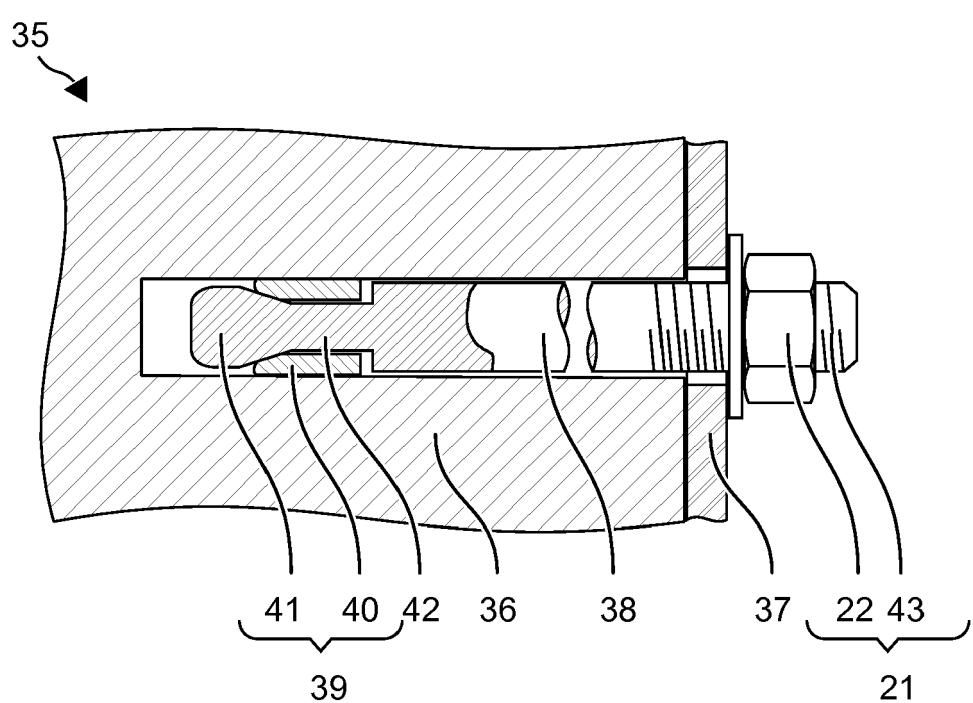


Fig. 3

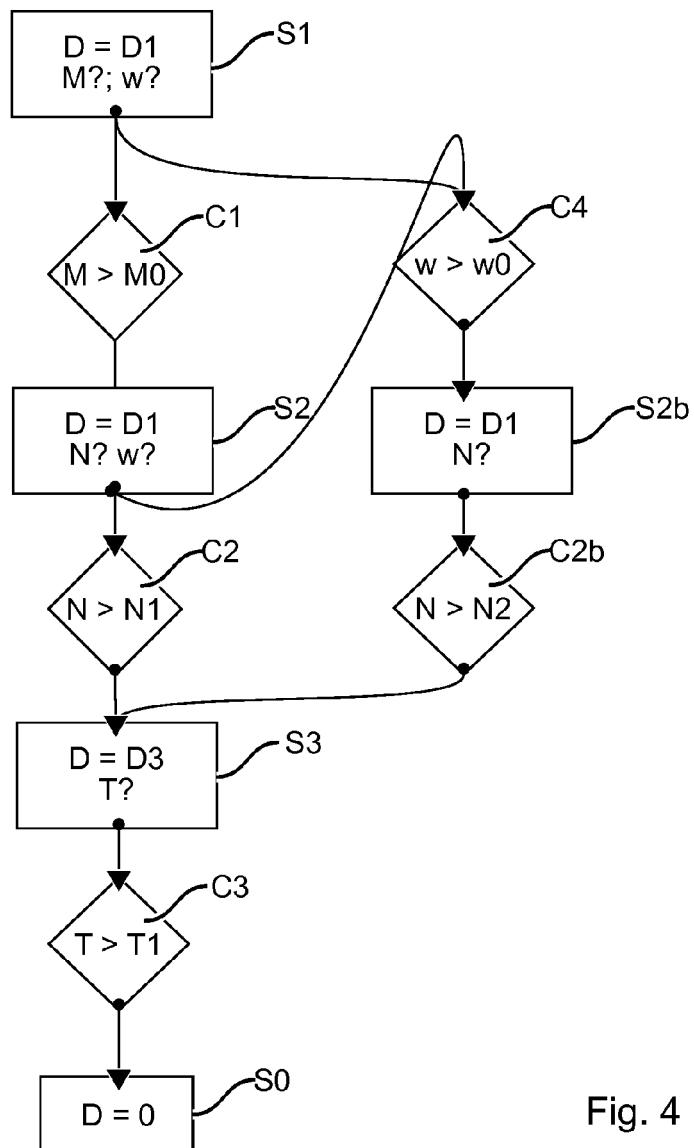


Fig. 4

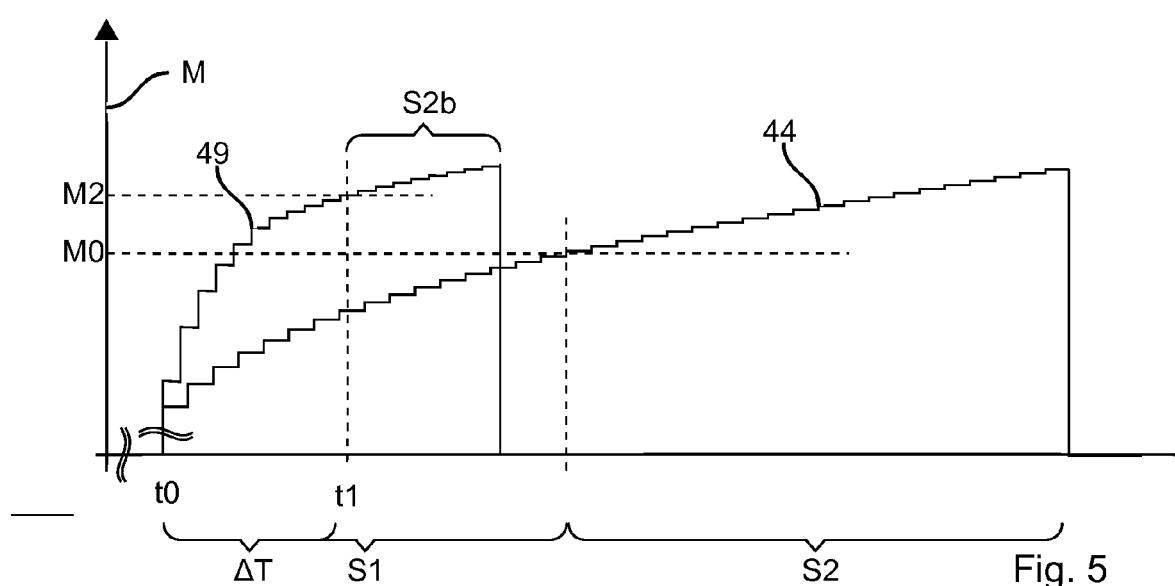


Fig. 5

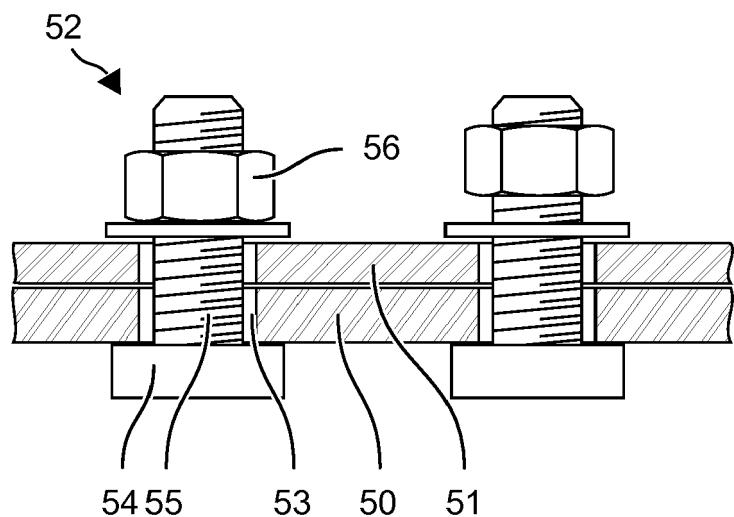


Fig. 6

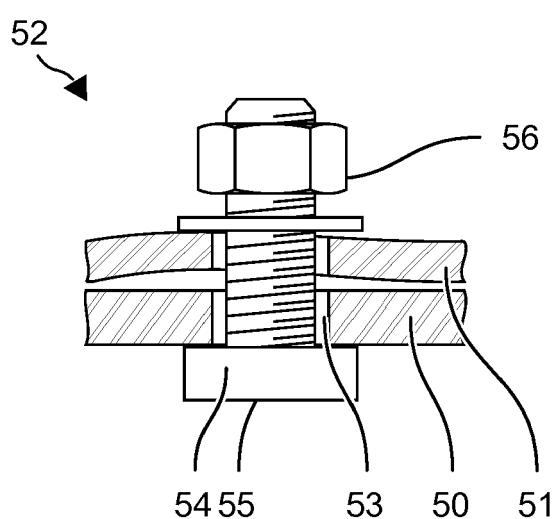


Fig. 7

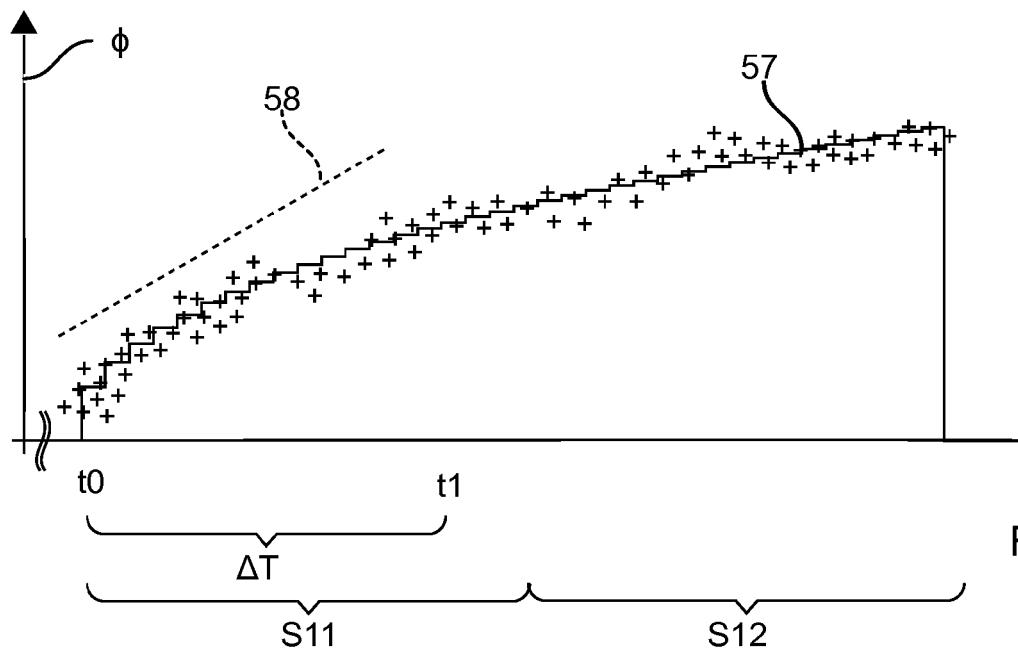


Fig. 8

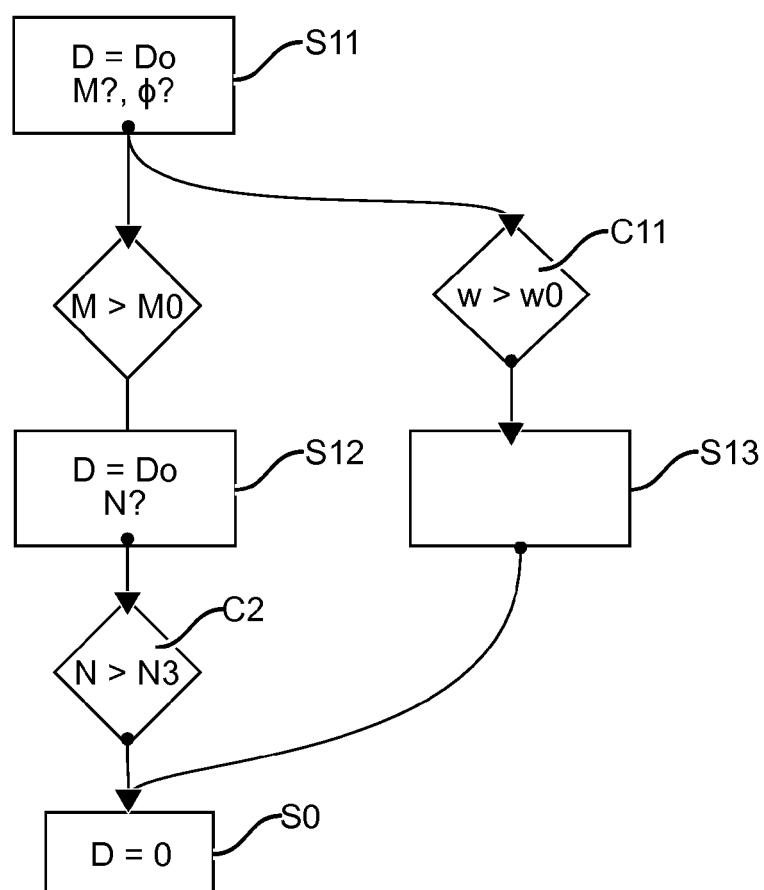


Fig. 9

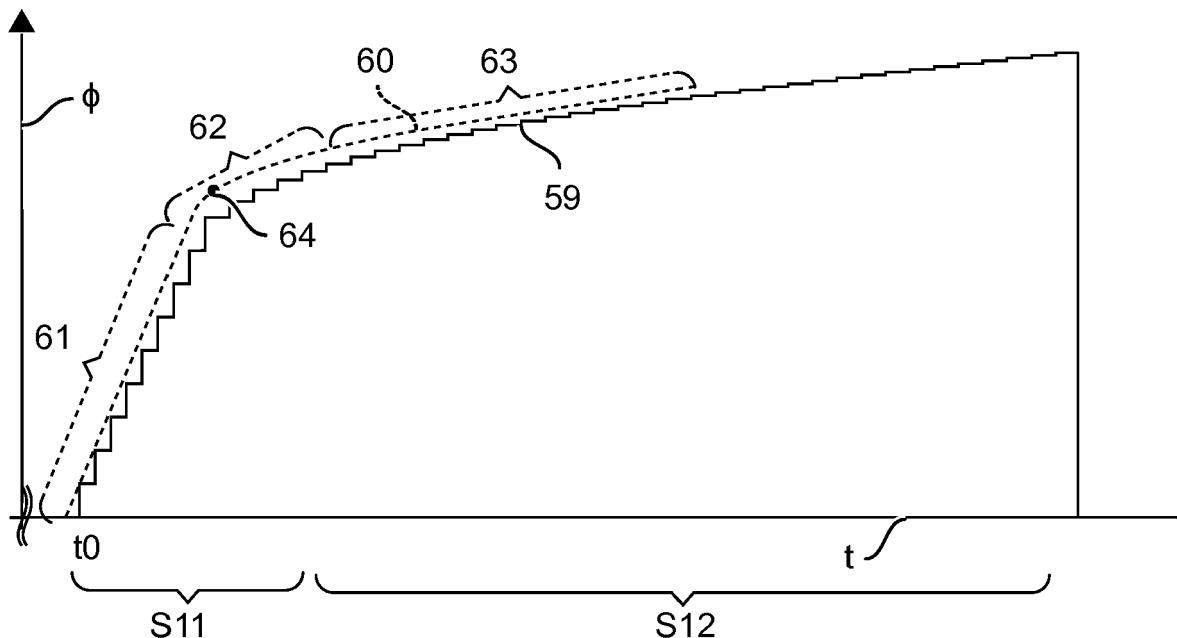


Fig. 10

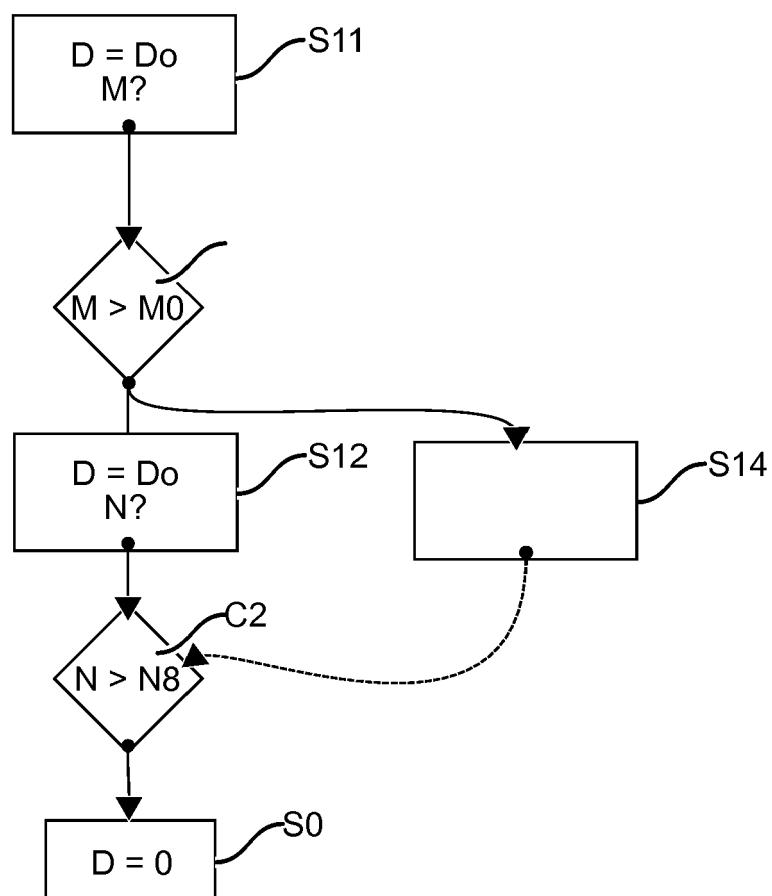


Fig. 11



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 17 20 8782

5

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrieff Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
10	A EP 2 985 118 A1 (HILTI AG [LI]) 17. Februar 2016 (2016-02-17) * Zusammenfassung; Abbildung 2 * -----	1	INV. B25B21/02 B25B23/147 B25B31/00
15	A DE 10 2005 015900 A1 (MARQUARDT GMBH [DE]) 16. Februar 2006 (2006-02-16) * Zusammenfassung; Abbildung 1 * -----	1	
20	A EP 0 559 937 A1 (SIEMENS AG [DE]) 15. September 1993 (1993-09-15) * Zusammenfassung; Abbildung 1 * -----	1	
25	A EP 0 285 815 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 12. Oktober 1988 (1988-10-12) * Zusammenfassung; Abbildung 2 * -----	1	
30			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (IPC)
35			B25B B23P
40			
45			
50	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt		
55	Recherchenort Den Haag	Abschlußdatum der Recherche 21. Juni 2018	Prüfer Pothmann, Johannes
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

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

EP 17 20 8782

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

21-06-2018

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patendokument	Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
15	EP 2985118 A1	17-02-2016	CN EP EP JP US WO	106457533 A 2985118 A1 3180166 A1 2017526541 A 2017232597 A1 2016023886 A1	22-02-2017 17-02-2016 21-06-2017 14-09-2017 17-08-2017 18-02-2016
20	DE 102005015900 A1	16-02-2006		KEINE	
25	EP 0559937 A1	15-09-1993		KEINE	
30	EP 0285815 A1	12-10-1988	DE EP	3710512 A1 0285815 A1	20-10-1988 12-10-1988
35					
40					
45					
50					
55					

EPO FORM P0461

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