Rundtakttisch für die E-Auto-Fertigung

Artikel vom **25. März 2021**
Zuführsysteme

Der Rundtakttisch verfügt über sechs Zweiachs-Schwenkeinrichtungen, die auf dem Basistisch rotieren (Bild: Peiseler).

Mit einem Rundtakttisch trägt Peiseler zur Produktivitätssteigerung eines deutschen Automobilherstellers bei. Der Rundtakttisch wurde gemeinsam mit Unior Werkzeugmaschinen in Slowenien entwickelt. Er ist Teil einer dort hergestellten Werkzeugmaschine, mit der Leichtbaukomponenten für die Herstellung von Elektroautos bearbeitet werden. Der Rundtisch hat einen Durchmesser von 3000 mm. Basis ist der schneckenradgetriebene Drehtisch »Atu 1600«, der mit einem direkten Wegmesssystem sechs Zweiachs-Schwenkeinrichtungen in fünf Schritten von einer Bearbeitungsstation zur nächsten und danach mit einem Pilgerschritt in die Ausgangsposition taktet. Insofern verfügt der Rundtakttisch über insgesamt 13 Achsen sowie eine maximale Zuladung von 250 kg je Station. Der Rundtakttisch ist das Zentrum der gesamten Rundtaktmaschine mit fünf Stationen zur Bohr- und Fräsbearbeitung sowie einer Be- und Entladestation. Eine besondere Anforderung war dabei nicht nur das Erreichen einer maximalen Leistungsdichte für dynamische Taktzeiten auf kleinstmöglichem Bauraum. Um die stets vorhandenen Toleranzen möglichst gering zu halten, musste auch jede einzelne der

Zweiachs-Schwenkeinrichtungen untereinander exakt positioniert werden. Mit seiner hohen Präzision trägt der Rundtakttisch jetzt zu niedrigen Taktzeiten in der Produktion von Elektrofahrzeugkomponenten bei.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag