

Rundtaktisch für die E-Auto-Fertigung

Artikel vom 25. März 2021
Zuführsysteme



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

Mit einem Rundtaktisch trägt [Peiseler](#) zur Produktivitätssteigerung eines deutschen Automobilherstellers bei. Der Rundtaktisch 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 Rundtaktisch über insgesamt 13 Achsen sowie eine maximale Zuladung von 250 kg je Station. Der Rundtaktisch 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 Rundtaktisch jetzt zu niedrigen Taktzeiten in der Produktion von Elektrofahrzeugkomponenten bei.

Hersteller aus dieser Kategorie
