

# Positionierung mit extrem hoher Genauigkeit

Wenn es um die Positionierung von Werkstücken in Werkzeugmaschinen geht, dann ist höchste Präzision gefragt – gleich ob diese tonnenschwer sind oder nur wenige Gramm wiegen. Insofern sind Wender, Drehtische oder Zweiachs-Schwenkeinrichtungen gewissermassen das Herz in einem Bearbeitungszentrum.

Wie leistungsstark diese Teilgeräte sind, zeigen zum Beispiel Anwendungen im Flugzeugbau. So setzt das zur Airbus Group zählende Unternehmen Premium Aerotec bei der Herstellung von Strukturkomponenten für verschiedene Flugzeugprogramme auf Werkzeugmaschinen von

MCM mit Peiseler-Tischen vom Typ ATU 2000. Sie sind in der Lage, Transportlasten bis zu 50 t Gewicht in Sekundenschnelle hochgenau zu bewegen.

Auch wenn die zu fertigenden Flugzeugteile deutlich leichter sind, so müssen die Tische des Teilgeräte-Herstellers ein hohes

Gewicht bewältigen. Denn für die Fertigung der später am Flügelholm anzubringenden Fahrwerksaufhängungen, um die es in diesem Bereich der Produktion geht, werden die Komponenten zunächst auf einen grossen Spannkubus aus Stahl und einer darauf befestigten Vorrichtung montiert. Dieser gewährt eine hohe Stabilität bei dem dann folgenden Fräsen der Endkontur. «Der gesamte Aufbau der Palette mit dem Spannkubus und den zu fertigenden Teilen kann bis zu 28 t wiegen und muss mit einer Genauigkeit von fünf Hundertstel in die erforderliche Bearbeitungsposition gebracht werden», erklärt Christian Mäusle, Werkzeugtechnologe in der Grossteilzerspannung bei Premium Aerotec.

## Die Anforderungen waren komplex

Da sein Unternehmen die Aufhängungen für das Hauptfahrwerk seit einigen Jahren aus Titan gefertigt, seien beim Fräsen erheb-

liche Kräfte erforderlich. «Werkzeugmaschinen für solche Belastungen kann nicht jeder Hersteller konstruieren», betont Christian Mäusle. «Die Anforderungen waren entsprechend komplex», berichtet Roberto Rebecchi, Serviceleiter bei MCM Deutschland. «So galt es, eine sehr hohe Tragfähigkeit, höchste Präzision, ein hohes Drehmoment sowie ein sehr fortschrittliches Klemmsystem zu realisieren.»

Der langjährige Partner Peiseler sei schon bei der Konstruktion der Maschine involviert gewesen und habe sich mit grosser Flexibilität und ausserordentlichem Know-how eingebracht. «Für uns gab es keine Alternative zu deren Drehtisch mit diesen ausgezeichneten Eigenschaften», hebt Roberto Rebecchi hervor. Für die Bearbeitung der hochkomplexen Titanbauteile in den Airbus-Programmen A350 sowie A380 «eignen sich die Peiseler-Drehtische als wichtige Komponente der MCM-Maschinen hervorragend», ergänzt Natascha Gürtner, Projektleiterin Maschinen- und Anlageninvestition bei Premium Aerotec.

Solche Kundenbestätigungen sind für Dr. Benedict Korischem, Geschäftsführer von Peiseler, die Bestätigung, dass technologischer Vorsprung zu Marktanteilen führt: «Wir haben Teilgeräte entwickelt, die doppelt so schnell laufen und ein 30 bis 40 Prozent höheres Gewicht verarbeiten können als die unseres Wettbewerbs.» Insbesondere habe Peise-

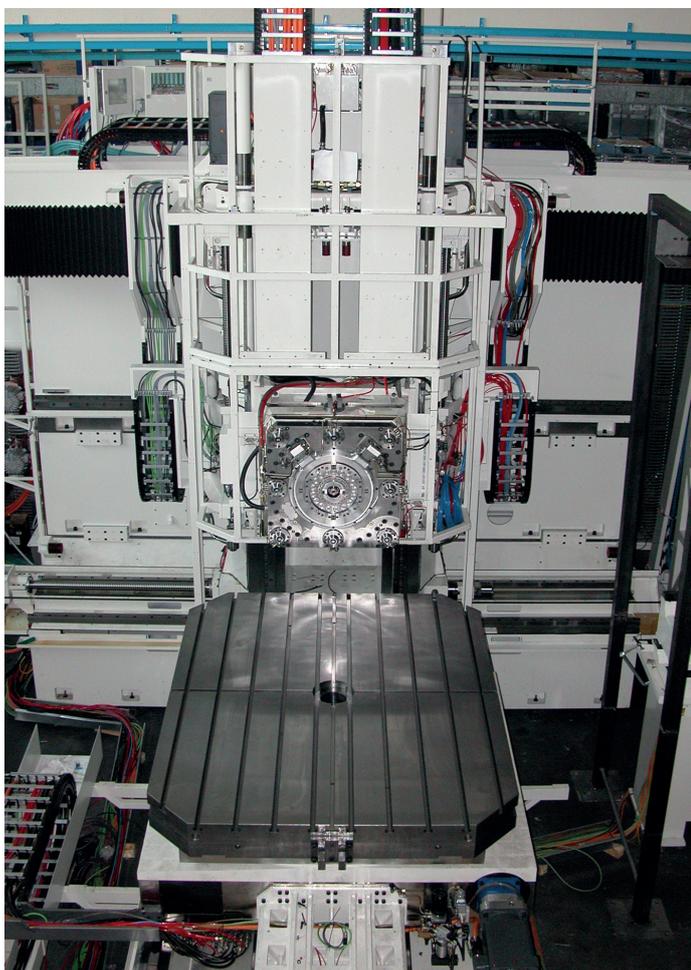


Bild: MCM

Der Peiseler-Drehtisch ATU 2000 ist eine zentrale Komponente in der MCM-Werkzeugmaschine von Premium Aerotec in D-86179 Augsburg.



Bild: Premium Aerotec

Beim Fräsen der Strukturkomponenten für verschiedene Flugzeuge gilt es, die Titan-Werkstücke in Sekundenschnelle hochpräzise in Position zu bringen.



Bild: Premium Aerotec

Auf diesem Spannkubus aus Stahl sind die zu bearbeitenden Teile montiert. Bis zu 28 t wiegt der gesamte Aufbau, den der Peiseler-Drehtisch mühelos bewegt.

ler durch konsequente Weiterentwicklung aber eine Präzision erreicht, die ihresgleichen sucht. Um dieses Level zu erreichen, hat das Unternehmen mit Stammsitz in D-42855 Remscheid seinen kompletten Produktionsprozess optimiert.

### Optimale Basis für höchste Präzision

Gerade die EDV-Landschaft und das CAM-System spielen eine entscheidende Grundlage dabei. Peiseler arbeitet mit neuesten Programmen in der Konstruktion, Maschinenplanung sowie Ferti-

gungssteuerung und führt FEM-Berechnungen und -Simulationen durch. Mit der Finite-Elemente-Methode prüft das Unternehmen den Aufbau der Konstruktionen, um zu gewährleisten, dass die Maschinen auch funktionieren, wenn sich Einzelteile durch extreme Belastungen und Bewegungswärme dehnen und verändern. Zudem geht es um Idealbedingungen in der Produktion. So ist ein Teil des CNC-Maschinenparks in klimatisierten Räumen untergebracht und die Mitarbeiter führen eine ständige Kontrolle von Einzelteilen bereits an der Maschine durch. Es folgen eine detaillierte Messung der fertig produzierten Teilgeräte und Testläufe unter einhundertprozentiger Auslastung.

Auch Lieferantenaudits und 8D-Reports sind Teil des Qualitätsprozesses. Grundsätzlich verwendet Peiseler darüber hinaus nur höchstwertige Stähle und Materialien, um eine optimale Basis für die Herstellung von leistungsstarken Teilgeräten mit

höchster Präzision zu gewährleisten. «Diese umfangreichen Massnahmen ermöglichen eine Performance, die bei unseren Kunden ankommt und unser Qualitätsniveau auf lange Perspektive sichert», unterstreicht Benedict Korischem.

AMB, Stuttgart  
Halle 10, Stand 10C93



### INFOS | KONTAKT

Peiseler GmbH & Co. KG  
Morsbachtalstrasse 1 und 3  
D-42855 Remscheid  
Telefon +49 (0)2191 913-0  
www.peiseler.de  
peiseler.rs@peiseler.de