

Neben der Optimierung des Robotersystems hinsichtlich Fräsbearbeitung sollen auch neue Ansätze zur CFK-Fräsprozessüberwachung sowie innovative Ansätze zur CFK-Stauberfassung untersucht werden. Ein hoher Stellenwert kommt insbesondere der CFK-Prozessüberwachung mit dem Ziel der Fehlervermeidung zu, da Fräsoperationen der CFK-Großstrukturen üblicherweise am Ende der Wertschöpfungskette erfolgen und die zu bearbeitenden Bauteile zu diesem Zeitpunkt bereits einen sehr hohen Wert aufweisen.

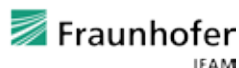
Auf dieser Basis wird zukünftig durch die Fraunhofer-Projektgruppe FFM eine Demonstratoranlage zur robotergestützten Fräsbearbeitung von CFK-Großstrukturen entstehen. ■



Flexible Rumpfbearbeitungsmodule

**Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik
und Angewandte Materialforschung IFAM**
Fraunhofer-Projektgruppe Fügen und Montieren FFM

www.ifam.fraunhofer.de



Neue Fertigungskapazitäten

Die INVENT GmbH in Braunschweig hat ihre Fertigungskapazitäten ergänzt. Außer der traditionellen Faserverbundtechnologie bietet das Unternehmen nun auch Zerspanungstechnik an. Neben der klassischen Zerspanung von CFK hat das Unternehmen nun die Möglichkeit, auch Titan und Aluminium zu bearbeiten.

„Wir sehen uns nun in der idealen Lage, unsere Faserverbundstrukturen intern mit CNC-Technik nachbearbeiten und darüber hinaus metallische Anbauteile herstellen zu können“, berichtet der technische Leiter Carsten Schöppinger.

Der INVENT GmbH stehen 2 CNC-Fräsen (3-Achs und 5-Achs) sowie eine CNC-Drehbank zur Verfügung.

Geplant ist die Investition einer weiteren Fräse in 2012. „Wir erwarten in 2011 ein Wachstum von 25% und haben auf die gesteigerte Nachfrage rechtzeitig reagiert.“ berichtet der Geschäftsführer Henning Wichmann. ■

INVENT GmbH
www.invent-gmbh.de



CNC-Drehbank, Umlaufdurchmesser: 600mm

CNC-Fräse, 5 Achsen

