

mav

Innovation in der spanenden Fertigung

04-2025

Nachhaltigkeit EMO Aussteller zeigen Lösungen und Prozesse Seite 18

XXL-Fräsen Lohnfertiger nutzt Portalmaschine mit 18 m Verfahrensweg Seite 36

Digitalisierung Skalierbare und zukunftsfähige Vernetzung im Shopfloor Seite 58

Special
Großteile-
bearbeitung

Seite 32



H.P. Kaysser fertigt großes Teilespektrum in neuem Kompetenzzentrum Zerspantungstechnik

Investition in Präzisions- zerspanung erfolgreich

Der mittelständische Systemlieferant in der Metallbearbeitung H.P. Kaysser GmbH + Co. KG hat den Aufbau seines Kompetenzzentrums Zerspantungstechnik erfolgreich abgeschlossen. In einer neuen, 2500 m² großen vollklimatisierten Fertigungshalle entsteht ein breites Spektrum hochgenauer mittlerer bis großer Präzisionsteile.

„Alleine durch die intelligente und nachhaltige Klimatisierung beträgt unser Präzisionsgewinn bei mittleren und großen Teilen Faktor zehn“, betont Thomas Kaysser, Geschäftsführer und einer der Gesellschafter der H.P. Kaysser GmbH + Co. KG. Dafür sorgen natürlich auch die sorgfältig ausgewählten Hochleistungs-Bearbeitungszentren samt 52 Meter langem, vollautomatischem Teilleger, die zur Crème de la Crème des Maschinenbaus gehören. Vollautomatisiert fertigen die Zerspantungsexperten mannarm und wirtschaftlich Präzisionsteile – auch mit großen Abmessungen. Leistungsstarkes Kernstück ist eine Soraluze-Fahrständer-Fräsmaschine FP 14000. Wenn es etwas kompakter wird, stehen DMG-, DMC- und drei Heller-Maschinen bereit. Insgesamt umfasst die gesamte Fertigung in acht Hallen über 100 Maschinen.

Wer so viel Vertrauen bei seinen Kunden genießt wie H.P. Kaysser, der hat schon bewiesen, dass er zuverlässig und termintreu Hochpräzision fertigen kann. Mit dem jetzt fertiggestellten Kompetenzzentrum Zerspantungstechnik stellt sich das Unternehmen auf die Zukunft der Zerspantung ein, die immer größere Teile in immer höherer Präzision mit geringeren Toleranzen fordert. „Das große

Spektrum, das wir abdecken, ist für uns jeden Tag Ansporn und Bestätigung in unsere Kompetenz und langjährige Erfahrung“, versichert H.P. Kaysser-Urgestein Udo Schwarz. Dem Abteilungsleiter für Zerspantungstechnik steht die Begeisterung für

Hochpräzision in der Teilefertigung ins Gesicht geschrieben. So erklärt er uns, dass manche Rohteile vor der Bearbeitung eine Woche in der Halle liegen, um sich klimatisch anzupassen und die benötigte gleichmäßige und konstante Temperatur für die hochpräzise Bearbeitung zu erreichen.

Dazu gehören zum Beispiel große, maßgebende Maschinengestelle für Honmaschinen oder für Hydraulikpressen. Ebenso genau werden Schwenkeinheiten für Abkantmaschinen oder Zuführeinheiten für Rohrlasermaschinen gefertigt. Stellvertreter Jens Disch erläutert: „Im Prinzip beherrschen wir die ganze Klaviatur der Präzisionsbearbeitung von mittleren Teilen mit Kubusmaßen, 800 × 800 × 800 bis zur Großteilbearbeitung bis 14 Meter. Weil die Rohteile hauptzeitparallel gerüstet werden können, sparen wir viel Zeit.“ Dafür sorgt auch die Voreinstellung aller Werkzeuge über Balluf-Chips. Verwaltet werden sie über ein vollautomatisches Werkzeugmanagement-System. ■

H.P. Kaysser GmbH + Co. KG
www.kaysser.de



„Das große Spektrum, das wir abdecken, ist für uns jeden Tag Ansporn und Bestätigung in unsere Kompetenz und langjährige Erfahrung“, versichert Udo Schwarz (l.) Abteilungsleiter Zerspantungstechnik. Stv. Abteilungsleiter Jens Disch (r.): „Im Prinzip beherrschen wir die ganze Klaviatur der Präzisionsbearbeitung von mittleren Teilen mit Kubusmaßen, 800 × 800 × 800 bis zur Großteilbearbeitung bis 14 Meter.“

Bild: H.P. Kaysser