

UNISIGN 体验

@工作中



一般机械加工
案例分析



应用

特殊锻造零部件（如环和法兰）的精加工

材料

钢

用户

德国布鲁克 (Brück) 公司

机床型号

UNIPORT6000, UNIPORT7000,
UNIPORT8000, UNICOM6000

优势

- 需要高精度的大型部件的加工
- 由于采用了通用的控制系统, 人员配备具有灵活性
- 易于编程和使用
- 由Unisign专家提供优质服务

荷兰潘宁根市 (Panningen)
电话: +31 (0)77 307 37 77
sales@unisign.com
www.unisign.com

Unisign机床 - 高精度精加工的首选

关于我们的客户

布鲁克 (Brück) 公司是生产满足最严格需求的定制锻造部件的领先专家之一。该公司满足各行业知名客户的订单。其产品也100%为“德国制造”。Brück的锻造车间、热处理厂和加工设施均位于其位于Saarbrücken Ensheim的15公顷生产园区内, 该园区也是部件焊接和组装的地方。该公司根据客户的规格制造无缝热轧环、法兰和专业锻铁部件等产品。Brück拥有一系列令人印象深刻的机械设备, 包括100多台数控机床, 能够生产总重量高达250吨的总成, 且制造公差非常严格。即使是大型部件也可以在一个流程中生产。

拥有7台Unisign机床

Sergej Koval是钻孔/加工中心部门的大师级工匠, 从一开始就使用Unisign机床。第一台机床, UNIPORT8000, 于2006年购买, 至今仍在铣削部门使用。布鲁克公司

(Brück) 拥有的其他六台Unisign机床位于钻孔/加工中心部门。所有六台机床都配有一个用于钻孔和车削环类零件及其它零件的车铣工作台。正如Sergej Koval所解释的: “我们的部门在短期生产运行和单个零件上进行机械加工。但这些零件中的每一个都毫无例外地是大型零件。在Brück, 重量为3吨的零件被归类为小型零件。举一个例子: 风力涡轮机包含控制电力传输系统的大型环件。这类环件是我们通常生产的产品。”

精度是首选

在布鲁克公司 (Brück), Unisign机床仅用于完成精加工工作。Sergej Koval继续说道: “Unisign的数控机床非常精确。一旦零件锻造, 就要进行热处理、预处理和粗车削, 然后才送到我们那里进行精加工。每当精度受到威胁或生产复杂零件时, Unisign机床始终是我们加工的首选。”





易于使用

Sergej Koval继续说：“我们对Unisign的机床非常满意。我们最喜欢的是编程和使用机床非常容易。

Unisign的机床设计从头到尾都经过深思熟虑。他们无一例外地始终使用特定的配置。这就是为什么Unisign的机床如此好用。”

更加灵活的人员规划

在过去几年中，Brück定期购买新的Unisign机床。正如Sergej Koval所解释的，他和他的同事认为，各种Unisign机床的通用结构是一个主要优势：“各种Unisign机床的操作方式几乎相同，这意味着我在分配员工方面有更大的灵活性。在加工过程中，操作员可以部署在许多不同的

位置。例如，如果过程的一个部分出现停顿，我可以简单地从一台机床上调一名工人去其它机床。”

专业技能

“我们的工人也喜欢在Unisign的机床上工作。”Koval继续说，“每一个与Unisign机床直接接触的人总是赞不绝口。当然，故障时有发生，没有一台机床可以永远持续地运行。但是，每当发生我们无法立即在内部解决的事情时，我们或多或少都会与Unisign的服务部保持直接联系。如果需要Unisign技术人员的关注，该公司总是会派一位经验丰富的工程师来解决问题。根据我自己的经验，我会毫不犹豫地其他人推荐Unisign的数控机床。”

总体规格

UNIPORT6000

工作范围

X轴纵向行程: 4000 - 28,000+ mm

Y轴横向行程: 1500 / 5000 mm

Z轴滑枕垂直行程: 1000 / 1250 mm

龙门通过宽度: 1500 - 5000 mm

龙门通过高度: 1300 / 1550 mm

主轴和水平主轴

功率: (S6-40%) 36 / 54 kW

(S1-100%) 26 / 39 kW

主轴转速: 6000 rpm

扭矩: 720 / 1000 Nm

自动刀库

刀柄: HSK100A / SK 50 / Capto C8

刀位数量: # 28 / 214

换刀时间: 10 sec.

各轴驱动和进给系统

快速移动/ 进给

X轴: 40,000 mm/min

Y轴和Z轴: 40,000 mm/min

