

UNISIGN EXPERIENCE

@WORK



Obróbka ogólna

Studium przypadku



Zastosowanie

Obróbka wielkogabarytowych elementów precyzyjnych

Materiał

Stal, stal nierdzewna, stopy żaroodporne, tytan

Klient

Peekstok Machining & Construction, Holandia

Typ maszyny

UNICOM6000 (używany, 2007)

Korzyści

- Wszechstronne możliwości frezowania i toczenia w jednym ustawieniu
- Wysoka łatwość obsługi i ergonomiczna konstrukcja
- Szybka zmiana obrabianego elementu za pomocą zmieniaacza palet
- Wsparcie techniczne i pomiary geometryczne przez firmę Unisign

Panningen (Holandia)
Tel. +31 (0)77 307 37 77
sales@unisign.com | www.unisign.com

Używany UNICOM6000 ponownie uruchomiony dzięki wsparciu technicznemu i współpracy z partnerami

O naszym kliencie

Peekstok Machining & Construction specjalizuje się w obróbce skrawaniem na dużą skalę i ciężkiej obróbce metali. Firma z siedzibą w Hendrik Ido Ambacht przetwarza szeroką gamę materiałów, od stali niestopowej po stal nierdzewną i superstopy. "Skupiamy się na pojedynczych sztukach i małych seriach", wyjaśnia kierownik projektu Wouter van der End. Oznacza to serie od 5 do 10 sztuk. Przykłady obejmują wały napędowe, części pomp, obudowy łożysk, pierścienie uszczelniające i inne precyzyjne komponenty, między innymi dla przemysłu morskiego i petrochemicznego.

Od planu B do inteligentnego posunięcia

Kiedy Peekstok zatrudnił dwóch doświadczonych tokarzy CNC, ale wewnętrznie mógł przyjąć tylko jednego, powstały nowe plany na przyszłość. Wouter: "Początkowo

myśleliśmy o rozbudowie o prostą tokarkę z zewnętrzną automatyzacją. Dopóki Pim van Dijck, który zajmuje się konserwacją naszych maszyn, nie wskazał używanej UNICOM6000, która była przechowywana w magazynie w Niemczech".

Pim, właściciel Van Dijck Elektromechanica i dobrze zaznajomiony z maszynami CNC Unisign, pomógł Peekstok w zakupie. Pim: "Maszyna UNICOM była nieużywana od kilku lat. Oceniliśmy go wizualnie i obliczyliśmy najgorszy scenariusz. Kiedy dyrektor Johan Peekstok zdecydował się zaryzykować, wszystko ułożyło się na swoim miejscu: Poprowadziłem negocjacje w sprawie zakupu i wraz z zespołem freelancerów i inżynierów Unisign przywróciłem maszynę do życia".

Współpraca od pierwszego dnia

Chociaż UNICOM pochodzi z 2007 roku,





został całkowicie zmodernizowany, mówi Pim. “Mamy teraz zasadniczo całkiem nową maszynę. Unisign odegrał ważną rolę w wykonywaniu pomiarów geometrii i uruchamianiu maszyny. To wspaniałe, gdy mogą Państwo polegać na doświadczeniu producenta maszyny. Nie jest łatwo samodzielnie skonfigurować taką używaną maszynę”.

Wouter dodaje: “W trakcie procesu czas instalacji wydłużył się, ponieważ natrafiliśmy na kilka niepowodzeń. Zdecydowaliśmy się wtedy na wymianę wielu części, takich jak okablowanie, węże hydrauliczne i łożyska. W rzeczywistości przekształciło się to w mały projekt modernizacji”.



Solidne podstawy

Maszyna otrzymała własne miejsce w hali produkcyjnej Peekstok, w tym zupełnie nowy fundament. Wouter: “Warunki glebowe w tym miejscu są słabe, więc musieliśmy wbić 21 pali, aby ustabilizować grunt. Musieliśmy również obniżyć podłogę. Było to konieczne, ponieważ brakowało nam około 20 cm, aby móc pracować pod istniejącą suwnicą. Dlatego zainstalowaliśmy maszynę 20 cm niżej”.

Obróbka w jednym ustawieniu

Peekstok jest wciąż w fazie optymalizacji, ale zalety UNICOM6000 są już zauważalne. Wouter: “Wcześniej musieliśmy obrabiać skomplikowane elementy na wielu tokarkach i frezarkach. Teraz możemy to zrobić w jednej konfiguracji na UNICOM6000. Oszczędza to nasz czas i zmniejsza ryzyko błędów”.

Wouter pozytywnie ocenia również łatwość obsługi UNICOM: “Wszystko znajduje się na odpowiedniej wysokości, dzięki czemu można łatwo do wszystkiego dotrzeć. Pod względem ergonomii ta maszyna jest znacznie lepsza niż jakakolwiek inna, na której pracowałem”. Maszyna jest programowana zewnątrz za pomocą CAD-CAM. Wouter: “Pozwala nam to na zdalne przygotowanie 80% programu.

Dzięki modelowi 3D można dokładnie zobaczyć i zasymulować, co będzie się działo na maszynie. Oszczędza to czas i zwiększa bezpieczeństwo”.

Krótkie linie komunikacyjne

Wszyscy są entuzjastycznie nastawieni do współpracy pomiędzy Peekstok, Van Dijk Elektromechanica i Unisign. “W przypadku jakichkolwiek pytań technicznych mogę skontaktować się bezpośrednio z Unisign”, mówi Wouter. “A Pim jest tu regularnie, więc linie komunikacyjne są krótkie”. Pim: “Dobrze znam Unisign i wiem, co potrafią ich maszyny CNC. Wspólnie zapewniliśmy, że UNICOM działa teraz doskonale. Ten projekt pokazuje, że używana maszyna Unisign może znowu działać przez lata przy odpowiednim prowadzeniu.”

Wouter podsumowuje: “Kiedy rozpoczynają Państwo taki projekt, ważne jest, aby być realistą. Spotkają się Państwo z niespodziankami, na przykład zepsutymi częściami, które trzeba będzie wymienić. Najważniejsza jest dobra współpraca, a z taką mieliśmy do czynienia w tym przypadku”.