

# UNISIGN EXPERIENCE

# @WORK



## Allgemeine Bearbeitung

Fallstudie



### Anwendung

Bearbeitung von großen Präzisionskomponenten

### Material

Stahl, Edelstahl, hitzebeständige Legierungen, Titan

### Kunde

Peekstok Machining & Construction, Niederlande

### Maschinentyp

UNICOM6000 (2007, gebraucht)

### Vorteile

- Vielseitige Fräs- und Drehfunktionen in einer einzigen Aufspannung
- Hohe Benutzerfreundlichkeit und ergonomisches Design
- Schneller Werkstückwechsel durch Palettenwechsler
- Technischer Support und Geometriemessungen durch Unisign

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

Gebrauchtes UNICOM6000 durch technischen Support und Zusammenarbeit mit Partner wieder betriebsbereit

### Über unseren Kunden

Peekstok Machining & Construction ist auf Großbearbeitung und Schwermetallbearbeitung spezialisiert. Das Unternehmen mit Sitz in Hendrik Ido Ambacht verarbeitet eine Vielzahl von Werkstoffen, von unlegiertem Stahl über Edelstahl bis hin zu Superlegierungen.

„Unser Schwerpunkt liegt auf Einzelstücken und Kleinserien“, erklärt Projektleiter Wouter van der End. Damit sind Serien von 5 bis 10 Stück gemeint. Beispiele hierfür sind Propellerwellen, Pumpenteile, Lagergehäuse, Dichtungsringe und andere Präzisionskomponenten, unter anderem für den maritimen Sektor und die petrochemische Industrie.

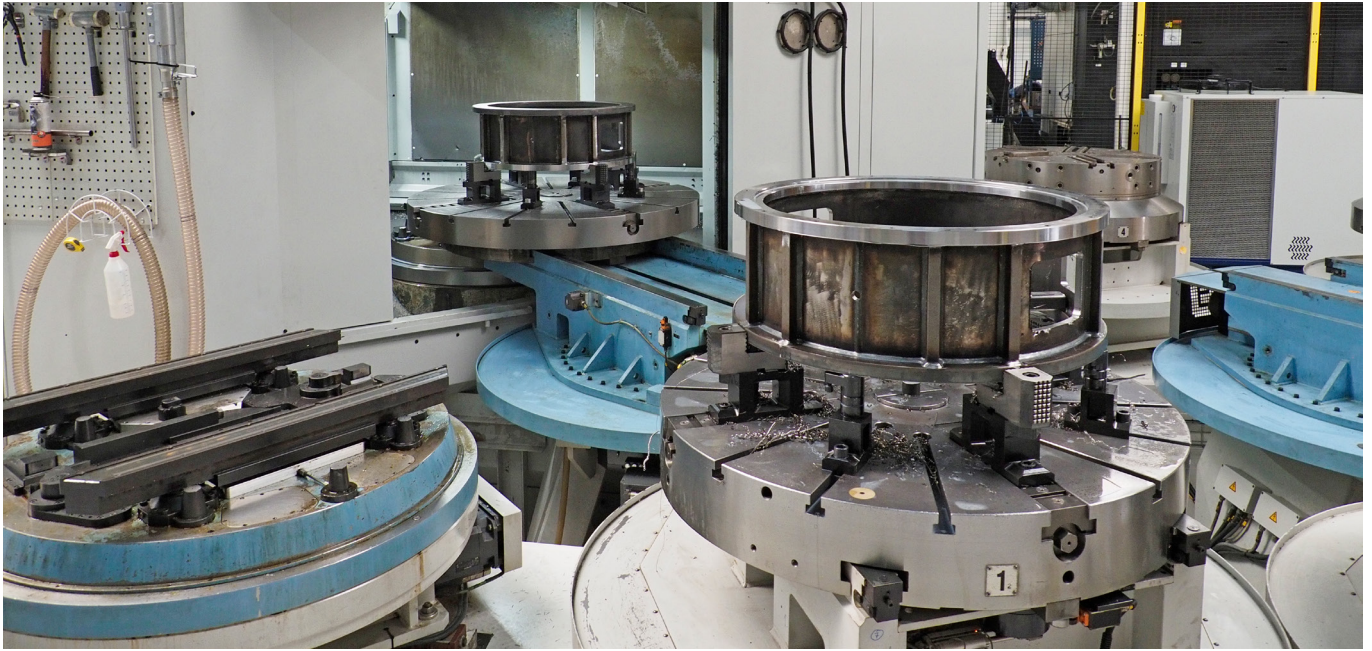
### Von Plan B zum klugen Schachzug

Als Peekstok zwei erfahrene CNC-Dreher einstellte, aber intern nur Platz für einen hatte, wurden neue Pläne für die Zukunft

geschmiedet. Wouter: „Zunächst dachten wir daran, mit einer einfachen Drehmaschine mit externer Automatisierung zu expandieren. Bis Pim van Dijk, der unsere Maschinen wartet, auf eine gebrauchte UNICOM6000 hinwies, die in einem Lagerhaus in Deutschland herumstand.“

Pim, Inhaber von Van Dijk Elektromechanica und bestens vertraut mit Unisign-CNC-Maschinen, unterstützte Peekstok beim Kauf. Pim: „Diese UNICOM stand seit einigen Jahren ungenutzt herum. Wir haben sie einer Sichtprüfung unterzogen und das Worst-Case-Szenario berechnet. Als Geschäftsführer Johan Peekstok beschloss, das Risiko einzugehen, kam alles ins Rollen: Ich leitete die Kaufverhandlungen und habe gemeinsam mit einem Team aus Freiberuflern und Unisign-Monteuren die Maschine wieder zum Leben erweckt.“





### Zusammenarbeit vom ersten Tag an

Obwohl die UNICOM aus dem Jahr 2007 stammt, wurde sie komplett aufgerüstet, sagt Pim. „Wir haben jetzt im Grunde genommen eine ziemlich neue Maschine. Wir haben z.B. das Betriebssystem aktualisiert. Unisign spielte eine wichtige Rolle bei der Durchführung der Geometriemessungen und der Inbetriebnahme der Maschine. Es ist großartig, wenn man auf das Fachwissen des Maschinenherstellers zurückgreifen kann. Es ist nicht einfach, eine gebrauchte Maschine wie diese alleine einzurichten.“

Wouter: „Die Installationszeit verlängerte sich im Laufe des Prozesses. Das lag daran, dass wir einige Rückschläge hatten. Wir haben dann bewusst viele Teile ersetzt, wie z. B. Verkabelung, Hydraulikschläuche und

Lager. Es wurde tatsächlich zu einer kleinen Nachrüstung.“

### Solides Fundament

Die Maschine erhielt einen eigenen Platz in der Produktionshalle von Peekstok, einschließlich eines komplett neuen Fundaments. Wouter: „Die Bodenverhältnisse hier sind schlecht, daher mussten wir 21 Pfähle rammen, um den Untergrund zu stabilisieren. Außerdem mussten wir den Boden absenken. Das war notwendig, weil wir etwa 20 cm zu wenig Platz hatten, um unter dem vorhandenen Hallenkran arbeiten zu können. Deshalb wurde die Maschine 20 cm tiefer eingebaut.“

### In einer einzigen Aufspannung

Peekstok befindet sich noch in der Optimierungsphase, aber die Vorteile der UNICOM6000 sind bereits spürbar. Wouter: „Früher mussten wir komplexe Werkstücke auf mehreren Dreh- und Fräsmaschinen bearbeiten. Jetzt können wir das in einer einzigen Aufspannung auf der UNICOM6000 erledigen. Das spart uns Zeit und verringert das Fehlerrisiko.“ Wouter ist auch von der Benutzerfreundlichkeit der UNICOM überzeugt: „Alles befindet sich in der richtigen Höhe, sodass man alles leicht erreichen kann. Ergonomisch gesehen ist diese Maschine viel besser als alle anderen Maschinen, an denen

ich bisher gearbeitet habe.“ Die Maschine wird extern über CAD-CAM programmiert. Wouter: „Dadurch können wir 80 % des Programms aus der Ferne vorbereiten. Dank des 3D-Modells kann man genau sehen und simulieren, was auf der Maschine passieren wird. Das spart Zeit und erhöht die Sicherheit.“

### Kurze Kommunikationswege

Alle sind begeistert von der Zusammenarbeit zwischen Peekstok, Van Dijck Elektromechanica und Unisign. „Wenn ich technische Fragen habe, kann ich mich direkt an Unisign wenden“, sagt Wouter. „Und Pim ist regelmäßig hier, sodass die Kommunikationswege kurz sind.“

Pim: „Ich kenne Unisign gut und weiß, was ihre CNC-Maschinen leisten können. Gemeinsam haben wir dafür gesorgt, dass diese UNICOM jetzt perfekt läuft. Dieses Projekt zeigt, dass eine gebrauchte Unisign-Maschine mit der richtigen Anleitung wieder jahrelang halten kann.“

Wouter schließt: „Wenn man so ein Projekt angeht, muss man vor allem realistisch bleiben. Man stößt immer wieder auf Überraschungen – etwa defekte Teile, die ersetzt werden müssen. Wichtig ist dann, dass die Zusammenarbeit funktioniert. Und das war hier ganz klar der Fall.“

