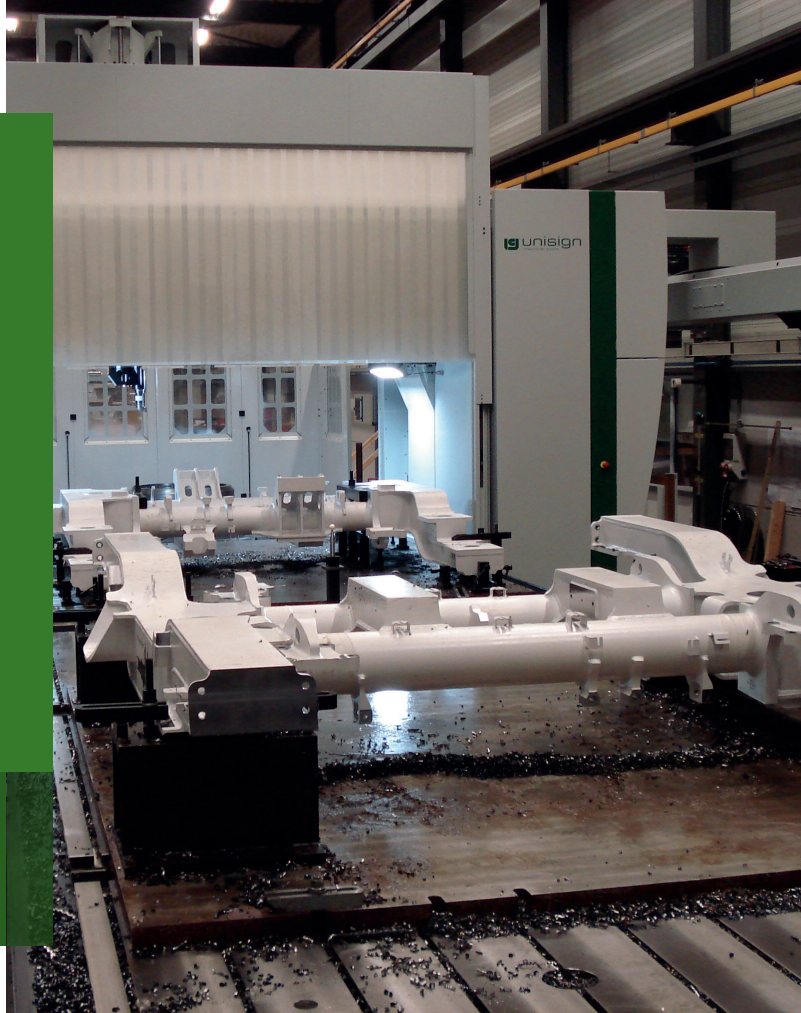


UNISIGN 体验

@工作中



火车工业
案例分析



应用

火车转向架加工

材料

钢

用户

霍夫曼工程公司, 澳大利亚

机床型号

UNIPORT6000

优势

- 高速、高品质输出
- 高效处理
- 钟摆式加工
- 镶嵌车铣工作台, 可用于高精度车削、铣削和钻孔

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

在UNIPORT6000龙门铣上实现最先进的 火车转向架加工

关于我们的客户

自1969年以来, 霍夫曼工程公司一直为澳大利亚的行业领导者提供专业工程服务。这家公司是由两个来自德国的兄弟创立的, 他们最初是在车库里做工具制造的。过了一段时间, 他们意识到澳大利亚制造的齿轮质量不高。因此, 他们购买了二手机器, 在新购置的厂房内安装, 并开始生产质量更好的齿轮。如今, 霍夫曼工程是南半球最大、最具创新性的齿轮制造业务之一。该公司为包括采矿、国防、运输和农业在内的许多行业制造和服务零部件。

霍夫曼工程公司在七个城市运营, 雇佣了500多名澳大利亚工人。在墨尔本以北180公里的本迪戈, 霍夫曼工程公司拥有一座20000平方米的制造厂。“几年前, 我们赢得了一份为墨尔本新列车制造铁路转向架的

大型合同。” Bendigo现场的总经理戴维·哈伯特 (David Hubbert) 解释道, “这对我们来说是一个重要的转折点。这也意味着我们必须投资新的高质量设备, 包括一台Unisign UNIPORT6000数控机床。”

火车转向架

霍夫曼工程公司使用其UNIPORT6000加工各种零件。大卫·哈伯特解释道:

“我们每周运行这台机床160小时, 这对Bendigo工厂的盈利能力非常重要。它位于我们车间的中心位置, 构成了我们流程的核心。我们每周使用它加工铁路转向架一整天。在一周的其他六天, 我们使用UNIPORT6000进行各种其他加工工作, 如齿轮箱。”





质量与技术

为了执行900个铁路转向架的合同，霍夫曼工程公司想要一台能够在尽可能快的时间内生产转向架的机床。最好是一个刚性的高速加工中心。David Hubbert：“当然，我们本可以购买一台更便宜的机器，但我们在质量、可靠性、准确性和最佳支持方面做出了明智的选择。我们的董事会前往欧洲访问了许多制造商，并根据这些标准选择了Unisign。”

最好的支持

霍夫曼工程公司董事会由具有技术背景的人员组成。当他们去欧洲考察各种选择时，他们对Unisign机床的设计和Unisign人员的专业知识非常认可。大卫·哈伯特说：“荷兰和澳大利亚之间的距离相当遥远，所以你必须能够依赖机床制造商尽可能最好的支持。我们的董事会对支持我们的Unisign团队充满信心。这在我们最终做出选择时也起到了很大的作用。”

钟摆式加工

对于霍夫曼工程来说，UNIPORT6000的关键特性之一是机床在工作台中间可分开。大卫·哈伯特阐述：“我们可以在一端加工一个转向架，而在另一端定位下一个转向架。这非常重要，因为转向架是分两次装夹加工的。除此之外，我们希望在一端有一个转台，因为在生产发电站部件时，我们需要实现高精度的车削、铣削和钻孔。Unisign提供了车削转台，作为一个价格合理的选项。”

利用新技术的优势

大卫·哈伯特说：“购买UNIPORT6000对我们来说是一个巨大的技术飞跃。当我们从Unisign购买龙门机床时，我们的员工非常兴奋。现在，每个转向架的加工时间为5小时，而以前使用较旧的传统机器时为120小时。安装由专业技术人员精心组织和进行。我们还对Unisign提供的全面（远程）支持感到非常满意。如果我们额外需要机床，我会毫不犹豫地咨询Unisign公司。”



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

