

UNISIGN EXPERIENCE

@WORK



Allgemeine Bearbeitung

Fallstudie



Anwendung

Bearbeitung von Fahrzeugrahmen für Forstgeräte

Material

Stahl

Kunde

Palmse Mehaanikakoda LLC

Maschinentyp

UNIPORT6000

Vorteile

- Flexibilität durch Pendelbearbeitung
- Mehr Bearbeitungskapazität
- Hohe Leistung dank angetriebener Spindel

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

Erhöhte Produktion für PALMS Forstanhänger

Über unseren Kunden

Palmse Mehaanikakoda LLC ist ein Maschinenbauer aus Estland, benannt nach der Stadt, in deren Nähe das Unternehmen seinen Sitz hat. Seit über 20 Jahren produziert man dort Forstanhänger und Forstkräne, die in Kombination mit landwirtschaftlichen Traktoren eingesetzt werden. Palmse Mehaanikakoda ist Marktführer in Skandinavien sowie im übrigen Europa. Ständige Innovationen und Produktverbesserungen sind der Schlüssel zum Erfolg auf dem europäischen Markt für Forst- und Landmaschinen..

Höherer Produktionsbedarf

Durch die steigende Marktnachfrage nach Forstanhängern musste Palmse Mehaanikakoda seine Produktionskapazitäten aufstocken.

Deshalb bestellte das Unternehmen 2019 ein neues Bearbeitungszentrum: eine UNIPORT6000. Mit dieser Portal-CNC-Maschine lassen sich Fahrzeugrahmen aus Stahl viel schneller und zu niedrigeren Stückkosten herstellen.

Gantry-Bauweise: Platz auf kleinstem Raum

Die UNIPORT6000 wird in einer Gantry-Konfiguration mit verfahrbarer Brücke und stationärem Tisch geliefert. Das fahrbare Portal ist allein schon aus Kostengründen eine gute Wahl, zumal es am Produktionsstandort nur äußerst wenig Platz beansprucht..

Wirtschaftliche und flexible Lösung

Die UNIPORT6000 bietet sämtliche Vorzüge einer fortschrittlichen Maschine: Sie ist schnell, vielseitig, präzise und leicht





zugänglich. Die Bediener können zum Wechseln von Spannern und Werkstücken einfach auf den Tisch steigen.

Auch der Arbeitsbereich ist flexibel. Die gesamte Länge (10 m) kann für ein großes Einzelstück genutzt werden. Bei Bedarf kann Palmse Mehaanikakoda auch zwei kleinere Stationen einrichten, die durch eine Trennwand voneinander getrennt sind und die eine Pendelbearbeitung ermöglichen. Diese Pendelkonfiguration erweist sich als bedarfsgerechte, wirtschaftliche Lösung für die Wachstumspläne des Unternehmens. In der Pendelkonfiguration wird die Spindel optimal ausgenutzt.

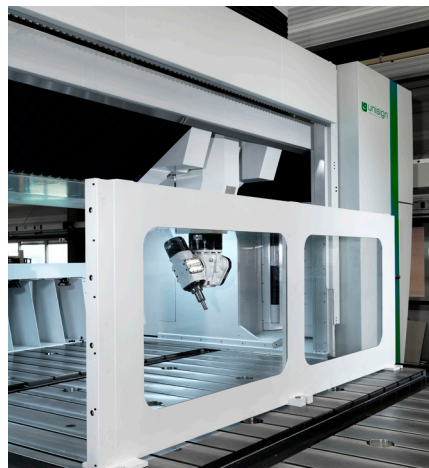
Leistungsstarke Getriebespindel

Die UNIPORT6000 verfügt über eine leistungsstarke Getriebespindel, die hohe Leistungen ermöglicht. Mit der Standard-

Spindel und dem optionalen Unisign-Winkelkopf ist sie die ideale Produktionsmaschine für große mehrseitige Werkstücke. Eine zukünftige Erweiterung um weitere Bearbeitungsköpfe ist problemlos möglich. Die einzelnen Bearbeitungsköpfe werden in einer Aufnahmestation in einer der Portalständer gelagert. Der automatische Werkzeugwechsel ermöglicht kürzeste Wechselzeiten.

Palmse Mehaanikakoda setzt auf Unisign

Die Flexibilität und die technischen Vorteile fanden bei Palmse Mehaanikakoda Gefallen. Was jedoch den endgültigen Ausschlag gab, war ein Ortsbesuch bei einem anderen Unternehmen in Estland, in dem man eine ähnliche UNIPORT6000 in Betrieb erleben konnte. So fiel das Votum ziemlich eindeutig aus: Man entschied sich für die CNC-Maschinenlösung von Unisign.



Service und Betreuung

In Estland hat Unisign in Nordcity Center OÜ einen zuverlässigen Partner gefunden, der hervorragenden Service vor Ort und erstklassige Unterstützung leistet.

Allgemeine Spezifikationen UNIPORT6000

Arbeitsbereich

X-Achse, Längsverfahrweg: 4000–24000+ mm
Y-Achse, Querverfahrweg: 1500–5000 mm
Z-Achse, Spindelschlittenhub: 1000/1250 mm
Durchgangsbreite Portal: 1500–5000 mm
Durchgangshöhe Portal: 1300/1550 mm

Hauptspindel und horizontale Spindel

Leistung: (S6-40%) 36 / 54 kW
(S1-100%) 26 / 39 kW
Drehzahl: 6000 U/Min.
Drehmoment: 720 / 1000 Nm

Werkzeugausstattung

Werkzeugsystem: HSK100A / SK 50 / Capto C8
Anzahl Werkzeugplätze: # 28 – 214
Werkzeug-Wechselzeit: 10 Sek.

Achsantrieb und Vorschubsystem

Eilvorschub / Vorschubgeschwindigkeit
X, Y, Z-Achse: 40.000 mm/Min.