

# UNISIGN EXPERIENCE

# @WORK



## Logistik Fallstudie



### Anwendung

Bearbeitung von LKW Vorderachsen

### Material

Geschmiedete Stahlbauteile

### Kunde

Parsan, Türkei

### Maschinentyp

UNITWIN

### Vorteile

- Gleichzeitige Bearbeitung der linken und rechten Seite.
- Verkürzte Zykluszeiten durch Doppelspindeltechnologie.
- Verbesserte Maßgenauigkeit.
- Schnelle Inbetriebnahme und benutzerfreundliche Bedienung.

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

## Optimierung der Vorderachsfertigung durch eine maßgeschneiderte UNITWIN-Lösung

### Über unseren Kunden

Parsan wurde 1968 gegründet und ist eines der führenden Schmiede- und Maschinenbauunternehmen der Türkei. Das Unternehmen betreibt zwei Produktionsstätten: eine in Pendik, Istanbul, mit einer Gesamtfläche von 120.000 m<sup>2</sup>, und eine weitere in Dilovasi, Kocaeli, mit einer Fläche von 300.000 m<sup>2</sup>. Zusammen bieten diese Standorte umfangreiche Kapazitäten



in den Bereichen Schmieden, Zerspanung, Wärmebehandlung und Montage. Parsan produziert Schmiedeteile mit einem Gewicht von 1 kg bis 400 kg und beliefert große Hersteller von Leicht-, Mittel- und Schwerfahrzeugen in ganz Europa.

Das Produktportfolio umfasst Achswellen, Vorderachsträger und -baugruppen, Kurbelwellen, Nockenwellen, Achsschenkel, Getriebschmiedeteile sowie eine breite Palette weiterer Antriebs- und Motorkomponenten.

### Bedarf an größerer Produktionsflexibilität

„Mit unserer bisherigen Fertigungsmethode konnten wir nicht alle Vorderachsen auf einer einzigen Maschine herstellen; dafür benötigten wir mehrere CNC-Maschinen“, erklären Göktürk Neşet Ayas, Investitionsleiter, und sein Kollege Burak Şamdan, Leiter der Zerspanung bei Parsan. „Dank der UNITWIN-Maschine können wir die Vorderachsen nun vollständig auf einer einzigen Maschine in einer einzigen Aufspannung bearbeiten.“



www.unisign.com

 unisign  
machine tools



### Warum Unisign

Herr Ayas und Herr Şamdan: „Wir kannten den guten Ruf von Unisign auf dem Markt bereits und sahen die Kompetenz des Unternehmens bei der Entwicklung produktspezifischer Maschinenkonzepte als großen Vorteil für Parsan an. Auch der Angebotsprozess spielte bei der endgültigen Entscheidung eine wichtige Rolle. Unisign legte eine detaillierte und transparente Angebotsstruktur vor, die eine gründliche technische und wirtschaftliche Bewertung ermöglichte. Darüber hinaus wurden mehrere optionale

Lösungen angeboten, um die Zykluszeiten weiter zu verbessern und eine nachhaltige Maßgenauigkeit auf lange Sicht zu gewährleisten.“

„Diese Faktoren, kombiniert mit der Bereitschaft von Unisign, das Maschinenkonzept an die spezifischen Anforderungen von Parsan anzupassen, machten die Entscheidung für uns einfach“, sagen Herr Ayas und Herr Şamdan.

### Maßgeschneiderte UNITWIN-Lösung

Für sein Produktionswerk in Istanbul entschied sich Parsan für ein

UNITWIN-Bearbeitungszentrum, das speziell auf die Anforderungen seiner Vorderachsprodukte zugeschnitten wurde.

Die Doppelspindelkonfiguration der Maschine ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung sowohl der linken als auch der rechten Seite des Achskomponenten. Dies reduziert die Zykluszeiten erheblich und trägt gleichzeitig zu einer verbesserten Messkonsistenz und Maßgenauigkeit bei.

### Schnelle Inbetriebnahme und zuverlässige Leistung

Herr Ayas und Herr Şamdan erklären weiter: „Die UNITWIN wurde schnell in Betrieb genommen und reibungslos in die Produktion integriert. Seit der Installation hat sich die Maschine als einfach zu bedienen erwiesen und arbeitet weiterhin zuverlässig in der täglichen Produktion. Die CNC-Maschine hat die erwarteten Ergebnisse geliefert und das ursprüngliche Ziel, die Produktionskapazität auf einer einzigen Maschinenplattform zu steigern, erfolgreich erreicht.“

