

UNIAXLE

用于加工卡车后桥壳的数控机床



www.unisign.com

 **unisign**
machine tools

精确快速的加工与不妥协

UNIAXLE是卡车行业革命性的新机床设计。专用数控机床，一次装夹设置可加工焊接和铸造后桥壳。由世界领先的卡车前轴数控加工设备制造商——Unisign公司设计和开发。发现UNIAXLE的独有的品质，了解这台机床彻底改变后桥壳加工工艺的原因。

全部加工可在一台机床上完成

使用我们的UNIAXLE机床，您可以在一次投资中获得最先进的技术并提高加工效率。在一系列数控机床上预加工零件的焊接后桥壳或后加工的铸造后桥壳将成为过去。现在，您可以在一台机床上通过一次装夹设置加工整个后桥壳。它更快、更准确，并为您节省资金。您

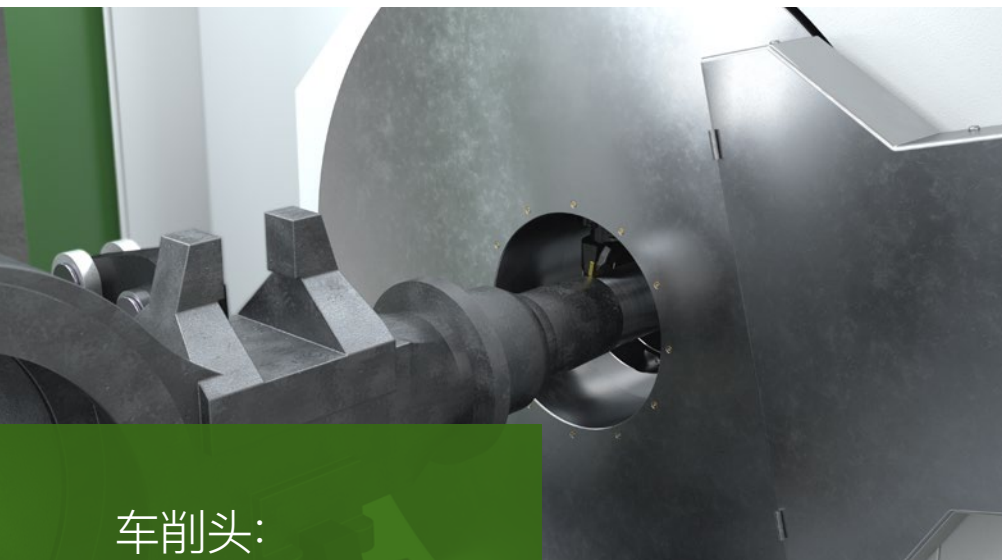
不需要那么多不同的机床，还可以节省车间的空间。您需要更少的员工，因为UNIAXLE可以实现完全无人化操作。

实现完美的平衡

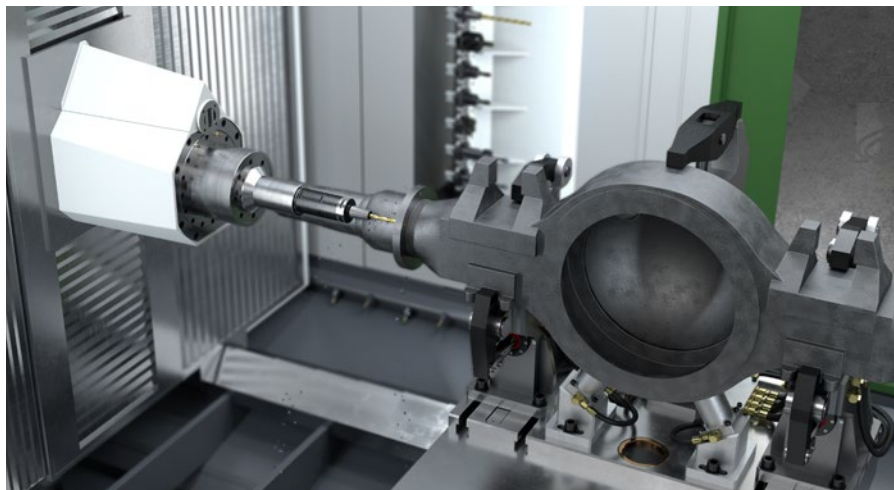
在开发UNIAXLE时，我们在精度、速度和稳定性之间找到了完美的平衡点。卡车后桥壳包含大量功能，且不是轴对称零件。车削加工后桥壳轴端时，工件存在相当大的不平衡。通常，这意味着以低速工作。但是，如您所知，在低转速下加工会对加工时间和加工条件产生不利影响。使用UNIAXLE，您不再需要在精度和速度之间妥协。

车削头

由于我们采用了新技术，速度和准确性将不再相互依赖。UNIAXLE是独一无二的，因为旋转的不是机床中的后桥壳，而是围绕后桥壳旋转的刀具。我们在这里使用的车削头是我们自己研发部门的创新设计。经过深思熟虑的结构设计，我们的工程师消除了旋转刀具的不平衡。您在别的地方找不到类似的东西。UNIAXLE是第一台使用这种绕轴旋转的新车削头机床。



车削头：
最佳的切削速度
和精度



同时铣削和车削

我们设计了UNIAXLE, 因此您可以获得最佳的性能。除了独有的车削头, 这台机床还有一个铣削主轴。后桥壳上的所有车削和铣削操作均同时进行。例如, 在左侧车削轴端时, 在右侧铣削法兰。

另一个优点是工作台旋转装置可将后桥壳旋转90度, 因此铣削主轴也可以加工桥壳琵琶孔。

意味着更高的工艺可靠性和转换时间的显著减少。这些也是在我们的UNIAXLE机床上整体机加工的重要优势。

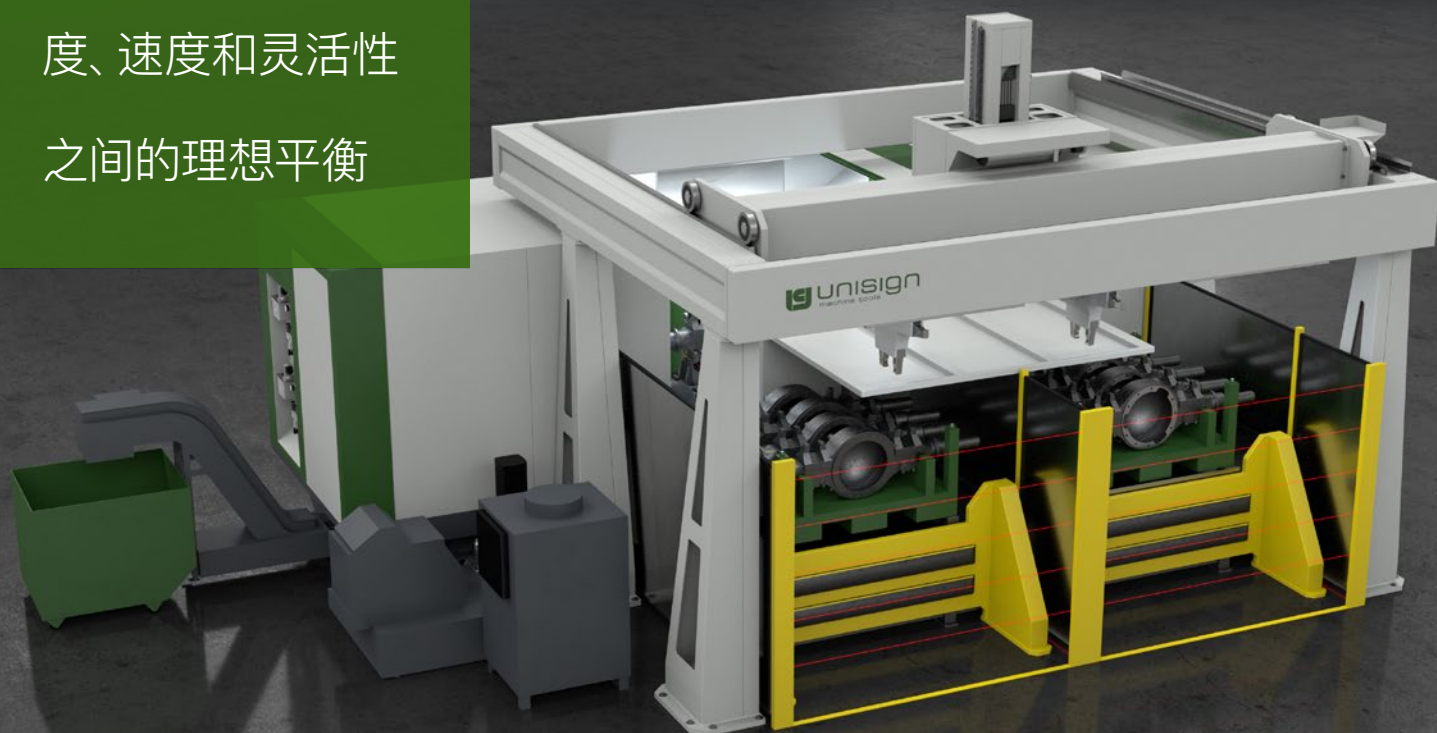
一次装夹设置

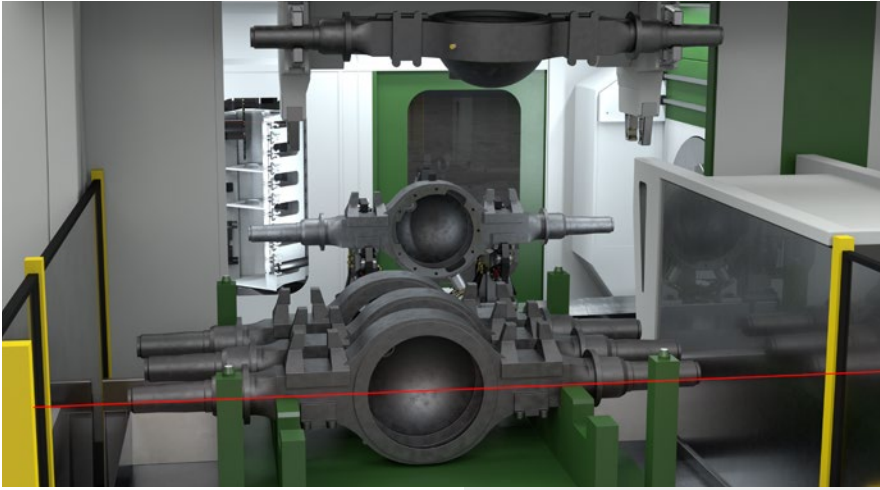
有多台机床组成的生产线需要许多不同的操作。频繁的提升、移动和装夹设置操作会影响交付周期和加工精度。一次装夹

高效率

自动上下料系统是我们的UNIAXLE机床的标准配置。加工完成后, 起重机上的双卡爪机械手自动卸载成品, 并将下一个

UNIAXLE: 精确
度、速度和灵活性
之间的理想平衡





未加工产品装入夹具。这保证了快速装夹。您所要做的是确保工件的持续供应，以便加工中心能够持续运行。

UNIAXLE机床是通用的，可以加工多种后桥壳。这将使各种类型桥壳的装夹设置时间保持在最低限度。此外，自动上下料系统显著提高了您的生产效率。

农业和道路施工车辆

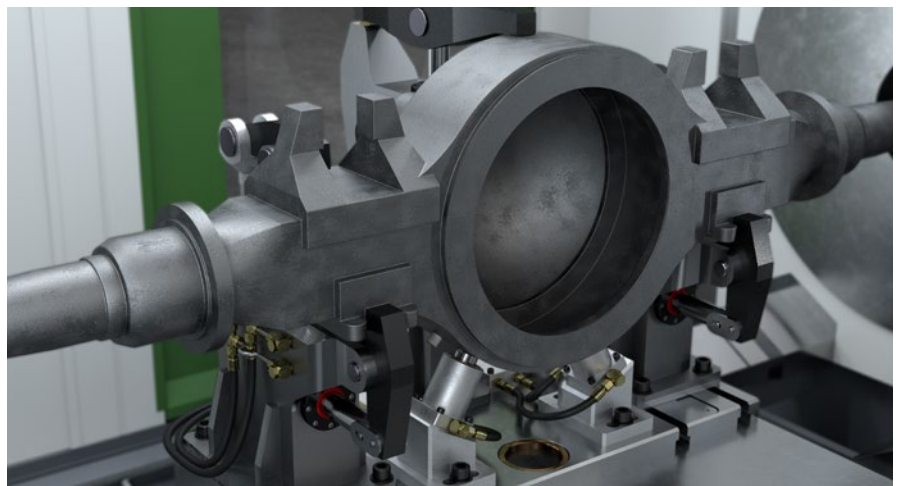
对于卡车制造商和供应商来说，UNIAXLE 具有相当大的附加值，他们希望获得更高的后桥壳加工水平。这种革命性的机床也将引起农业和道路施工车辆供应商和制造商的兴趣。这些车辆的后桥具有与卡车后桥相似的特性。

您的工厂想拥有UNIAXLE机床吗？

与您一起挑战最有效、最高效的后桥壳加工工艺对我们非常重要。我们的工程师希望了解您的生产中的难点，并帮助您提出创新的解决方案。如果您有特定问题或想了解更多有关我们的UNIAXLE机床可以为您做什么的信息，请随时联系我们：sales@unisign.com

UNIAXLE机床的优势

- 在一台机床上一次装夹设置，完成所有加工
- 单根加工节拍约为 30 min (年产量约为13,000 根)
- 加工不同种类后桥壳
- 高速加工
- 高精度
- 没有不平衡
- 无人化操作机床
- 由于操作次数少，实现了最大的加工可靠性
- 占地面积小
- 高效自动上下料机械手



技术规格

车削头

Z 轴行程	mm	750
径向轴行程 (x轴)	mm	100
主轴功率	kW (S1-100%)	29.3
	kW (S6-40%)	37.5
主轴扭矩	Nm (S1-100%)	1000
	Nm (S6-40%)	1280
主轴转速	min ⁻¹	630
刀柄锥度	Capto	C6
刀库容量	#	12
换刀时间	sec	9

铣/钻主轴

X轴	mm	700
Y轴	mm	700
Z轴	mm	1250
主轴功率	kW (S1-100%)	52.4
	kW (S6-40%)	56
主轴扭矩	Nm (S1-100%)	1000
	Nm (S6-40%)	1375
主轴转速	min ⁻¹	4000
刀柄锥度	Capto	C6
刀库容量	#	24
换刀时间	sec	9

各轴驱动和进给系统

快速移动 / 进给速度 X,Y-, Z-axis	mm/min	40.000
--------------------------	--------	--------

自动上下料

下料/上料时间在 60 sec 内

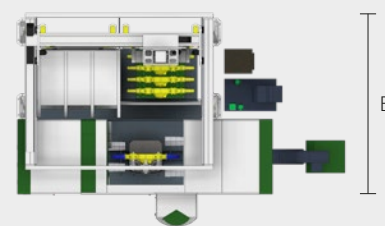
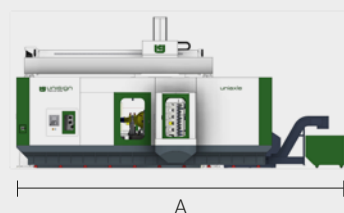
桁架双卡爪机械手

上料和下料工作站

其它配置

- 全封闭工作区域
- 带过滤装置的真空烟雾吸收
- 工件测头
- 集成自动排屑
- Siemens 840D-sl 数控系统
- 触摸屏
- 远程进入故障诊断

视图



机床尺寸

长 (A):	10.500 mm
宽 (B):	6.500 mm
高 (C):	4.650 mm

工业

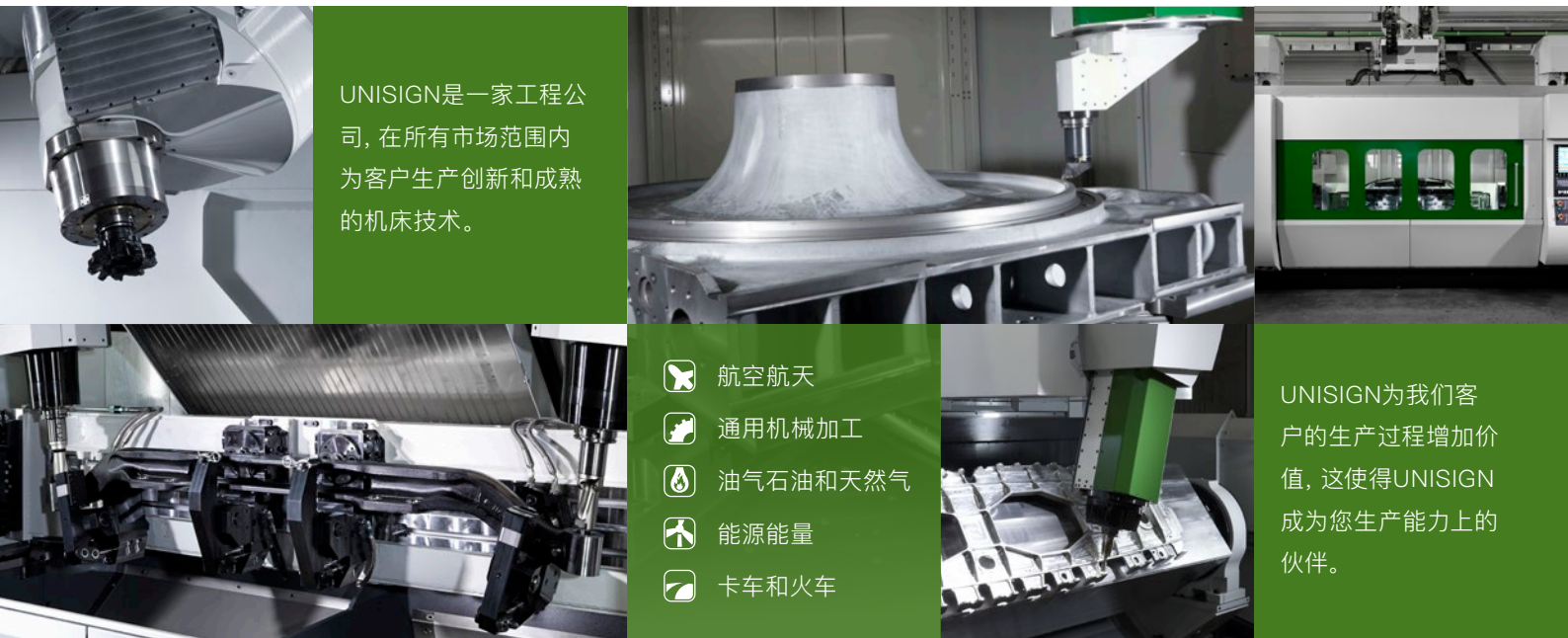


您提升生产力的 的合作伙伴!

UNISIGN是一家工程公司, 在所有市场范围内为客户生产创新和成熟的机床技术。

凭借多年的行业经验, UNISIGN已经发展成为一个具有令人印象深刻的国际运营公司。明确的公司理念奠定了公司成功的基础, 那就是: 为我们的客户量身订做出理想的机床, 以此来设计所有的机床。UNISIGN生产的大量机床反映了我们的实力和多元化。

10-2021



UNISIGN是一家工程公司, 在所有市场范围内为客户生产创新和成熟的机床技术。

- ✈ 航空航天
- 🏭 通用机械加工
- 🔥 油气石油和天然气
- ⚡ 能源能量
- 🚚 卡车和火车

UNISIGN为我们客户的生产过程增加价值, 这使得UNISIGN成为您生产能力上的伙伴。

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

www.unisign.com

 **unisign**
machine tools