

UNISIGN 体验

@工作中



一般机械加工 案例分析



应用

为医疗器械加工各种复合焊接构架

材料

钢材

用户

VDL科宁公司, Swalmen (荷兰)

机床型号

Uniport 6000

优势

- 铣头可更换结构, 减少停机时间
- 单机完成所有加工, 取代几台机床
- 在质量、可靠性及速度方面性能出色

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

在复合焊接构架上完成各种加工

关于我们的用户

科宁公司成立于荷兰林堡省的Swalmen, 可追溯至1873。家族式经营, 最初是机床厂, 在1898年增加了铸铁车间。在140多年的悠久历史中, 科宁公司建立了卓越的成就, 甚至在1898年生产了荷兰的第一批汽车并在1936年生产了双引擎卡车。

多年来, 科宁公司已经成为一个核心制造商, 为农业、化工及纺织、金属箔、泡沫和造纸等行业生产高质量设备。自2005年, 科宁成为了VDL集团的一员, 其注册的公司名称现在是VDL科宁公司。约100名员工在Swalmen的生产厂工作。

VDL科宁专注于开发、生产和安装机床, 同时为不同行业包括防护业、汽车业和医疗业提供机械元件和组件。

这是典型的交钥匙工程, VDL科宁公司之后将接管整个工艺过程, 包括安装直至结束, 每个阶段质量都是关注的核心。

用于医疗器械的机械元件

一个医疗器械生产商联系VDL科宁公司, 要求该公司生产一批机械元件。

销售经理Erik Leppers说: “他们想将生产从中国移至欧洲, 因此我们不得不找到一个智能方法来实现他们的生产。为了这个智能方案, 我们需要专用设备如多功能数控机床, 最终选定Uniport6000。”

更多加工时间, 减少时间浪费

VDL科宁加工的组件是由机器人将各个零件焊接在一起的, Erik继续说到: “我们在复杂焊接结构上完成各种加工, 希望将组件一次加工完, Uniport6000提供了这种可能。”





我们的Uniport配有各种铣头，将停机时间降为最低。我们还专门选择了旋转工作台，因为我们需要完成车削加工。”

不只是一台标准机床

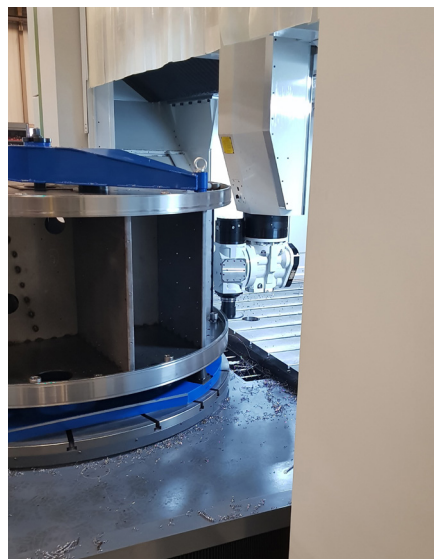
“Unisign将此项目定为交钥匙项目是正确的，”程序员Roel van der Varst说到，“这正是我们为客户所做的。除了提供广泛的技术建议，他们还提供你们需要的所有夹具和刀具。很多其他供货商只提供标准机床，没有任何柔性。Unisign制造的单台特制机床，可以完成所有加工，这方面他们做的是最好的。”

Unisign机床使用体验

Roel对进度尤其是对Uniport6000的性能感到满意，他继续说道：“和Unisign的工程师一起，我们按我们的需求专门制作了这台机床，我对Uniport6000的体验非常好，机床稳定，运行时间长，

加工零件快且精度高。它可以完美的车、铣和钻既长又大或大且平的零件，无论是何种钢材。”

Erik总结道：“新机床供货前，Unisign在他们自己的工厂为我们的客户加工零件，也就是说我们可以和我们的客户一起在初期就可以验证设备，Unisign的这项额外服务对我们是非常珍贵的。”



总体规格

Uniport 6000

工作区域

X轴, 纵向行程: 4000 – 24000+ 毫米
Y轴, 横向行程: 1500 – 5000 毫米
Z轴, 主轴行程: 1000 | 1250 毫米
龙门水平净距: 1500 – 5000 毫米
龙门垂直净距: 1300 / 1550 毫米

主轴和横向主轴

功率: (S6-40%) 36 / 54 千瓦
(S1-100%) 26 / 39 千瓦
转速: 6000 转/分钟
扭矩: 720 / 1000 牛米

刀具

刀具系统: HSK100A / SK 50 / Capto C8
刀位数量: # 28 – 214
换刀时间: 10 秒

轴驱动和进给系统

快速进给/进给速率
X轴: 40,000 毫米/分钟
Y和Z轴: 40,000 毫米/分钟