

UNISIGN EXPERIENCE

@WORK



Logistyka

Studium przypadku



Zastosowanie

Obróbka przednich osi samochodów ciężarowych

Materiał

Elementy stalowe kute

Klient

Parsan, Turcja

Typ maszyny

UNITWIN

Korzyści

- Jednoczesna obróbka lewej i prawej strony.
- Skrócone czasy cyklu dzięki technologii podwójnego wrzeciona.
- Zwiększona dokładność wymiarowa.
- Szybkie uruchomienie i łatwa obsługa.

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

www.unisign.com

Optymalizacja produkcji osi przednich dzięki dostosowanemu do potrzeb rozwiązaniu UNITWIN

O naszym kliencie

Firma Parsan została założona w 1968 roku i jest jednym z wiodących przedsiębiorstw zajmujących się kowalstwem i budową maszyn w Turcji. Firma posiada dwa zakłady produkcyjne: jeden w Pendik w Stambule, o łącznej powierzchni 120 000 m², oraz drugi w Dilovasi w Kocaeli, o powierzchni 300 000 m². Łącznie zakłady te dysponują rozległymi możliwościami produkcyjnymi w zakresie kucia, obróbki skrawaniem, obróbki cieplnej i montażu.



Parsan produkuje elementy kute o masie od 1 kg do 400 kg i zaopatruje dużych producentów pojazdów lekkich, średnich i ciężkich w całej Europie.

Asortyment produktów obejmuje wały osiowe, wsporniki przedniej osi i podzespoły, wały korbowe, wałki rozrządu, zwrotnice, kute elementy skrzyni biegów, a także szeroką gamę innych podzespołów układu napędowego i silnika.

Potrzeba większej elastyczności produkcyjnej

„Przy dotychczasowej metodzie produkcji nie byliśmy w stanie wytwarzać wszystkich przednich osi na jednej maszynie; do tego potrzebowaliśmy kilku maszyn CNC” – wyjaśniają Göktürk Neşet Ayas, kierownik ds. inwestycji, oraz jego kolega Burak Şamdan, kierownik działu obróbki skrawaniem w firmie Parsan. „Dzięki maszynie UNITWIN możemy teraz w całości obrabiać przednie osie na jednej maszynie w jednym osadzeniu”.



 unisign
machine tools



Dlaczego Unisign

Pan Ayas i pan Şamdan: „Znaliśmy już dobrą reputację firmy Unisign na rynku i uznaliśmy jej kompetencje w zakresie opracowywania koncepcji maszyn dostosowanych do konkretnych produktów za dużą zaletę dla firmy Parsan.

“Również proces ofertowy odegrał ważną rolę w podjęciu ostatecznej decyzji. Firma Unisign przedstawiła szczegółową i przejrzystą strukturę oferty, która umożliwiła dogłębną ocenę techniczną i ekonomiczną. Ponadto zaproponowano

kilka opcjonalnych rozwiązań mających na celu dalsze skrócenie czasów cyklu oraz zapewnienie trwałej dokładności wymiarowej w długiej perspektywie”.

“Czynniki te, w połączeniu z gotowością firmy Unisign do dostosowania koncepcji maszyny do konkretnych wymagań firmy Parsan, ułatwiły nam podjęcie decyzji” – mówią pan Ayas i pan Şamdan.

Indywidualne rozwiązanie UNITWIN

Firma Parsan zdecydowała się na centrum obróbcze UNITWIN dla swojego zakładu produkcyjnego w Stambule, które zostało

specjalnie dostosowane do wymagań związanych z produkcją przednich osi.

Konfiguracja z podwójnym wrzecionem pozwala na jednoczesną obróbkę zarówno lewej, jak i prawej strony elementów osi. Znacznie skraca to czas cyklu, a jednocześnie przyczynia się do poprawy spójności pomiarów i dokładności wymiarowej.

Szybkie uruchomienie i niezawodna wydajność

Panowie Ayas i Şamdan wyjaśniają dalej: „Maszyna UNITWIN została szybko uruchomiona i płynnie zintegrowana z produkcją. Od momentu instalacji maszyna okazała się łatwa w obsłudze i nadal niezawodnie pracuje w codziennej produkcji. Maszyna CNC przyniosła oczekiwane wyniki i z powodzeniem osiągnęła pierwotny cel, jakim było zwiększenie zdolności produkcyjnej na jednej platformie maszynowej”.

