

## Service

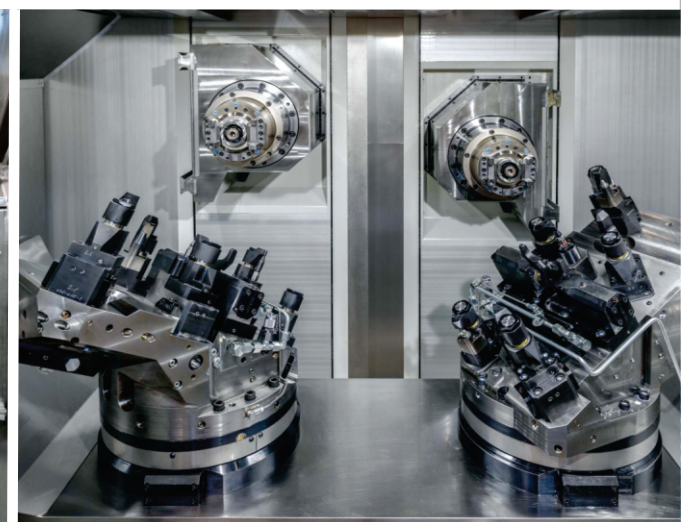
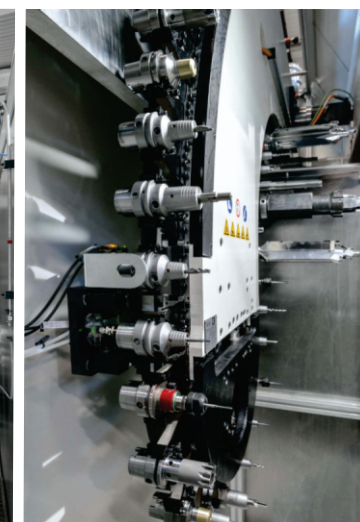
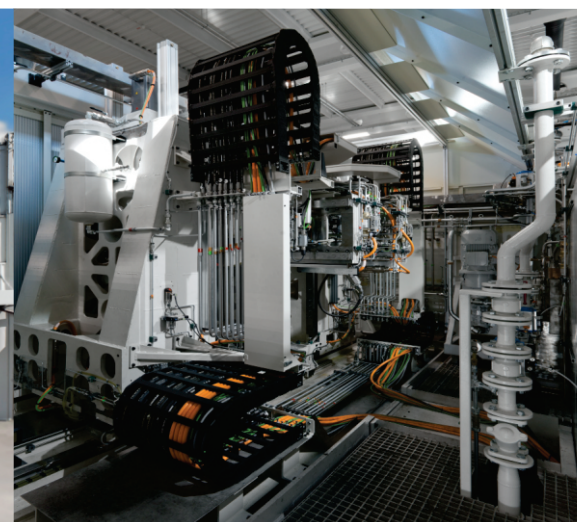
Slowenien  
Deutschland  
Spanien  
Rusland  
USA  
Mexico  
Brasilien  
Argentinien  
Südafrika

## Vertretung

Deutschland  
Frankreich  
Tschechische Republik  
China  
USA  
Brasilien  
Argentinien  
Südafrika



# Universal-Doppelspindel-Zentrum TANDEM 700 L



Unior d.d.  
Kovaška cesta 10  
SI - 3214 Zreče



strojna.oprema@unior.si  
www.unior-werkzeugmaschinen.com



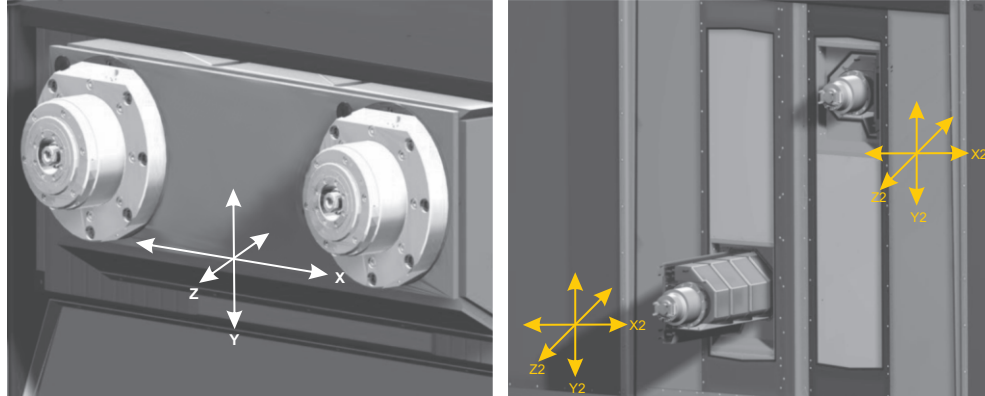
## Maschinenkonzept

Tandem 700 L ist ein Bearbeitungszentrum für höchste Produktivität und Großserienfertigung. Das praxisorientierte und überarbeitete Modular-Design mit steifen Komponenten garantiert eine hohe Stabilität, konstante Präzision, exzellente Produktionsqualität und höchste Verfügbarkeit.

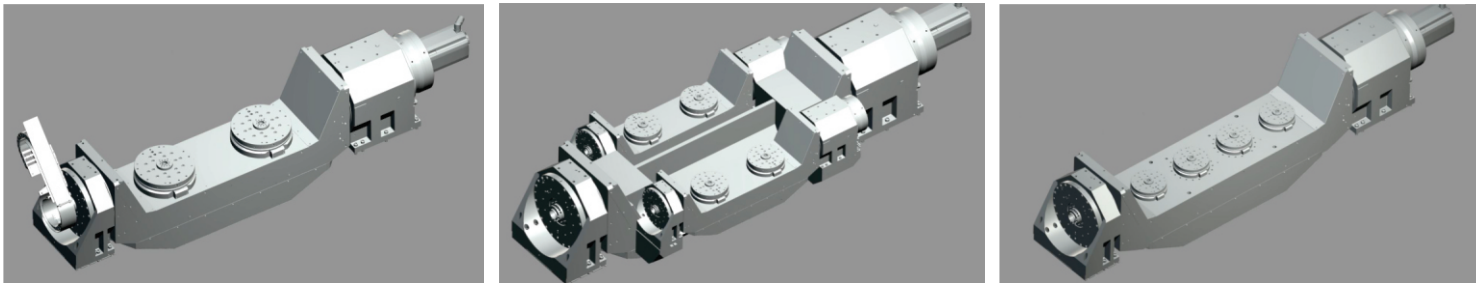
## Vorteile

Unterschiede und Vorteile der Tandem 700 zum Standard- Doppelspindel-BAZ:

- ▶ Höhere Produktivität
- ▶ Höhere Flexibilität
- ▶ Bearbeitung von spiegelbildlichen Werkstücken
- ▶ Bearbeitung von Hochpräzisionswerkstücken
- ▶ NC-Korrektur hinter der Bearbeitungsachse



## Tischvarianten



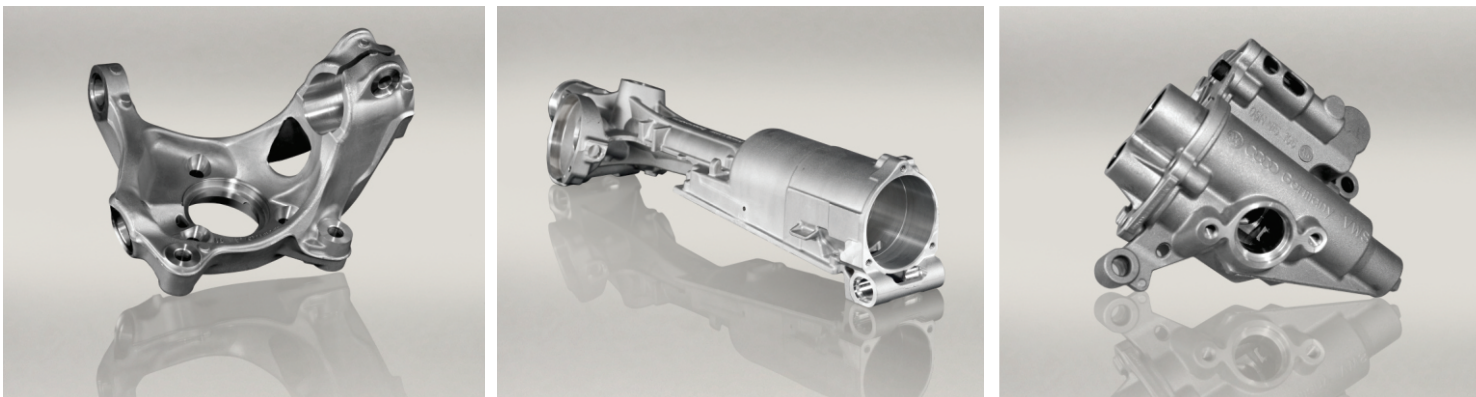
NC-Schwenktisch mit 2 NC-Planeten und NC-Antrieb

Wendeeinheit mit 2 NC-Schwenktischen, jeweils mit 2 NC-Planeten. Geeignet für die taktzeitneutrale Be- und Entladung.

NC-Schwenktisch mit 4 NC-Planeten

## Werkstückspektrum

Die Vielzahl an weltweit installierten Referenzanlagen und langjährigen werkstückspezifischen Erfahrungen zeugen vom technologischen Vorsprung von UNIOR, der sich aus dem innovationsgetriebenen Technologie- und Produkt-Know-how der Unternehmensgruppe ableitet. UNIOR beherrscht dabei die Bearbeitung aller Werkstücke des automotiven Antriebsstrangs sowie der Karosserie.



# Universal-Doppelspindel-Zentrum TANDEM 700 L



## Technische Daten

<b>Spindelabstand</b>	min/max	mm	300-1100
<b>Planetenabstand</b>		mm	700
<b>Arbeitsbereich (2x)</b>	x-Achse	mm	800 (+/-400)
	y-Achse	mm	800
	z-Achse	mm	700
<b>Arbeitspindel (2x)</b>	vorderer Lagerdurchmesser	mm	70
	Werkzeugaufnahme		HSK 63 / HSK80
	Drehzahl max.	1/min	20 000
<b>Leistung/Moment (2x)</b>	P = 100 % (3000 - 20 000)	kW	28 (38)
	M = 100 % (3000)	Nm	36 (105)
<b>Vorschubkraft (2x)</b>	x-Achse (linear)	kN	8,1 - 20,7
	y-Achse	kN	7,1
	z-Achse (linear)	kN	3,8 - 10,3
<b>Eilgang (2x)</b>	x-Achse (linear)	m/min	80
	y-Achse	m/min	70
	z-Achse (linear)	m/min	100
<b>Beschleunigung (2x)</b>	z-Achse (linear)	m/s <sup>2</sup>	5
	y-Achse	m/s <sup>2</sup>	5
	z-Achse (linear)	m/s <sup>2</sup>	10
<b>Genauigkeit</b>	Positionsunsicherheit	mm	<0,01
	Positionsabweichung	mm	0,005

<b>Werkzeugmagazin</b>	Speicherkapazität		72 (120)
	Werkzeugdurchmesser max.	mm	240
	Werkzeuglänge max.	mm	420
	Werkzeuggewicht max.	kg	14
	Span-zu-Span-Zeit	s	5
<b>Rundtisch/Palette (2x)</b>	Palettengröße	mm	d = 500
	NC - Rundtisch	1/min	100
	zulässige Belastung	kg	300
<b>Kühlmittel</b>	durch die Spindeln	l/min	60
	Pumpendruck	bar	70
<b>Raumbedarf (ohne Podeste)</b>	Maschinenhöhe	mm	3700
	Maschinenbreite	mm	5100
	Maschinenlänge	mm	5300
<b>Werkstückgröße</b>	Länge	mm	500 (teor. 800)
	Breite	mm	500 (teor. 800)
	Höhe	mm	600
<b>Kühlung (Optional)</b>	MMS		
	Emulsion		
	Öl		
<b>Steuerung</b>			Siemens 840D SL