

Больше, чем техника



Франц-Касавье Бернхард – член правления
Машиненфабрик Бертольд Хермле АГ в
Госхайме

Крылатое выражение гласит, что от-дел продаж продает первый станок, а благодаря сервису продаются все остальные станки. Большинство клиентов ориентируются сначала на обещания продавца или же самого производителя по производительности станка (прежде всего, на соблюдение этих обещаний!) Однако в отличие от прежних клиентов, теперешние клиенты более самоуверенно и настойчиво требуют обещанных характеристик производительности станка. Это требует от некоторых производителей обрабатывающих центров изменения их моделей. Потому что не только техника и сервисная служба стоят на переднем плане, но и весь спектр услуг – начиная от консультирования и помощи в решении технологических задач, а также поддержка по программному и аппаратному обеспечению на любых производственных и жизненных этапах.

Тот кто сегодня хотел бы продать станок самостоятельно, осложняет себе жизнь. А кто предлагает только базовые станки, осложняет еще сильнее.

Клиенты изменились: «пользователи, закаленные практикой одного часа» уже давно сменились на квалифицированных, подкованных в программном обеспечении, неформальных специалистов по резанию, которые очень хорошо знают, что они хотят. Производители обрабатывающих центров должны соответствовать этим повышающимся требованиям, тем более что глобальная конкуренция часто уже имеет правильные ответы на многие задачи. Во всяком случае, компетенция и ноу-хау не ограничиваются больше достижением обещанной производительности, так как, только достигая одной из перечисленных для клиента дополнительных характеристик, можно позитивно для производителя/продавца повлиять на процесс выбора для клиента.

Для нас, как специалистов в области производства высокотехнологичных и высокоточных обрабатывающих центров, проводящих комплексную обработку одновременно по 5-ти осям/5 сторонам, представляется развитие предприятия следующим образом: от классического производителя универсаль-

ных фрезерных станков через ступень производства 3-х и 5-ти осевых обрабатывающих центров с ЧПУ к признанной позиции ведущего производителя высокоточных и высокотехнологичных обрабатывающих центров с ЧПУ. Но и эта позиция на рынке не слишком долго бы продержалась, если бы не было: сервиса 24 часа в сутки, автоматизации производства, благодаря автоматическому устройству смены паллет, инструментальному магазину, а также роботизированной системе, вплоть до внедрения всех значимых дополнительных функций: мойка, удаление заусенцев, контроль и сборка.

Прибавим сюда еще услуги по консультированию, вводу в эксплуатацию, помощь в решении технологических задач, благодаря разработке процесса, программированию, проектированию и техническим разработкам, а также монтаж и пуско-наладка комплексной системы производства, то тогда не было бы преувеличением утверждение, что мы, как предприятие станкостроения за относительно короткое время полностью заново себя открыли в роли системного интегратора. С помощью всех этих и других разработок, нам удалось добиться для клиента «добавочной стоимости» и вместе с ней преимущества, которое в конечном итоге добавляет его в ряды верных клиентов. Или, иначе говоря: иметь выдающуюся технологию – уже хорошо - слушать клиента и с помощью модульного портфолио производительности иметь возможность отвечать желаниям клиента – это еще лучше!

Хотя о точности и качестве мы еще вообще не говорили...



Роботизированный комплекс «RS 05»: наряду с высококачественной техникой и равноценной сервисной службой на передний план выступает для клиента производственная мощность на всех этапах эксплуатации и службы обрабатывающего центра

Хермле: новые системы автоматизации для производства

Еще один плюс для производительности

От автоматического устройства смены паллет к интегрированной роботизированной системе – благодаря решениям автоматизации фирмы HLS обрабатывающие центры с ЧПУ становятся высокопродуктивными, гибкими производственными модулями.

Чтобы обеспечить для клиента преимущества эффективной обработки деталей и конкурентоспособной производительности, Хермле АГ предлагает, наряду с высокопроизводительными станками, также автоматизированную периферию для управления деталями. Исходя из того, что в будущем даже малое серийное производство и производство отдельных деталей будет автоматизированным, была основана в 1998 году дочерняя фирма HLS Хермле Ляйбингер Системтехник. 80 сотрудников фирмы HLS занимаются проектированием, изготовлением и внедрением инструментальных магазинов, манипуляторов и приспособлений для транспортировки материала и деталей в ближайшем окружении станка. При этом на передний план выступает именно автоматизация обрабатывающих центров Хермле, но по желанию может внедряться автоматизация и в станки других производителей и других технологий (финишная обработка, мойка, контроль).

Комплексные решения из одних рук

Для Герда Шорпа, руководителя компании HLS Хермле Ляйбингер Системтехник ГмбХ, является несомненным факт, что вследствие усложнившихся задач при внедрении системы сильно изменились и требования, поэтому он видит HLS как производителя специализированных станков и как интегратора систем: «В зависимости от структуры пользователя и направленности его производственной техники соответственно согласуется и степень автоматизации. Серийный производитель имеет иные претензии по сравнению с производителем отдельных деталей и малых серий. Поэтому мы предлагаем отлично согласованные компоненты, которые мы конструируем и монтируем и, затем интегрируем у клиента. Поскольку мы обладаем «ноу-хау» в области техники резания, а также компетенцией в решении технологического процесса, клиент чувствует себя с нами очень уверенно.



Роботизированная система, адаптированная под 5-осевой обрабатывающий центр C20U

Устройство смены паллет и накопительное устройство

Ввод в автоматизированное производство деталей осуществляют стандартные устройства смены паллет различных габаритов, адаптированные к обрабатывающим центрам. Количество паллет составляет в зависимости от типа 2 или 3 без накопительного устройства и с ним – 7 и 21. Благодаря устройству смены паллет осуществляется смена заготовки, параллельно работе, в зависимости от времени обработки на одну деталь, осуществляться определенный отрезок времени без участия оператора. Кроме того, можно соединить 2 или несколько обрабатывающих центров в ГПС (гибкую производственную систему).

Магазин паллет и деталей

Другой вид автоматизированного производства деталей предлагают системы IH 30, IH 60 и IH 100. При этом речь идет о закрытой системе манипуляторов, в которых можно размещать в зависимости от величины до 90 паллет или деталей и автоматически подавать с помощью телескопического кронштейна или же складировать после обработки. Таким образом, возможна, в зависимости от времени обработки детали, автаркическая работа в одну или несколько смен. IH – системы рассчитаны на транспортный вес до 100 кг (IH 100).

Роботизированный комплекс/роботизированная система

Для сегмента автоматизированного производства малых и средних деталей предоставлен блок RS05. Здесь речь идет о очень компактном, закрытом блоке, занимающем всего 2 м² площади и оснащенный роботом. Соединенный с линейным блоком, робот берет различные детали до 5 кг из магазина и транспортирует их в рабочую зону станка.

После обработки робот транспортирует детали сначала в станцию мойки и сушки, а затем складировать в магазин.

Роботизированная система RS1 представляет собой компактный комплекс для гибкого производства и оснащена роботом с грузоподъемностью до 60 кг. Робот снабжает обрабатывающий центр и может доставлять по выбору паллеты или детали. Магазины паллет или деталей при необходимости согласуются.

Роботизированная система RS2 рассчитана специально для паллет с грузоподъемностью 270 кг. Кроме того, возможно соединение до трех обрабатывающих центров, благодаря чему еще больше расширяется область применения. Как дополнение предусмотрена роботизированная система RS2 Kombi, которая позволяет более гибко манипулировать как паллетами, так и деталями.

Манипулятор до 1 000 кг

Самые большие роботизированные системы RS3 и RS4 предоставлены для управления паллетами различных габаритов и грузоподъемностью до 1000 кг. Для этого можно, при необходимости, индивидуально конфигурировать магазины и можно интегрировать два обрабатывающих центра. В принципе, роботизированные системы разработаны как платформы, на базе которых формируются индивидуальные клиентские решения. Следующий вариант представляет собой роботизированная система RS 2L, роботизированный комплекс, в котором робот перемещается линейно по 7-ой оси и из линейно расположенного магазина снабжает несколько в ряд стоящих обрабатывающих центров.

Сегодня работают более 200 комплексных производственных систем фирмы HLS с различной степенью автоматизации.



Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)					
«Комплект: ИТО»		Стои-мость		подписки руб. коп.		Количество комплектов					
		переадресовки руб. коп.									
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

