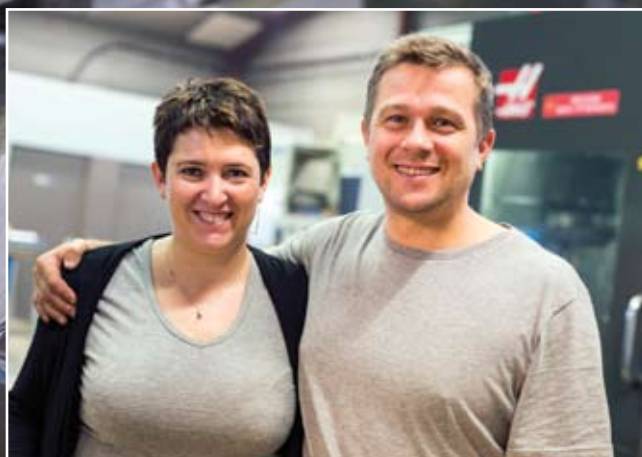


# Конкурентные преимущества компании КМР

*Некоторые сложные детали при высверливании отверстий требуют допуск всего  $\pm 3$  мкм, с использованием при этом винтовой интерполяции центра UMC-750*

*Новинка от Haas – универсальный обрабатывающий центр UMC-750 – идеальное решение для предприятий, которым необходимо надежное высокорентабельное оборудование для резки твердых труднообрабатываемых материалов 24 часа в сутки. Опыт французской компании КМР является ярким примером удачного выбора прочного и надежного центра UMC-750, который используется круглосуточно для обработки сложных деталей из титана в области аэрокосмической промышленности для компании Airbus*



На юго-западе Франции в промышленном ландшафте доминирует единственная компания: группа The Airbus Group. Европейский гигант управляет широкой сетью каналов поставок в районе г. Тулузы и является «регионообразующим» предприятием. В 2011 году, когда компания Airbus объявила о запуске крупной производственной программы, супруги-предприниматели Себастьян и Соня Корка (Sébastien, Sonia Korczak) решили основать собственное обрабатывающее предприятие КМР, работающее на основании субподрядов, для обслуживания целого ряда местных поставщиков второго и третьего уровней, занятых в аэрокосмической промышленности.

«До того, как мы начали работать с компанией Haas, производители станков предупреждали нас, что с твердыми материалами они не справятся, – говорит Себастьян Корка. – На самом деле, они просто не хотели, чтобы мы узнали, что станки Haas прекрасно справляются с обработкой твердых материалов, могут эксплуатироваться 24 часа в сутки и отличаются высочайшей надежностью. Кроме того, они настолько просты в управлении, что один из моих операторов обучился работе на станке всего за день; станком может управлять даже мой сын, которому всего 11 лет!»

У компании не было связей в аэрокосмической промышленности, поэтому первые полгода существования КМР были весьма непростыми. Пришлось стучаться в двери крупных поставщиков аэрокосмической отрасли, в результате чего у КМР появились заказы, которые компания с успехом выполняла, используя имеющийся вертикальный обрабатывающий центр Haas VF-2 с 2-осным наклонно-поворотным столом Haas TR160.

*Себастьян и Соня Корка (Sébastien, Sonia Korczak) основали субподрядное обрабатывающее предприятие КМР для обслуживания целого ряда местных поставщиков второго и третьего уровней, занятых в аэрокосмической промышленности.*

«Бренд Haas широко представлен на европейском рынке, и мы решили больше узнать о модельном ряде компании, ведь у нас был положительный опыт работы на старом станке VF-2, – говорит г-н Корка. – Другие поставщики станков говорили, что станки Haas годятся лишь для обработки алюминия и пластмасс, однако их насмешливые отзывы подсказали мне, что они просто скрывают от нас правду. Поначалу мы хотели приобрести 5-осный центр, чтобы получить преимущество над тремя основными конкурентами на рынке. Однако нам необходим был надежный станок по хорошей цене, а новый был нам не по карману. Бывший в употреблении Haas VF-2 оказался идеальным вариантом. У него большой объем хранения программ, что позволяет нам использовать сложные стратегии обработки».

**Официальный представитель**  
**HAAS Automation – компания «АБАМЕТ»**  
[www.abamet.ru](http://www.abamet.ru)  
Тел.: 8-800-333-0-222 (беспл. по России)



**Новости компании «АБАМЕТ» и видеодемонстрации:**



Успех быстро пришел к KMP, и уже через 6 месяцев компания заменила свой станок VF-2 на вертикальный обрабатывающий центр Haas VM-2 с более мощным шпинделем, а вслед за ним компания приобрела сверлильный/резьбо-нарезной центр Haas DT-1. Последние приобретения KMP – два обрабатывающих центра Haas UMC-750, один из которых использует для загрузки робота и обычно работает всю ночь. KMP стала первой французской компанией, где был установлен UMC-750.

«Мы приценивались к нескольким станкам, но нам показали, что масса центра UMC-750 – 8 тонн – наиболее подходит для обработки твердых материалов, – говорит г-н Корка. – У нас была возможность осмотреть UMC-750 без крышки, и его крепкая прочная рама окончательно убедила нас в правильности такого выбора. Кроме того, мы уверены в системе управления Haas. Центр UMC-750 поставляется с важнейшими микрокомандами для обработки по 5 осям, в особенности для динамической смены положений деталей».

По словам г-на Корка, точность обработки, которая обеспечивается центром, является еще одним преимуществом, которое помогло KMP справиться с многими проблемами, возникающими при обработке. К примеру, допуск при высверливании отверстий в одной детали был всего  $\pm 3$  мкм. Для получения отверстий мы использовали винтовую интерполяцию центра UMC-750, и заказчик одобрил полученную деталь, отметив, что «все получилось отлично с первого раза».

Около 80% деталей, поставляемых компанией KMP, производятся из титана, твердого и труднообрабатываемого сплава, в основном для аэрокосмической отрасли и мотоспорта. Многие из деталей весьма сложны, имеют поверхность произвольной формы, в том числе ровные поверхности, наклонные сквозные отверстия и выпуклости неправильной формы. Иногда от заготовки остается всего от 10% до 20% первоначальной массы. Оказалось, что титан не представляет проблемы для станков Haas. Благодаря автоматизации, один из центров UMC-750 осуществляет обработку деталей из титана 24 часа в сутки.

Система автоматизации Eco-Tower 60 компании Lang Technik обеспечивает автоматизацию процесса обработки для партий от 60 деталей. Оператор компании KMP загружает заготовки в стойки, нажимает кнопку и может идти зани-



*Около 80% деталей, поставляемых компанией KMP, производятся из титана, многие из них весьма сложны, имеют поверхность произвольной формы, в том числе ровные поверхности, наклонные сквозные отверстия и выпуклости неправильной формы*

маться своими делами, а вернувшись, получает готовую партию прецизионных деталей. «Управление UMC-750 оказалось очень простым, и техник Haas провел необходимую настройку весьма быстро», – говорит г-н Корка.

Компания KMP стремится продолжить свое развитие и ведет поиск клиентов, которым необходимы детали из твердых материалов, и которые могут разместить существенные заказы. Однако компания вынуждена конкурировать с местными производителями, а также рынками с более низкой себестоимостью, в том числе, с Румынией и Тунисом.

«Чтобы успешно конкурировать, необходимо быть хорошо организованными и структурированными и поддерживать привлекательную часовую ставку, – заключает г-н Корка. – А это значит, что цена и эксплуатационные расходы станков Haas являются огромным преимуществом, и с их помощью мы можем успешно конкурировать».

«Теперь мы достаточно уверены в себе, чтобы нанять новых сотрудников и закупить больше станков Haas, особенно универсальных обрабатывающих центров. Я рад, что мы не поверили байкам поставщиков других станков. Если бы послушали их, мы бы не преуспели. Всегда стоит убедиться на личном опыте».



*Французская компания KMP использует автоматизированный обрабатывающий центр UMC-750 круглосуточно для обработки сложных аэрокосмических деталей из титана для компании Airbus*

Оперативная консультация в социальных сетях:



<http://www.facebook.com/Abamet>



<http://twitter.com/abamet>