

Компания Haas Automation сделала 5-осевые обрабатывающие центры доступными

В прошлом обработка деталей на пятиосевых станках была для многих малых производственных предприятий слишком дорогой процедурой, и им приходилось обрабатывать сложные детали на трех- или четырехосевых станках. Это порождало такие неудобства, как неоднократное выполнение настройки, увеличивало время цикла обработки и количество отходов.

Итальянская компания Саресчи Srl является примером того, что даже очень небольшие предприятия теперь могут позволить себе приобрести многоосевые станки с ЧПУ, такие как универсальный обрабатывающий центр Haas UMC-750. Теперь приобретенный этой компанией новый станок с легкостью выполняет обработку сложных призматических деталей, а их себестоимость не идет ни в какое сравнение с той, которая была всего несколько лет назад.

Мастерская Саресчи Srl расположена у подножья невысоких холмов Тосканы, что недалеко от Флоренции, Италия. Любой, кто придет на это семейное предприятие с 50-летней историей, может ознакомиться с этапами ее становления, осмотрев коллекцию образцов, выставленных в двух стеклянных витринах в фойе здания. В свое время компания Саресчи выпускала детали для таких оптических приборов, как теодолиты. Затем компания разработала и приступила к производству собственного ассортимента оптических приборов и датчиков – судя по виду, надежных устройств на основании из чугуна с порошковым покрытием и с отполированными деталями. Сейчас они выглядят весьма солидно и продуманно для своего времени, а ведь они были изготовлены полвека назад. Большинство европейских компаний, которые в то время занимались выпуском подобных изделий, уже давно исчезли. А компания Саресчи выжила благодаря умению приспосабливаться к переменам. Самые недавние образцы, выставленные на витринах, выглядят как случайно выбранные призматические элементы умеренной сложности. Они изготовлены в основном из алюминия и имеют характерные особенности конструкции, которые можно получить только при использовании пятиосевых станков с ЧПУ.



Это объяснимо, ведь самое последнее капиталовложение компания Саресчи сделала в станок Haas UMC-750, который позволяет ей конкурировать с гораздо более крупными мастерскими и производить сложные детали без затрат, обычно связанных с многоосевой обработкой.

Сегодня Массимо Капекки (Massimo Sarocchi) и его брат Андреа являются совладельцами компании, основанной их отцом в 1962 году. Совместно им удалось разнообразить сферы деятельности, сохранить компанию и привести ее к процветанию, минуя периоды спадов даже при наличии гораздо более сильных конкурентов.

Некоторые инструменты и приборы, на которых компания сделала себе имя, остаются основной ее бизнеса. Действительно, датчики для проверки подвижного состава железных дорог по-прежнему составляют около 20% от оборота компании. Остальные 80% составляют изделия для других отраслей: лазерные технологии, промышленная автоматизация, производство приборов для измерения твердости, стереоскопическая картография и топография, производство радаров, офтальмологических приборов, изделий текстильной и биомедицинской промышленности.

Сила компании заключается в ее способности обеспечить высокое качество изготовления прецизионных компонентов, доступные цены, своевременную поставку и комплексное обслуживание, которое включает в себя проектирование, про-

тотипирование, обработку, проверку и сборку.

Для обеспечения устойчивого развития братьям Капекки пришлось сделать необходимые капиталовложения в оборудование для пятиосевой обработки.

«Прошло уже несколько лет с тех пор, как мы делали какие-либо серьезные инвестиции, – говорит Массимо Капекки. – Мы искали такие станки, которые позволили бы повысить производительность компании и сделать качественный скачок в плане эффективности и качества. Многие из предлагавшихся станков были слишком дорогими и сложными. Но мы обнаружили 5-осевой станок Haas UMC-750, который имел очень хорошее соотношение качества и цены. На этом мы прекратили поиски и сделали окончательный выбор».

Владелец компании Саресчи впервые увидел станок Haas на торговой выставке, после чего он вступил в переговоры с местным представительством Haas (HFO).

«Мы знали, что выбрали станок, который был разработан для автономной работы и который позволит нам производить то, что ранее приходилось изготавливать на имевшихся у нас трех- и четырехосевых станках, – говорит он. – Теперь с помощью Haas UMC-750 мы смогли повысить производительность, потому что этот станок лучше подходит для изготовления сложных деталей, заказы на которые поступают все чаще». Если бы не существовало станка Haas, братьям Саресчи пришлось бы приобретать другое, более дорогое оборудование.

Партии выпускаемых компанией партий изделий составляют от 5 до 200 единиц, но, как правило, это мелкосерийное производство, 15-20 единиц. При относительно небольших партиях простота и скорость настройки станка UMC-750 является жизненно важным фактором для достижения намеченных показателей производительности.

«Цель состоит в том, чтобы постоянно повышать точность и качество изготавливаемой нами продукции, уменьшая время цикла, – объясняет г-н Капекки. – Мы добиваемся этого благодаря приобретению станка UMC-750 компании Haas Automation, поскольку он позволяет составить одну программу для одновременной обработки нескольких поверхностей. В этом заключалось преимущество других, более крупных механических мастерских. Но раньше технология пятиосевой обработки была слишком дорогой для предприятий малого бизнеса».

Братья Капекки говорят, что компания Haas оказала им большую поддержку и помощь во время покупки и установки. Станок UMC-750 был введен в эксплуатацию в октябре 2014 года. Система управления Haas оказалась очень простой, по сравнению с другими станками, и в последние месяцы компания постепенно расширяет производство деталей на новом станке.

«Например, заготовки, находящиеся в станке, были помещены туда только что, – говорит г-н Капекки. – Мы решили производить эти компоненты на станке UMC-750, потому что так их удастся изготовить намного быстрее. Тем не менее, в данном случае речь идет не только о времени изготовления, потому что детали являются достаточно сложными, но и о точности изготовления. Меньшее количество этапов настройки снижает вероятность возникновения неточностей в готовой детали. Это приводит к уменьшению количества отходов и к повышению надежности поставок, которые так необходимы для любого промышленного предприятия, особенно для такой компании, как Саресчи srl, планирующей просуществовать еще 50 лет».



**Каждый шпиндель
проходит проверку 72 часа**

Kenturn NANO.TEC.CO.,LTD.
spindles

www.kenturn.com.tw

Kenturn Nano. Tec. Co., Ltd.
16 E. 7 Rd., Chang Bin Ind. Park, Shian Shi,
50741 Chang Hua, Taiwan
Tel: +886-4-791 0271 / Fax: +886-4-791 0272
E-mail: cnc-spindle@kenturn.com.tw

ISO 9001
ISO 13054
OHSAS 18001
CE