

Музей искусства Yamazaki Mazak открылся в апреле 2010 года в самом центре города Нагоя, чтобы внести свой вклад в создание богатого регионального наследия через искусствоведение, открыв путь к красоте культуры Японии и мира.

Коллекция музея, собранная его основателем и первым директором Теруюки Ямазаки, насчитывает картины, охватывающие 300-летний период Французского искусства с 18 до 20 века, а также эпоху Арт-Нуво, представленную изделиями из стекла, предметами мебели и другим.

Ждем Вас в нашем музее!



The Yamazaki Mazak Museum of Art получил награду «Сертификат качества 2017 года» от сервиса TripAdvisor.

TripAdvisor - крупнейший туристический сервис в мире. Более 570 миллионов отзывов на более, чем 7,3 млн. авиакомпаний, достопримечательностей и ресторанов размещены на этом сайте. Начиная с 2010 года, Сертификат качества услуг стал вручаться в сфере гостиничного бизнеса за предоставление качественного сервиса. Учреждения, получившие данный Сертификат, расположены по всему миру и продолжают обеспечивать высокий уровень обслуживания клиентов. Чтобы получить сертификат качества, представители гостиничного бизнеса должны соблюдать следующие правила:

- Поддерживать общий рейтинг TripAdvisor не ниже четырёх баллов из пяти
- Иметь необходимое количество отзывов
- Находится в списке TripAdvisor не менее 12 месяцев

Среди 70 тыс. объектов, зарегистрированных в Японии, менее 1% были отмечены Сертификатом качества в 2017 году. Спасибо за то, что отдаёте предпочтение именно нам!



THE YAMAZAKI MAZAK
MUSEUM OF ART

CYBER WORLD 2018 No.53

Published by Yamazaki Mazak Corporation
1-131 Takeda, Oguchi-cho, Niwa-gun, Aichi Prefecture 480-0197 Japan www.mazak.com



Эмиль Галле (1846-1904)
«Гравированная ваза с дизайном немецкого ириса»
1898

Эмиль Галле «Гравированная ваза с дизайном немецкого ириса»

Эта ваза изготовлена из фиолетового стекла, нанесенного поверх прозрачного с четко выгравированным орнаментом ириса. Детали цветка украшены тонкой резьбой, а особое внимание уделяется деликатному переплетению стеблей, которые тянутся наружу и вверх. На обратной стороне вазы можно разглядеть зарождающиеся почки цветка. Выгравированный рельеф облаков как будто плавают у поверхности ободка. Оксид, который Эмиль Галле нанес на внутреннюю поверхность стенок вазы, создает небольшие искривления, которые добавляют мерцающий эффект на поверхность прозрачного стекла. По окружности дна вазы вырезана надпись: «NOUS MONTERONS VERS LA LUMIÈRE "(Мы поднимаемся к свету). Рисунок ириса, который нанесен на вазу, означает слово «радуга» от имени греческой богини. Ирис служила посланником богов, проходя через радужный мост между небом и землей, она доносила божественные послания людям, и со временем превратилась в цветок. Сорт немецкого ириса был выведен в Германии и Франции в начале 1880-х годов. Его не встретишь в дикой природе, поскольку растение было искусственно культивировано путем скрещивания растений вида genus iris. На фотографиях этот цветок можно увидеть в саду Галле.

THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART
Экспонат в коллекции 1

CYBER WORLD



No. 53

Новогоднее поздравление

Отчет о прошедших событиях
Выставка EMO Hannover

Репортаж о клиентах

- 05 OHMIYA-SEIKI CO., LTD.
- 07 EIGHT INDUSTRY
- 09 Fort Walton Machining, Inc.
- 11 Red Point Alloys bv
- 13 MAZAK PEOPLE
- 14 Новости и события
- 15 The Yamazaki Mazak Museum of Art



Поздравление с Новым годом

Томохиса Ямазак,
Президент Yamazaki Mazak Corporation



Желаю Счастливого Нового года.

Предыдущий год начался с сомнений в будущем развитии нашего бизнеса из-за неопределенности в политических и экономических вопросах в глобальном масштабе. Однако, экономическое положение в Европе, Японии, Китае улучшилось, наряду с экономикой США и других развивающихся стран. Как результат, глобальная экономика не только преодолела кризис, но и в целом показала динамичный рост на протяжении всего года. Отражая существующую экономическую среду, индустрия машиностроения, к которой и относится корпорация Yamazaki Mazak, процветает наравне с автомобильной, полупроводниковой и другими отраслями промышленностями, поддерживающих высокий уровень капиталовложений. Выставка EMO Hannover состоявшаяся в Германии в сентябре прошлого года и Mechatronics Technology (крупнейшая выставка станков в Японии наряду с JIMTOF) в октябре, имели большой успех среди гостей, что свидетельствовало о желании компаний инвестировать, и мы надеемся, что данный успех поможет продолжать экономический рост в индустрии машиностроения.

Несмотря на то, что термины «IoT» (Интернет вещей) и «Shift to EVs» (электрификация автомобилей) являются ключевыми в обрабатывающей промышленности, производители требуют развития и улучшения продукции, а также предоставления комплексных решений в ответ на меняющуюся обстановку. На текущий момент, производители все чаще используют технологию «IoT» по статистике за последние несколько лет. Процесс электрификации автомобилей, переход на EV взяли ускоренный темп в связи с политикой, вступающей в силу в ряду стран и запрещающей использование автомобилей, работающих на двигателе внутреннего сгорания, на фоне ужесточения природоохранных норм в глобальном масштабе. Поскольку метод проектирования и производства электромобилей отличается от привычных автомобилей, работающих на двигателях внутреннего сгорания, данная тенденция повлияла и на станкостроительную промышленность.

И хотя есть тенденция отмечать недостатки и негативное влияние на станкостроение, связанные с переходом на электромобили, я убежден, что продвижение электротранспорта простимулирует появление новых требований к производству аккумуляторов, двигателей и станций подзарядки, а также промышленного оборудования для их производства. Стоит обратить внимание и на позитивное воздействие, влияющее на

изменения в окружающей среде, что в купе с негативным воздействием позволяет оперативно реагировать на них. Mazak постоянно ведет активную разработку новых технологий с целью удовлетворения растущих потребностей для производства вызванных изменениями в промышленности. Начиная с запуска серии «гибридных многозадачных станков», которые включают различные методы обработки, такие как аддитивное производство и сварка трением, мы продолжаем развивать и внедрять новые концепции производства с помощью ультрасовременных станков.

В то время как диверсификация требований клиентов привела к необходимости производства различных деталей переменного объема для разных категорий бизнеса, я предполагаю, что универсальные многозадачные станки с возможностью интеграции в гибкую производственную линию будут пользоваться спросом, особенно с развитием таких специализированных методов обработки как зубообработка и высокоточная обработка по пяти осям. Вместе с развитием технологий, которые будут соответствовать всем требованиям, планируется оперативная разработка систем автоматизации, которые помогут решить средне- и долгосрочную нехватку рабочей силы, что и является основной проблемой во многих странах.

Сейчас мы работаем над созданием нашего уникального завода - Mazak iSMART Factory™, используя доступные производственные мощности. В прошлом году завод Огучи был преобразован iSMART Factory. А в этом году запланировано завершение первого этапа строительства завода Inabe в Миэ, Япония, который начнет работать в качестве новой производственной площадки, а последующая интеграция двух производственных объектов в Минокамо, с использованием технологии IoT, запустит процесс их слияния в крупные iSMART заводы. Наш лозунг - «непрерывно развивающиеся заводы» подразумевает, что мы всегда будем использовать новейшие технологии в разработке концепции Mazak iSMART Factory™. Накопленный опыт помогает активно внедрять технологии связанные с IoT посредством инвестиций в наше оборудование.

Сфера обрабатывающей промышленности – это гибкая, постоянно меняющаяся среда, но наша компания будет продолжать усердную работу, с целью создания нового перспективного будущего с потенциальными клиентами с помощью участия всех наших сотрудников. И последнее, но не менее важное – желаю вам крепкого здоровья и успехов в новом году!



Отчет о прошедших событиях

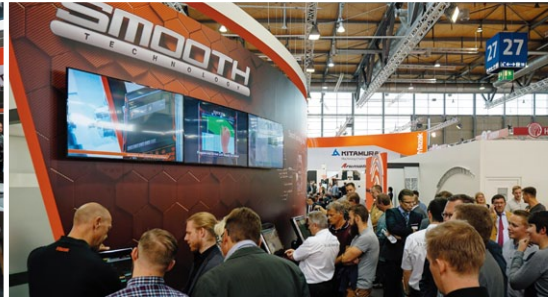
ЕМО Hannover 2017



Новые решения Mazak iSMART Factory™ представлены в центре стенда



Ежедневные бизнес-обсуждения



Посетители лично тестируют легкость работы MAZATROL Smooth



Демонстрация передовых решений технологии IoT и обзор 15 новых моделей

В течение шести дней с 18 по 23 сентября 2017 года проходила крупнейшая в Европе выставка по металлообработке EMO Hannover 2017, Германия. В общей сложности 2 226 компаний из 44 стран (в основном европейских) приняли участие в выставке на крупнейшей площадке - Hannover Fair Grounds. Множество потенциальных клиентов со всего мира посетили эту выставку в Германии, которая была посвящена Индустрии 4.0 и является одной из самых промышленно развитых стран мира.

Mazak продемонстрировал в общей сложности 25 станков – 18 станков производства Японии, 5 станков - на заводе в Великобритании и 2 на заводе в Сингапуре. Особый интерес у посетителей выставки вызвала опция SMOOTH SPINDLE ANALYTICS, которая контролирует и анализирует вибрацию и нагрузку главного шпинделя для поддержки интеллектуального обслуживания, а также оптимизацию условий обработки.

Зона демонстрации «Smooth Technology», ориентированная на MAZATROL Smooth, которая является топовой системой ЧПУ от Mazak, всегда пользовалась популярностью у посетителей, которые пришли испытать ее возможности и оценить исключительную легкость управления. Была также продемонстрирована зубообработка на станках серии INTEGREX, а также самый современный процесс интеграции с помощью гибридных многозадачных станков. Пока нужды рынка расширяются, мы предоставляем решения, оптимальные для высокоэффективного производства широкого ассортимента запчастей небольшими партиями.

Новые модели Mazak вызвали большой ажиотаж

Впервые было представлено 15 новых моделей. Большой интерес вызвали многозадачные станки, 5-осевые обрабатывающие центры и системы автоматизации, отвечающие за производство широкого перечня деталей, поскольку именно автомобильная и аэрокосмическая отрасли составляют большой сегмент в Европейской экономике.

Новые модели станков Mazak, представленные на выставке EMO Hannover 2017



Многозадачный станок, соответствующий широкому диапазону производственных требований

INTEGREX i-500



Данный станок имеет самую большую обрабатывающую способность в серии INTEGREX i и может обрабатывать заготовки до 700 мм. Компактный узел фрезерного шпинделя повышает производительность и охватывает большую зону обработки. Его модульная конструкция предлагает различные спецификации, как для токарных, так и для фрезерных шпинделей. Для данного станка предоставляется возможность выбрать наиболее подходящие спецификации, начиная с зубообработки, обработки по пяти осям и другие опции, отвечающие требованиям специализированной обработки и обработки с высокой добавленной стоимостью, которые требуются в автомобильной, аэрокосмической и других отраслях.



5-осевой горизонтальный обрабатывающий центр для высокоскоростной и высокоточной обработки компонентов аэрокосмической промышленности

UD-400/5X

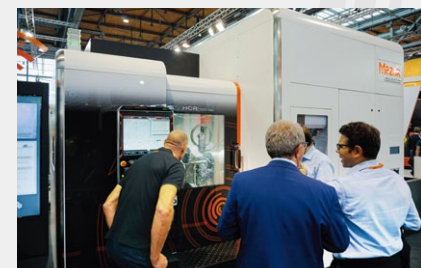


UD-400/5X предназначен для обеспечения непревзойденной точности и качества обрабатываемых поверхностей для пресс-форм и компонентов для медицинского оборудования. Высокоточная обработка обеспечивается за счет высокоскоростного мотор-шпинделя с частотой вращения 45 000 об/мин., системы привода с высокой жесткостью конструкции и поглощению динамических колебаний. Симметричная двухколонная конструкция минимизирует искажения температурных режимов, а внутреннее охлаждение используется во избежание перегрева главного шпинделя и ШВП на всех линейных осях. Кроме того, стандартная опция THERMAL SHIELD, включенная в пакет опций, автоматически компенсирует изменения температуры, а все оси оснащены линейками обратной связи.



Высокоскоростной, высокоточный обрабатывающий центр с одновременной обработкой по пяти осям для изготовления пресс-форм и высокоточной механической обработки

HCR-5000S

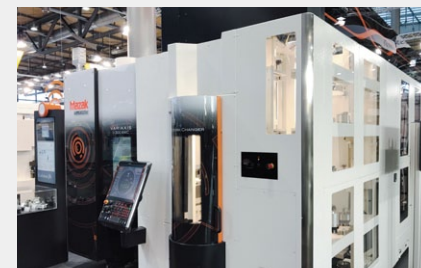


Время цикла работы станка значительно сокращается благодаря высокой жесткости конструкции, что позволяет быстрее реагировать на движение осей. Центральный желоб, расположенный под паллетой станка и бак СОЖ емкостью 800 л, включенные в стандартную комплектацию, позволяют плавно выгружать отработанную стружку из станка. Также доступны четыре типа основных шпинделей, предназначенных для различного вида обработки - от стандартного 12 000 об/мин до высокоскоростного и высокопроизводительного 30 000 об/мин (80 кВт), который наиболее эффективно используется при обработке алюминия.



5-осевой обрабатывающий центр для автоматизированного производства мелкосерийных компонентов

VARIAXIS i-300 AWC



Новая опция «Auto Work Changer (AWC)» автоматически переносит заготовки в/из загрузочной станции к стеллажам, к столу станка. Во вместительный стеллаж можно загрузить большое количество заготовок. Расширяемый магазин инструментов предполагает постепенное увеличение емкости хранилища инструмента. Система автоматизации, управляемая встроенным программным обеспечением Smooth AWC, используется для настройки заготовок под инструмент, а также служит для автоматического управления программами, с целью выполнения операций в автоматическом режиме.

Мировая промышленность сейчас переживает период серьезных изменений, так как происходит активное преобразование данных в цифровую форму с использованием технологии IoT и переход от автомобилей с двигателями внутреннего сгорания к электроавтомобильям. В то же время растет спрос на автоматизацию в глобальном масштабе как способ решения нехватки рабочей силы и дальнейшего повышения производительности. Mazak, в свою очередь, продолжит снабжать рынок новейшими технологиями автоматизации, обработки и IoT решениями, помогающими улучшить общий контроль и повысить эффективность производства.



OHMIYA-SEIKI CO., LTD.

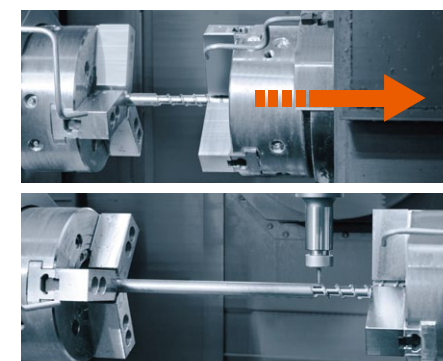
Президент : Кентаро Канеко
Адрес : 3718-1 MANNOHARA-SHINDEN, FUJINOMIYA, SHIZUOKA
Количество сотрудников : 90
www.ohmiya-seiki.co.jp



OHMIYA SEIKI Co.,Ltd.
大宮精機株式会社

Станок INTEGREX сократил механическую обработку деталей вполтину

OHMIYA-SEIKI использует многозадачные станки INTEGREX для обработки деталей почти 20 лет. «Станок полезен в обработке сложных пазов компонентов сердечника за один установ. Фактически, время обработки деталей винта было сокращено вполтину по сравнению с предыдущим методом, когда процесс делился на несколько этапов и обрабатывали детали на нескольких станках, включая токарный, фрезерный и обрабатывающий центр. Мы также довольны качеством обработки поверхности, которая даже превзошла наши ожидания.



Второй шпиндель INTEGREX растягивает заготовку на запрограммированную длину для достижения более короткого времени обработки и высокоточного процесса резбонарезания

В дополнение к использованию станка INTEGREX, производство OHMIYA-SEIKI включает собственную разработку, в которой экструдер является основной частью для производства линейки проволоочного покрытия. Наши клиенты говорят, что OHMIYA-SEIKI выступает в качестве универсального производителя, так как они могут получить все необходимое системное оборудование. Мы поставляем клиентам нашу продукцию уже после завершения тестового запуска, чтобы клиенты могли начать их эксплуатацию прямо в день установки. Я считаю, что сокращение времени запуска благотворно влияет на бизнес деятельность наших клиентов». OHMIYA-SEIKI также использовала свои технические возможности, улучшаемые посредством производства оборудования для изоляции электрических кабелей с целью выхода на рынок медицинских насосно-компрессорных трубок. В 2002 году компания начала работу в медицинской

► Готовый экструдер (справа) и образцы изолированных электрических проводов/кабелей. Компания высоко ценится за качество своей продукции и скорость производства

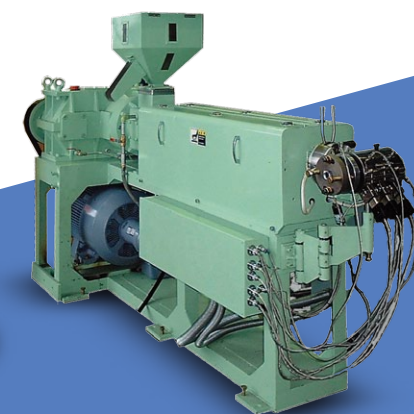


SMOOTH MONITOR показывает данные на процесс обработки

области в качестве второго бизнес направления, в момент, когда рынок оборудования для изоляции электрических кабелей пошел на спад. Коммерческий рост на новом рынке оказался настолько успешным, что теперь его доля составляет от 10 до 15% от общего объема продаж.

Третье направление бизнеса и рост продаж значительно опережает конкурентов в глобальном плане

На данный момент OHMIYA-SEIKI рассматривает вопрос о разработке продукции, которая в перспективе может стать третьим бизнес направлением. «На основе предыдущего опыта, который был получен в 2002 году, мы рассматриваем все области, с которыми планируем работать – и уже существующие и новые, развивающиеся бизнес-сферы». В плане развития зарубежного бизнеса компания планирует экспортировать продукцию в Индию, Африку, не забывая о текущих направлениях, в таких странах как Китай, Таиланд, Филиппины, Вьетнам и Мексика, в которых спрос на оборудование для изоляции электрических кабелей возрос в результате продвижения японских автопроизводителей. Со дня празднования своего основания, а именно 80-летнюю годовщину, OHMIYA-SEIKI будет продолжать развитие новой продукции, увеличивать продажи в глобальном масштабе для дальнейшего расширения своего бизнеса. «Это неправильно занимать оборонительную позицию, надеясь на чрезмерное внимание к долгой истории компании. Мы не потчuem на прошлых успехах и заслугах, а наоборот поддерживаем развитие и открыты к новым решениям, инновациям для продолжения роста нашей компании. Наш лозунг прост - «Меняйтесь!»



Репортаж о клиенте

01

Предлагаем универсальные решения для изоляции электрокабелей

Япония OHMIYA-SEIKI CO., LTD.

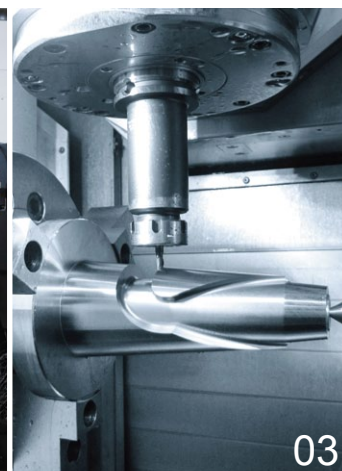
Электрический кабель, который используется для передачи сигналов и энергии, является одним из основных компонентов в автомобиле. OHMIYA-SEIKI CO., LTD расположенная в Фуджиноми, Сидзуока (центральная Япония) является ведущей компанией по производству оборудования для изоляции электрических кабелей. В последние годы компания заняла лидирующие позиции благодаря своей технологии изоляции электропроводов, что позволило ей выйти на рынок производства пластиковых трубок для медицинского оборудования и не только. OHMIYA-SEIKI CO., LTD также сумела сократить срок поставки продукции за счет использования уникальной технологии обработки деталей, и кроме того ведет целенаправленное развитие зарубежных рынков.



Сидзуока, Япония



02



03



04

01. Пресс-формы встроенные в экструдер, являются основным компонентом изолирующего покрытия
02. Станки Mazak играют основную роль в производстве запчастей
03. Сложная литьевая пресс-форма, обработанная за один установ
04. Господин КАНЕКО, президент (в центре) и сотрудники компании

EIGHT INDUSTRY

Президент : Хидетоши Хибино
Адрес : 545 Nishikoken, Inuyama, Aichi
www.eito-industry.jp

愛知県犬山市で複合鍛造を使う試作メーカー
株式会社エイト工業



Репортаж о клиенте 02

Открытие неограниченных возможностей с помощью выдающего технического потенциала

Япония EIGHT INDUSTRY

Поздние поставки: 0%, отходы: 0% - и это не сказка, а цифры отражающие позицию EIGHT INDUSTRY - компании, расположенной в Инуяме недалеко от штаб-квартиры Yamazaki Mazak в Японии, которая специализируется на обработке прототипов автомобильных запчастей и высокоточных деталей для пресс-форм. На самом деле такой результат не является чем-то невероятным для EIGHT INDUSTRY. Ее технические возможности, в дополнение к основному бизнесу, также эффективно используются для разработки оригинальной продукции и в «гонке за лидерство» между производственными компаниями в Японии. Господин Хидетоши Хибино, президент EIGHT INDUSTRY оттачивает мастерство, унаследованное от его отца.



02



03



04

01. Запонки и другая оригинальная продукция компании, полученная путем высокоточной обработки
02. Строгий контроль качества, обеспечивающий безотходное производство
03. Завод с введенными в эксплуатацию станками Mazak
04. Господин Хибино рассказывает об увлечении своей компанией и производством

«Делай все, что в твоих силах для создания продукции, но не в ущерб качеству». Эта была любимая фраза покойного отца господина Хидетоши Хибино, нынешнего президента EIGHT INDUSTRY, которая осела в его голове. Компания была основана его отцом как Eight Manufacturing в 1969 году и переименована в 2008 году. Цифра «восемь» в качестве корпоративного названия была выбрана, потому что японский иероглиф «8» символизирует удачу. Логотип компании также изображает цифру «8» - знак бесконечности, что означает непрерывный рост и развитие. Господин Хибино вырос, наблюдая за тем, как его отец эффективно использовал токарные, фрезерные станки и другое оборудование для обработки деталей и, в итоге, выбрал тот же путь. Получив обучение в области механообработки в сторонней компании, он может контролировать универсальные станки, словно движение собственных пальцев или руки. В процессе обучения господин Хибино получил ценный совет - «подумайте, как использовать доступные вам инструменты» и он до сих пор следует этому уроку, для улучшения выдающихся технических навыков компании, уделяя особое внимание «программированию, которое позволяет эффективно использовать накопленное мастерство».



В основу своего метода точной обработки был положен накопленный опыт работы с универсальными станками.

«С внедрением станков с системой ЧПУ, которые управляются одним нажатием кнопки, у меня есть возможность использовать свой опыт работы с универсальными станками. Я могу подобрать инструмент, подходящий для различных режимов благодаря моему опыту. Мы открыто заявляем, что дедлайн для нас не проблема, поскольку мы производим качественные детали с безотходным производством, и делаем то, что должны делать, ничего особенного. Для господина Хибино достижение нулевого процента по различным показателям, кажется, тоже не является чем-то экстраординарным».

Внедрение станков Mazak в производство – значительное повышение производительности и качества

Высокое качество деталей, которое ценится даже у конкурентов, привело компанию к созданию своей основной деятельности, а именно: изготовлению прототипов деталей для систем безопасности в автомобильной промышленности. В 2014 году компания установила свой первый станок INTEGREX j-200 для дальнейшего повышения качества и точности обработки. «Наряду с улучшенной точностью, преимущество данного станка заключается в том, что весь цикл обработки можно провести за один установ, в то время как обработка на других станках требовала бы нескольких этапов. С возможностью уменьшения цикла производства наша компания удвоила производительность и продажи». На заводе EIGHT INDUSTRY также есть еще четыре станка Mazak, включая и токарные станки, с которыми господин Хибино ознакомился еще во время своего обучения, и теперь он разделяет процесс обработки с Тадаши Хибино, своим братом и старшим управляющим Директором компании. Вместе они контролируют качество обработанных деталей с целью безотходного производства.



Обработка 58-гранной детали на станке INTEGREX j-200

Повышение технических возможностей для дальнейшего роста

Внедрение станка INTEGREX j-200 в производство привело не просто к повышению качества обработки деталей и повышению производительности, но также дало толчок для EIGHT INDUSTRY к развитию собственной продукции для специфического потребителя, что стало еще одним направлением деятельности компании. Чтобы протестировать возможности станка INTEGREX j-200 и удобства эксплуатации, была произведена попытка обработать поверхность 58 гранной детали. Результат превзошел все ожидания – зеркальная поверхность заготовки детали не требовала полировки, что и привело к идее выпуска запонки.

► Метод тонкостенной и высокоточной обработки таких материалов как титан, инконель и других труднообрабатываемых материалов - конек компании.

«Мы добились зеркальной обработки поверхности, приложив к этому огромные усилия, но не жалея на этом останавливаться, просто сказав: «Это впечатляет». Также был весьма убедительным тот факт, что на соревнование по изготовлению волчков - All-Japan Koma Taisen, компания EIGHT INDUSTRY получила весьма лестный отзыв» - вспоминает господин Хидетоши Хибино тот момент, когда они решились на продажу данной продукции. Высокие оценки конкурентов на этом соревновании, которое известно как событие, где малые и средние производители конкурируют друг с другом с помощью своих технических навыков, должно быть, является самой важной оценкой качества используемых методов обработки. Продукция компании, включая оригинальные изделия, такие как титановые или нержавеющей стали зажимы для галстуков, запонки, а также серьги, которые и настоящее время пользуются большим спросом.



Выдающиеся технологии компании были продемонстрированы на соревновании по изготовлению волчков (Koma Taisen)

EIGHT INDUSTRY выиграла турнир «Monozukuri Takumi» по изготовлению волчков, состоявшийся в Токио в августе 2017 года. Компания также заняла второе место в соревновании North Nagoya Tournament и теперь является одним из ведущих конкурентов в годовом рейтинге. «Вы будете лидерами до тех пор, пока изготавливаемые спирали будут хотя бы в половину длиннее, чем у ваших конкурентов». Дизайн в этом плане играет важную роль и является одним из базовых принципов, который привел к лидирующей позиции наравне с высокоточной обработкой, являющейся козырным тузом компании. «Благодаря нашему стремлению к улучшению и развитию методики внутри собственной компании, мы начали получать все новые и новые заказы. Мы собираемся воспользоваться данной ситуацией для возможности увеличения сделок с крупными компаниями». Сейчас в компании наблюдается устойчивый прогресс, который, мы надеемся, повлияет наше будущее, и корпоративное имя оправдает возложенные на него ожидания.





01

Репортаж о клиенте 03

Высокоточный горизонтальный обрабатывающий центр для изготовления деталей в аэрокосмической промышленности

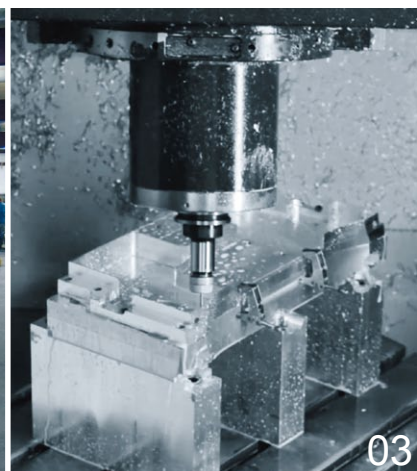


США Fort Walton Machining, Inc.

«Если мы не будем развиваться и использовать новейшие технологии, наши конкуренты будут просто переступать через нас. Использование современных технологий - это все в нашем бизнесе», - говорил Тим Макдональд, директор Fort Walton Machining расположенной в Форт-Уолтон-Бич, штат Флорида. По словам господина Макдональда, обработка деталей для аэрокосмической промышленности - лакомый кусок для тех, кто работает с 5-осевыми обрабатывающими центрами и большими портальными станками. В пояснение он добавил, что большинство цехов, связанных с аэрокосмической промышленностью, способны обрабатывать конструктивные элементы для самолетов и вырезать детали длиной до 11 футов. Но, когда доходит дело до более габаритных деталей, производитель обязан предпринять усилия по использованию портальных станков, подходящих для деталей длиной до 22 футов.



02



03



04

- 01. VHP160 улучшил возможности обработки
- 02. Большинство станков Mazak работают в цехе механической обработки
- 03. Высокоскоростная обработка на VARIAXIS 630 / 5X II
- 04. Буровые сверла для нефтяной промышленности, произведенные с помощью современной технологии обработки компании Fort Walton

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



Fort Walton Machining, Inc.

Президент : Ян Макдональд
Адрес : 43 Jet Drive NW Fort Walton Beach, Florida U.S.A.
Количество сотрудников : 180

www.fwmachining.com



Мисс Ян Макдональд, мать Тима Макдональда, является нынешним президентом и владельцем Fort Walton Machining. Ее покойный муж купил компанию в октябре 1997 года и с самого начала своей работы отдавал предпочтение станкам Mazak. Львиная доля станков в Fort Walton Machining была заказана именно у Mazak. В распоряжении Fort Walton Machining числится более 20 единиц оборудования Mazak, среди которых различные модели QUICK TURN, многозадачные станки NEXUS, 5-осевые вертикальные обрабатывающие центры серии VARIAXIS, токарные центры SLANT TURN NEXUS и обрабатывающие вертикальные центры VERTICAL CENTER NEXUS. Поэтому неудивительно, что в рабочем помещении станок VORTEX HORIZONTAL PROFILER (VHP) 160 занимает самое почетное место. На самом деле Fort Walton Machining приобрел один из самых первых станков данного типа. Перемещение по осям в станке VHP составляет 4 200 мм по оси X, 1 500 мм и по оси Y и 550 мм по оси Z, также он оснащен мощным шпинделем (106 л.с., 26 000 об/мин, конус HSK-A63). Самый большой плюс - это стол, с габаритами 3 988 мм на 1 245 мм, с максимальной грузоподъемностью 3 000 кг.



Господин Тим Макдональд, директор

Чтобы как можно быстрее начать процесс резки и сократить общее время цикла, станок VHP 160 предполагает быструю подачу на скорости до 1 380 дюймов в мин. по оси X и 1 176 дюймов в мин. по осям Y и Z, а скорость разгона/торможения составляет 0.5G.

Вдобавок станок VHP 160 обладает повышенной режущей способностью (инструмента); особенно, если речь идет об изготовлении деталей для аэрокосмической промышленности, таких как глубокие, тонкостенные карманы, требующие удаления большого количества металла. «Любой

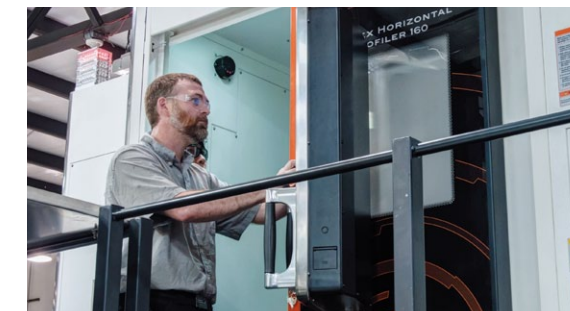
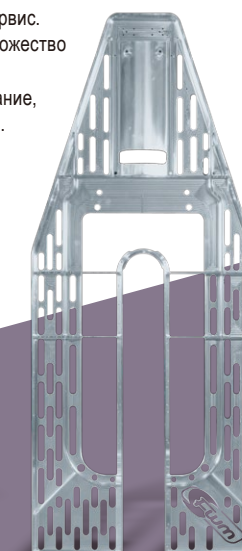
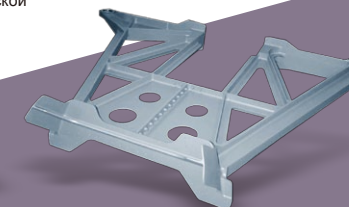
может обработать материал толщиной 1,3 мм, который всего 2.5 мм в глубину/в высоту», прокомментировал господин Макдональд. «Но попробуйте выдержать допуск, прямоту и нужную гладкость поверхности, когда толщина материала составляет 7,5 мм в глубину/в высоту. Всем этим требованиям - скорости, точности и жесткости, отвечают возможности станка VHP 160. Вы никогда не добьетесь успеха без правильного станка и режущего инструмента, которые работают на нужных скоростях и оборотах».



VHP160 предназначен для обработки различных по размерам деталей

«Несмотря на то, что деталь может быть качественно обработана, некоторые недостатки поверхности, какие-то эстетические несовершенства, могут вызвать подозрения в неточности работы, низкой производительности и возможного брака запчасти», объяснил господин Макдональд. С помощью станка VHP 160, мы можем выполнить все требования и снизить затраты на обработку каждой запчасти за счет оптимизации настроек, скорости и точности. «С начала работы на станке VHP 160 мы улучшили точность обработки деталей и достигли значительно сокращения времени обработки», - говорит господин Чад Вайзенбургер, оператор станка. «Станок позволил сократить время цикла на 50 процентов, что означает возможность обработки большего количества деталей и большую прибыль». Сегодня Fort Walton Machining - это высокий уровень прибыли при малом объеме производства. На предприятии производится от 1 до 500 видов деталей, 80 процентов из которых сделаны из алюминия с допуском от 0,762 мм до 0,00127 мм.

► Высокоточные детали для аэрокосмической и медицинской промышленности, произведенные при помощи станка Mazak



Работа на станке VHP 160 помогла улучшить точность обработки деталей и значительно сократить время цикла

Также изготавливаются элементы системы обработки грузов, опоры пола и множество компонентов фюзеляжа (кронштейны и другие мелкие детали). Срок действия контрактов по их изготовлению может варьироваться от двух недель до четырех лет. Помимо аэрокосмической промышленности Fort Walton Machining производит продукцию и для медицинского оборудования, а также занимается и токарной обработкой, например, изготовление ремней для всех аттракционов, расположенных в Орландо, штат Флорида. Несмотря на то, что задачи могут быть весьма разнообразными, общий знаменатель между ними всеми один - высокий уровень качества и точность. Компания следует принципу «безупречное производство» потому как производимые детали применяются в жизненно важных областях промышленности. Как следствие, Fort Walton Machining недавно получил престижную награду «Производитель года» штата Флорида. «Наша трудолюбивая, целеустремленная команда, а также передовые технологии обработки, все это и есть составляющие успеха нашей компании», - говорит господин Макдональд. «Часть успеха также зависит и от поставщиков оборудования, которые могут предложить нам самые передовые технологии, отличное качество и безупречный сервис. Конечно же, существует множество компаний, производящих и поставляющих оборудование, но Mazak вне конкуренции».

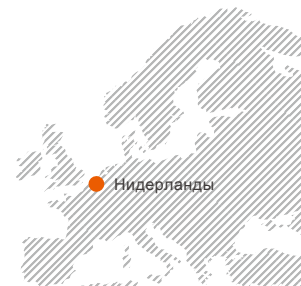


Репортаж о клиенте 04

Оперативная работа заложена в нашей ДНК

 Нидерланды Red Point Alloys bv

С момента своего основания в 1987 году Red Point Alloys быстро зарекомендовала себя как лидер в поставках всех видов клапанов. Фактически, его послужной список настолько обширен, что Red Point скорее известна под лозунгом «Да, мы можем» – компания, способная поставлять необходимые клапаны практически под любые нужды клиента. Господин Франк ван Ос вспоминает год, в течение которого Red Point еще больше укрепила свои позиции в качестве нишевого игрока во многих регионах и отраслях: «Недавно мы закончили выполнение обширного заказа из США, Канады, Ближнего Востока, Европы и Китая. Я могу отметить и наши успехи в химической промышленности, а также мы успели поработать и с весьма требовательным сектором ПТА (Plasma Transferred Arc)», - с гордостью в голосе говорит Франк.



01. Оборудование Mazak, способствующее политике ускоренной поставке деталей
02. Детали, откалиброванные на станках Mazak - QUICK TURN и INTEGREX
03. Сокращение времени производства деталей благодаря станкам Mazak
04. Быстрый, но тщательный осмотр деталей перед отгрузкой

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



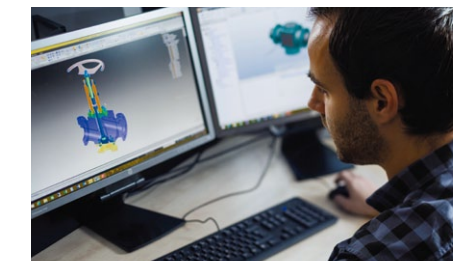
Red Point Alloys bv

Президент : Франк ван Ос
Адрес : Radonstraat2 2718TA Zoetermeer The Netherlands
Количество сотрудников : 50

www.redpoint-valves.com

Red Point
Fast track valve solutions

клапаны, а получение ответов на все вопросы на этапе обсуждения заказа помогает предотвратить проблемы и задержки в будущем».

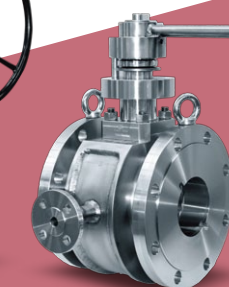
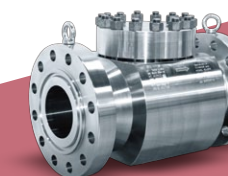


Использование современных технологий для проектирования клапанов.

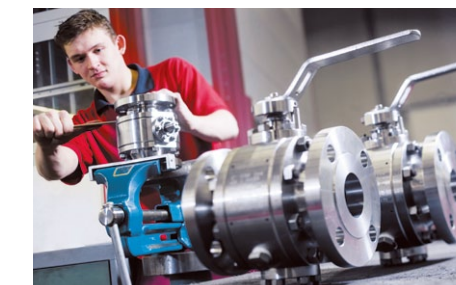
Личный опыт

Планирование эффективного использования крупных станков является настоящим вызовом с учетом постоянно меняющегося порядка заказов, но руководитель производства, господин Патрик Хуф кажется совершенно спокойным и расслабленным. «Конечно, нашу работу сложно прогнозировать. Заказ, срок исполнения которого составляет шесть недель, не представляет проблемы, но если, например, один или два ключевых заказа не выполняются к пятой неделе, тут то вы и начинаете осознавать ценность грамотной организации рабочего процесса. Хитрость состоит в том, чтобы уметь расставлять приоритеты и предвидеть проблемные этапы». В связи с этим он отмечает работу 13 станков Mazak, которые уже больше 20 лет эксплуатирует компания, в основном это станки серии QUICK TURN и INTEGREX. «Мы сделали ставку на оборудование Mazak с целью облегчения взаимодействия операторов и поддержания высокого качества продукции. Более того, все станки можно быстро наладить и начать работу, что является основным преимуществом, так как за один день отдельный станок может выполнять обработку пяти, шести или даже семи различных видов деталей». Кроме того, станки серии INTEGREX обеспечивают необходимую точность для выполнения заказа, за короткое производственное время, что является очень важным фактором, так как все детали должны быть готовы точно в срок. Стоит отметить, на оборудовании, которое использовалось ранее, обработка занимала гораздо больше времени. Программное обеспечение Mazak очень помогло операторам

► Клапаны, произведенные на станках Mazak



в процессе обучения. В случае необходимости или возникновения каких-либо вопросов осуществляется оперативная поддержка, а необходимые запчасти можно заказать из Левена, Бельгия. Невозможно придумать лучшего расположения своей штаб-квартиры и производственного предприятия, чем всего в двух шагах от основных клиентов в Антверпене, рядом с Роттердамскими промышленными парками, и в тридцати минутах от глобального транспортного узла – гавани в Роттердаме и аэропорта в Амстердаме. Такое выгодное местоположение Red Point означает, что доставка продукции может осуществляться быстро и без лишних проволочек клиентам по всему миру, и не удивительно, что компания усердно расширяла производственный охват в течение почти тридцати лет.



Заслужившая доверия ускоренная доставка, отвечающая самым высоким стандартам.

«Как вы сами можете видеть, вся деятельность Red Point направлена на обеспечение наших клиентов клапанами вовремя и в идеальном состоянии», комментирует господин фон Ос. «Производство клапанов требует организации и коллективной работы на каждом этапе: от получения и регистрации заказа до проектирования, от закупок до обработки, и от сборки до тестирования; начиная с производства стандартных клапанов из уникальных материалов, заканчивая клапанами под особые нужды. Образно говоря, оперативная работа заложена в ДНК компании Red Point».

Yamazaki Mazak Thailand Co., Ltd.



Мисс Чурайрат Клинбуннак

Используя знания, опыт и работу в команде для решения проблем клиентов

Yamazaki Mazak работает по нескольким направлениям в Японии и других странах: производство, продажи, а также пред- и послепродажное обслуживание, и техническая поддержка. Рубрика ЛИЦА КОМПАНИИ MAZAK представляет активных сотрудников группы компаний. Данный выпуск рассказывает о мисс Чурайрат Клинбуннак, которая занимает должность сервисного инженера в филиале компании Mazak в Таиланде. Она стремится оперативно реагировать на заявки клиентов для консультации по вопросам обработки.

ПРОФИЛЬ» Мисс Чурайрат Клинбуннак

Мисс Клинбуннак начала работу в компании в январе 2011 года. Набравшись опыта, в настоящий момент она работает в качестве сервисного инженера. По выходным мисс Клинбуннак изучает методы производства и другие необходимые для работы предметы по магистерской программе в Pathumwan Institute of Technology.

—Почему вы выбрали профессию сервисного инженера?

В обязанности сервисного инженера входит подбор наиболее эффективных методов обработки, применимых к конкретной ситуации для различных клиентов. Работа трудная, но после вступления в команду Mazak, я решила освоить именно ее, поскольку у меня появилась отличная возможность улучшить свои навыки.

—Каковы Ваши текущие задачи?

Моя основная задача - обучение клиентов работе на станках. Я также занимаюсь программированием станков, подлежащих отправке, а также в мои обязанности входит демонстрация работы станков в выставочном зале. На самом деле, в Таиланде не так уж много женщин способных справиться с этой задачей. Такое положение непривычно и для моих клиентов, так как для них большая редкость обучаться техническим задачам у женщины, но большой плюс такой ситуации состоит в том, что они наверняка запомнят меня.



Демонстрация обработки в выставочном зале

—Что является для Вас самым важным в работе?

Во-первых, для Вас является приоритетом оперативно отвечать на запросы заказчиков, у которых есть проблемы с эксплуатацией или программированием станка. Кроме того, в моем представлении неудача - это путь к успеху, потому что успешные люди учатся на своих ошибках независимо от поля деятельности, это помогает мне в работе. Я думаю, что очень важно признавать и принимать свои ошибки, это поможет добиться успеха.



Коллективная работа в процессе решения проблемы клиента

—Какие полезные навыки Вы извлекли, работая в Mazak?

Я узнала о важности работы в команде. Пока наш отдел работает слаженно, все рабочие процессы проходят гладко, благодаря кооперации коллег и менеджеров. Мне никогда не отказывают в помощи, если у меня возникают какие-либо вопросы. И я счастлива, когда команда решает сложную задачу, а клиент оставляет только положительные впечатления о нашей работе. Обмен опытом со своими коллегами представляет для меня невероятную ценность.

—Как Вы охарактеризуете состояние промышленности в Таиланде?

Несмотря на то, что моя страна известна как крупный производитель автомобилей в Юго-Восточной Азии, такие отрасли как пищевая промышленность, здравоохранение, энергетика и электроника и другие отрасли также активно развиваются. Еще одна особенность заключается в том, что многие иностранные компании открывают свои заводы в Таиланде из-за избытка человеческих ресурсов и как результат - избытка рабочей силы, потому как размер заработной платы невелик по сравнению с другими странами. В университетах нашей страны большой упор делается на технические предметы, а также велико число исследовательских организаций.

—Каковы ваши цели?

Мне нравится, чем я занимаюсь сейчас, потому что я могу

использовать опыт и знания, которые я уже накопила, так что я хочу работать тут как можно дольше. По этой причине на выходных я изучаю методы производства и другие необходимые для работы предметы по магистерской программе в университете. «Предметы, которые я изучаю, напрямую связаны с моими текущими обязанностями, поэтому я хочу использовать знания, приобретенные в процессе обучения для работы», - объясняет мисс Клинбуннак. Такой комментарий отражает ее желание к дальнейшему развитию своих профессиональных навыков в помощи клиентам. Знания, полученные в университете, и опыт вместе с желанием учиться чему-то новому помогут мне в будущем расширить круг обязанностей.

Как она проводит свои выходные

Большую часть своих выходных я посвящаю курсовым работам и исследованиям необходимым для моей учебы. Остальное время я посвящаю спорту и своим домашним животным. Поскольку моя семья живет в Чантабури, восточной части Таиланда, у меня нет возможности часто их навещать, но мы поддерживаем общение друг с другом по телефону.



Новости и события

Поддерживаем развивающиеся отрасли промышленности в центральной Японии



Mechatronics Technology Japan (MECT) – вторая по значимости выставка станков в Японии после JIMTOF. Выставка состоялась в 2017 году в выставочном центре Port Messe Nagoya в Нагое с 18 по 21 октября.



Поскольку MECT проводится в Нагое, данная выставка выступает в качестве платформы для внедрения нашей продукции и новых технологий в сфере автомобильной и аэрокосмической промышленности, развивающихся в этой части Японии.

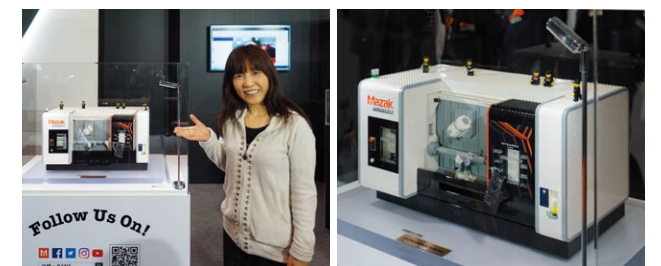
Станки, ориентированные на автомобильную промышленность

На этой выставке мы продемонстрировали различное оборудование для автомобильной промышленности, которая является лидирующей отраслью в данном регионе. На мероприятии было продемонстрировано зуботочение и другие процессы механообработки с помощью станков INTEGREX i-400S и QUICK TURN 300MY. Также были продемонстрированы станки: VTC-530/20 FSW, в котором используется технология сварки трением с перемешиванием (FSW), позволяющая производить оборудование для охлаждения электромобилей, пластин для полупроводников; гибридный многоцелевой станок VARIAXIS j-600/5X AM, основанный на производстве методом нанесения расплавленного металла. Вышеназванное оборудование привлекло внимание большинства гостей выставки. Помимо этих станков, можно было ознакомиться и с горизонтальным обрабатывающим центром HCN-4000, оборудованным опцией Multi Pallet Pool (MPP), который представляет собой систему автоматизации для работы в автономном режиме продолжительный период времени. Кроме того, была

продемонстрирована непрерывная резка толсто- и тонколистового металла из разных материалов с помощью оптоволоконного станка OPTIPLEX 3015 FIBER 8 кВт, который был представлен в первый раз и, с помощью которого были продемонстрированы новые концепции производства на основе IoT.

Обложка данного выпуска

Мы попросили мисс Сачико Акинагу, трехкратную победительницу титула «Король LEGO» создать модель станка INTEGREX i-400 в масштабе один к десяти и представить ее на нашем стенде на выставке MECT 2017. Копия в точности воспроизвела оригинал и очень впечатлила посетителей.



Модель станка INTEGREX i-400 в масштабе один к десяти с автором мисс Сачико Акинага.