



Слева направо:
Алексей Трусов, коммерческий директор, директор представительства HERMLE WVE AG в России, г. Москва;
Андрей Вырыпаев, глава представительства HERMLE WVE AG, г. Тольятти

Hermle

С. Суров, А. Трусов, ООО «ХЕРМЛЕ ВОСТОК»: «Концерн Hermle сегодня один из мировых лидеров по разработке современных высокопроизводительных обрабатывающих центров. Он занимает ведущие позиции в создании оборудования для многих отраслей промышленности: от производства крупных комплексов узлов до обработки мельчайших деталей в сфере высоких технологий. Те основы, которые заложены в технических решениях компании, всегда позволяют получать прекрасный результат с точки зрения качества, производительности и, соответственно, экономического эффект».

Сергей Суров, глава представительства HERMLE WVE AG в Украине



Даже в нынешнее непростое время Hermle не останавливается в своем развитии. За последнее время был значительно расширен штат сотрудников, разработаны новые модели станков, при создании которых использованы технические решения, во многом являющиеся революционными в своей сути... Все подобное происходит из одного простого допущения, что любой кризис рано или поздно заканчивается, и сегодня необходимо задумываться о будущем, о перспективах.

Минувший год стал самым лучшим по результатам за всю историю деятельности и для представительства концерна на территории СНГ. Компанией «Хермле-Восток» был введен в эксплуатацию 51 станок. Если же учитывать контракты (с завершением пусконаладочных работ) с переходом на 2012 год, то это уже 70 станков, которые будут работать в России, Беларуси и Украине.

Новая серия MT dynamic

Два года назад Hermle представил на рынке образцы обрабатывающих центров нового модельного ряда Mill/Turn (фрезерование/точение) со встроенной функцией точения, являющихся развитием знаменитой серии C:

C 42 U MT dynamic

диаметр поверхности наклонно-поворотного стола — 750 мм
перемещение по осям X-Y-Z — 800/800/550 мм
частота вращения — 800 об/мин
максимальная нагрузка — 700 кг
мощность — 20 кВт/173 Нм

C 50 U MT dynamic

диаметр поверхности наклонно-поворотного стола — 1000 мм
перемещение по осям X-Y-Z — 1000/1100/750 мм
частота вращения рабочего стола — 500 об/мин
максимальная нагрузка — 1000 кг
мощность — 35 кВт/215 Нм

C 60 U MT dynamic

диаметр поверхности наклонно-поворотного стола — 1200 мм
перемещение по осям X-Y-Z — 1200/1300/900 мм
частота вращения рабочего стола — 450 об/мин
максимальная нагрузка — 1400 кг
мощность — 35 кВт/215 Нм

Преимущество данного конструктивно-го решения в том, что создана серия 5-осевых комбинированных станков, на которых за один установ можно проводить комплексную обработку деталей, требующих как токарной, так и фрезерной обработки.

Особенностью новых станков является то, что при их создании разработчиками в концепцию было заложено наличие интегрированного поворотного стола, на котором токарные операции можно производить не только в строго горизонтальном или вертикальном положении, но и в любом промежуточном. При этом предусматривается применение инструментальных оправок типа HSK-T, позволяющих использовать при работе более короткий инструмент, что приводит к снижению вибрации. Соответственно, поверхность изделия получается более высокого качества и увеличивается производительность станка.

А благодаря высокому уровню инженерных решений и качеству исполнения оборудования можно быть уверенным в том, что при работе не будет проблем с получением идеальной формы контура при токарной обработке, равно как и функции фрезерования сохраняются в полном объеме.

C-42 — это универсальный станок, который позволяет реализовать любые задачи, связанные с 3-, 4- или 5-осевой обработкой материала. Его преимущество в том, что благодаря наличию 4 направляющих по оси Y у него очень высокая жесткость на кручение,

Станки, которые Вас не подведут!
Партнер, которому Вы можете доверять — сегодня и завтра!



ООО «ХЕРМЛЕ-ВОСТОК»
Россия, 127018, г. Москва, ул. Полковая, 1, строение 4
тел.: +7 495 221-83-68; факс: +7 495 221-83-93;
info@hermle-vostok.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В УКРАИНЕ HERMLE WWE AG
Украина, 04050, г. Киев, ул. Мельникова, 2/10
тел.: +38 044 536-55-10; тел./факс: +38 044 227-43-87
kiev@hermle-wwe.com





что позволяет добиваться высокой производительности при резании материалов, которые традиционно тяжело поддаются обработке.

В свое время со станком C-42 Hermle выиграла общеевропейский конкурс на поставку оборудования для обработки импеллерных колес из инконеля. В этом материале содержится более 60% никеля, специалисты знают, насколько он трудный в обработке, и чтобы добиться высокой производительности, требуется особая жесткость станка.

Самые крупные обрабатывающие центры Hermle — C-60 — используется в области тяжелого машиностроения. В Европе на них уже сложился устойчивый спрос: на данный момент концерн уже поставил 20 станков этого типа своим заказчикам. И есть еще достаточное количество клиентов, интересующихся этим оборудованием.

В СНГ C-60 по-настоящему еще не оценен — по сути, его рынок находится пока в стадии наработок. Во многом так происходит из-за того, что реальные потребности многих производств попросту не поспевают за теми возможностями, которые это оборудование позволяет реализовать. На C-60 при перемещениях по осям 1200 × 1300 × 900 мм можно добиваться точности в 5 микрон! Для некоторых специалистов это запредельные цифры, в которые они отказываются верить. Поэтому на многих предприятиях пока попросту нет понимания, где же это оборудование нужно и возможно применить.

Однако определенное внимание к C-60 в странах постсоветского пространства уже есть. Интерес к приобретению данной модели проявляют в первую очередь производители крупного энергетического оборудования.

А из перспектив на будущее — в апреле 2012 году на дне открытых дверей Hermle собирается представить станок C-32. Его подробное описание, как и подробные технические характеристики, пока держатся в секрете.

Экономика инструмента

С точки зрения предложения оборудования именно в 5-осевом исполнении у станков Hermle традиционно есть такие преимущества, против которых конкурентам противопоставить что-либо очень сложно. Это — точность и качество исполнения.

Но имеется и еще один момент, который многие потребители пока не учитывают в своем анализе при выборе оборудования, — это стойкость инструмента. Как известно, Hermle в своей основе — порталная конструкция, которая позволяет значительно экономить на инструменте. Благодаря жесткости и отсут-

ствию вибрации он служит гораздо дольше, чем на станках, которые построены на консольном принципе.

И, к сожалению, при выборе оборудования не все корректно и в полной мере оценивают именно эту часть затрат. Хотя сегодня становится все более очевидным, что в металлообработке для оценки экономической эффективности за основу необходимо принимать не стоимость самого станка, а стоимость деталей, произведенных на нем. Сюда входят и затраты на инструмент, на зарплату, на расходы электрической энергии и тому подобное.

Этот факт хорошо иллюстрирует опыт одного нашего заказчика, который решил сравнить оборудование от разных производителей. Ранее он приобретал более дешевые станки, затем решил на Hermle, и в течение полугода сопоставил их при обработке деталей из титановых сплавов. Выяснилось, что если производительность при работе на Hermle удалось поднять на 40%, то по стойкости инструмента выигрыш был в 3 раза — а это очень серьезная составляющая, которую, как правило, никто не учитывает, когда выбирает оборудование.

Модернизация — это не прихоть, а перспектива

Сегодня наметилась тенденция экономии энергии не только при работе каждого станка в целом, но и при выполнении отдельных операций на нем. Поэтому каждый станок Hermle имеет в своем составе систему рекуперации, позволяющую всю энергию, выделяемую, например, при торможении, возвращать обратно в сеть. Но здесь есть одно «но» — и очень серьезное.

Если в Европе электросети способны принимать подобные режимы работы, то, к сожалению, на территории стран СНГ сети зачастую устаревшие и не рассчитаны на применение современных технологий.

Поэтому для более эффективного использования станка необходимо говорить и о совершенствовании местных энергетических систем, приведении их в соответствие с современными требованиями. Но, к сожалению, подобное не связано с проблемами и желанием отдельных предприятий. Локально они ничего изменить не могут, поскольку подключены к общим электросетям, находящимся в руках государственных управляющих компаний. Те же обновление и модернизацию электросетей ведут очень низкими темпами, так как это требует очень серьезных капиталовложений, да к тому же далеко не всегда присутствует и должный уровень понимания перспектив развития промышленности в целом.

Сейчас такая экономическая ситуация, что все пытаются решать проблему локально, на каком-то определенном участке, стараются работать на «сейчас». Поэтому соотношение того, что нам нужно, и того, что мы реально можем, сегодня находится еще на очень низком уровне, если брать всю макроэкономику в комплексе.

Собирать Hermle в России? Почему бы и нет

Часто задают вопрос относительно того, собирается ли Hermle организовать собственное сборочное производство на территории постсоветского пространства. В 2007 году концерн начинал заниматься организацией такого предприятия на базе ОАО «Сатурн» в городе Рыбинск, но тогда, к сожалению, дело так и не обрело какие-то практические формы. И сегодня у нас есть возможности создать такое производство. Весь вопрос в том, что мы должны осознать, насколько это важно для рынка России и как это отразится на имидже фирмы в целом.

Одна из основных проблем в том, что немцы где-то не доверяют, а в чем-то даже и опасаются этого шага. И дело не в том, что они не хотят раскрывать производственные секреты. Ведь речь в данном случае идет о крупноузловой сборке и поэтому передачи каких-то особенных технологий не может быть в принципе. Они боятся потери качества.

Исторически Hermle — это оборудование HI-END класса. Это самый высший уровень того, чего в принципе можно достичь в станкостроении. Поэтому возможные репутационные потери для Hermle могут оказаться несоизмеримы с экономическими рисками, связанными с созданием подобных предприятий по сборке на территории других стран.

Однако в противовес необходимо принимать во внимание и другой очень серьезный момент. В России на правительственном уровне стоит четкая задача защиты интересов своего производителя. И зачастую предприятиям приходится и доказывать, и обосновывать, почему для модернизации своего производства они выбрали импортный станок, к примеру, Hermle, если на рынке предлагаются отечественные аналоги.

Поэтому если кто-то из конкурентов запустит завод по сборке на месте и на его продукции будут стоять «Сделано в России», то он, конечно, окажется в более выигрышном положении. Исходя из всего этого подобные варианты создания сборочного производства на территории России сегодня активно рассматриваются и в Hermle. 