Вот уже более 5 лет харьковская компания «ОМИС-ТЕХНИК» специализируется на проектировании и изготовлении нестандартных пресс-форм, штампов и экструзионной оснастки. Основа ее успеха — комплексная оснащенность производства передовым металлообрабатывающим оборудованием, а также сплоченная команда высококвалифицированных специалистов, гибко и творчески решающих любые технические задачи.

«ОМИС-ТЕХНИК» — МАСТЕРА НЕСТАНДАРТНЫХ РЕШЕНИЙ

"OMIS-TECHNIK" — Masters of Irregular Solutions

For more than five years Kharkov company "OMIS-TECHNIK" has been specializing in projection and production of irregular press molds, dies and extrusion equipment. The basis of its success lies in integrated equipment of production with leading metal-working machinery as well as in a solid team of highly skilled specialists. Thus, the present article covers the following material: the nomenclature of production, information supplied by a customer, the projection of equipment and development of engineering documentation, production of equipment, quality control, company's clients.

Номенклатура выпускаемой предприятием технологической оснастки включает в себя:

- одноместные и многоместные пресс-формы для изготовления деталей из пластмасс на термопластавтоматах методом литья под давлением, а также из реактопластов и резины на прессах прямого прессования;
- штампы для холодной штамповки (вырубных, гибочных, вытяжных и формовочных совмещенного или последовательного действия, а также на прессах);
- штампы и пресс-формы для вакуумной и пневматической формовки (для изготовления тары, упаковки и одноразовой посуды из полистирола, полипропилена и т. п.);
- формы для раздувных и выдувных автоматов (для выпуска пластмассовых емкостей);
- оснастка (фильеры и калибраторы) для экструзионного оборудования.

Максимальные габариты выпускаемых изделий — до 700 x 700 x x 700 мм.

Заказ на изготовление той или иной оснастки может поступать в виде образца готового изделия, которое клиент намерен выпускать, либо его чертежей или эскизов, либо в виде 3D математической модели изделия, выполненной в программах Solid Works, AutoCAD, T-flex, «КОМПАС» и им подобных. В первом варианте для создания компьютерной модели будущего изделия используется 3D-сканирование его образца. Возможен даже такой путь решения проблемы заказчика (в случае, когда у него есть только простейший эскиз будущего изделия), как изготовление по этому эскизу мастер-макета из специального модельного полиуретана. Такой подход особенно выгоден, когда заказчик предполагает выпускать изделия сложной формы, из нескольких деталей, и нужно проверить, как они будут сопрягаться.

Кроме того, от заказчика потребуется сообщить, из какого материала должна быть изготовлена оснастка, на каком оборудовании он предполагает ее эксплуатировать, какова должна быть ее производительность (из чего определяется, например, число мест пресс-формы и число ее рабочих циклов, на которые будет предоставляться гарантия).

Следующий шаг — проектирование оснастки и создание конструкторской документации на нее. На этом этапе группа высококвалифицированных конструкторов компании применяет CAD/CAM/CAE-систему CIMATRON E7.0. Причем проектирование (а также и дальнейшее изготовление) пресс-форм и штампов может идти двумя путями: либо вся оснастка изготавливается компанией, либо с использованием готовых стандартных элементов — блоков и горячеканальных систем бельгийской фирмы D-M-E, сертифицированных по стандарту ISO 9001. Последний вариант, хотя и дороже, зато значительно ускоряет процесс изготовления оснастки и делает ее качественнее, заказчик может получить готовую пресс-форму уже через 1–2 месяца. Использование системы CIMATRON позволяет также провести компьютерное моделирование процессов работы оснастки, т. е. ее «пролив», исследование возможных дефектов готового изделия и способов их избегания, расчет прочности и кинематики движения конструктивных элементов.

Согласованная с заказчиком КД идет в производство. Рабочие элементы выпускаемой оснастки изготавливаются предприятием из инструментальных сталей или твердых сплавов самостоятельно, на собственном металлообрабатывающем оборудовании — 3- и 4-координатных фрезерных центрах МАНО и Roland, 5-координатных

электроэрозионных станках Charmilles (Robofill 240 SL и Roboform 35P), а также с использованием полного комплекса шлифовального оборудования, координатно-расточных и строгальных станков. Особо стоит отметить, что станки Charmilles, приобретенные через фирму Galika, работают на «ОМИС-ТЕХНИК» в условиях особого микроклимата, благодаря чему обеспечивают точность обработки порядка 4 микрон. Это позволяет компании изготавливать даже такую сложную оснастку, как беззазорные штампы. При механообработке используется инструмент фирм SGS, HANITA, Mitsubishi Carbide, обеспечивающий резание с высокой производительностью и качеством по металлу с твердостью до HRC 45-50. Термообработка ведется с использованием печей с автоматизированным управлением Eurovan (Италия).

Контроль качества изготовления идет на всех этапах — и заканчивается пробными испытаниями оснастки на собственном оборудовании «ОМИС-ТЕХНИК». Кстати, на этих же литьевых машинах и экструзионных установках клиент при необходимости может разместить заказ на изготовление необходимых ему изделий — в этом случае компания готова гарантировать качество выпускаемой на этой оснастке готовой продукции.

В любом случае сдаваемые клиенту пресс-форма или штамп получают технический паспорт с описанием рекомендуемых процедур ТО, а также обеспечиваются гарантией на срок от 3 месяцев или порядка нескольких десятков тысяч циклов (на стороннем производстве) до года и даже более, т. е. сотни тысяч циклов (если оснастка будет эксплуатироваться на оборудовании «ОМИС-ТЕХНИК»), а также сервисной поддержкой в течение всего срока эксплуатации.

Качество изделий компании могут подтвердить ее клиенты, среди которых — Харьковский подшипниковый завод, Украинская литейная компания, «ТВП-Украина», «Полипласт+», «Слобожанский мыловаренный завод» и многие другие. Отдельных слов заслуживают те, кем гордится предприятие, те, кто воплощает все описанное выше «в жизнь» — в надежно работающий металл: технологи и программисты, конструкторы и высококвалифицированные рабочие-операторы станков. Все они — профессионалы в своем деле, привыкшие подходить к решению задач творчески, гибко, мобильно, с настоящим командным духом. Для них любая техническая или производственная проблема — это еще один повод придумать и реализовать новое, нестандартное и эффективное решение. Обращайтесь!

«ОМИС-ТЕХНИК»
61033, Украина, г. Харьков,
ул. Шевченко, 317
Тел.: + 38 (057) 750-02-29
Тел./факс: + 38 (057) 720-30-52
spkach@yandex.ru