

ВСЕЛЕННАЯ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ STUDER MOTION MEETING 2015

На ежегодной, и, непременно, креативно подготовленной организаторами пресс-конференции в Туне генеральный директор компании Fritz Studer AG Фред Гаегауф (Fred Gaegauf) подвел итоги прошедшего года, ознакомил представителей отраслевых СМИ мира с планами на будущее, где главным ориентиром является сохранение места лидера в области технологии шлифования как круглых, так и некруглых деталей



Генеральный директор компании Fritz Studer AG Фред Гаегауф (Fred Gaegauf) на фото слева.

«Последние два года прошли для Studer не столь знаменательно, как незаурядный 2012. Это было связано в основном с отложенными инвестициями. Но, тем не менее, компания не потеряла лидерства на рынке», — отметил в своем выступлении перед журналистами Фред Гаегауф. В 2015 году группа компаний, производящих станки для круглого и некруглого шлифования, в составе: Studer, Schaudt и Mikrosa, намерена по-прежнему инвестировать в повышение эффективности, оставаясь пионером в разработке и внедрении инновационных технологий. В этом есть абсолютная необходимость, поскольку при сегодняшней насыщенности рынка и уменьшении инвестиций сохранить темпы роста можно, только увеличив долю рынка.

Фред Гаегауф также отметил, что на сегодня расширение круга клиентов является первоочередной задачей группы. Ситуация на рынке непростая, но повода для паники руководство компании не видит и планирует плавный рост продаж и доходности. Все изменения на рынке находятся под постоянным вниманием специалистов компании.

Генеральный директор сравнил сегодняшнюю ситуацию в европейской экономике с аттракционом с привидениями, в котором за каждым поворотом стремительно движущегося поезда может появиться новое чудовище. Тем не менее, он с оптимизмом смотрит в будущее и ставит перед своим коллективом амбициозные задачи: выйти на производство 1000 станков в год. Для этого, естественно, должны быть существенно сокращены сроки производства. Это серьезная заявка: учитывая тот факт, что в 2014 году Studer, SCHAUDT и Mikrosa произвели всего 534 машины. Но в компании, следуя принципам Industrie 4.0, уже разработаны новые гибкие технологические процессы, благодаря которым повысится эффективность работы сборочного конвейера и с большей отдачей будет использоваться персонал. Уже в 2015 году планируется выпустить 585 станков. «Мы должны быть № 1», — в заключение подчеркнул господин Гаегауф.

■ ГРУППА КРУГЛОГО ШЛИФОВАНИЯ

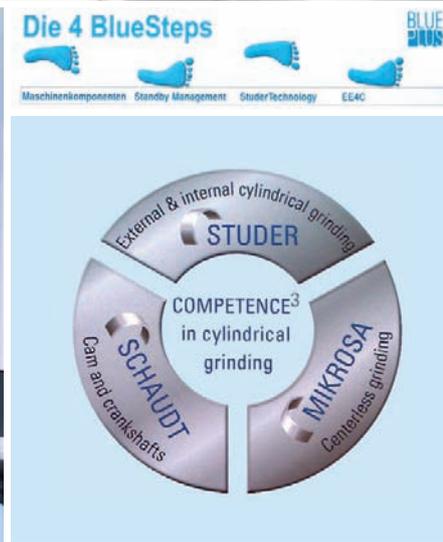
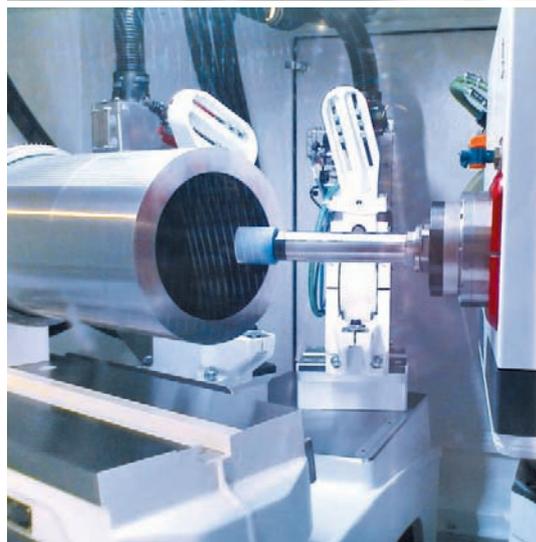
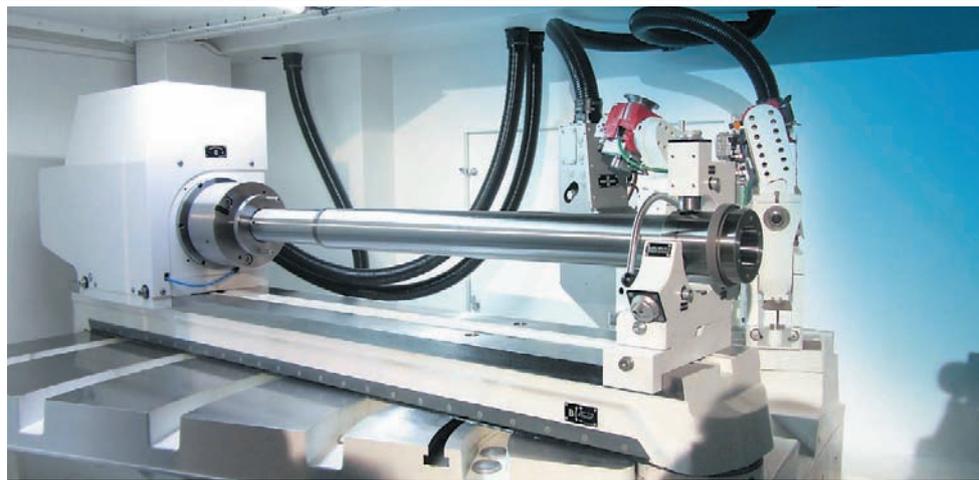
Studer, Schaudt и Mikrosa образуют технологическую группу круглого шлифо-

вания внутри Grinding Group, причем производственные площадки Studer Steffisburg, Studer Biel являются центрами технологии внутренней обработки, а Schaudt Mikrosa Leipzig — центром компетенции автомобилестроения, предлагающим своим клиентам лучшие прикладные решения.

Сотрудничество между Studer, Schaudt и Mikrosa активно расширяется и сравнительно недавно вылилось в новый инновационный продукт — станки серии Crankgrind, которые решают более сложные задачи комплексной обработки валоподобных деталей круглой и некруглой формы.

■ УСПЕШНОЕ ВНЕДРЕНИЕ S141

В 2014 году Studer вывел на рынок S141 — высокоточный универсальный круглошлифовальный станок с ЧПУ для внутренней обработки, позволяющий совершенно по-новому выполнять технологические операции. Он был успешно презентован на всех самых крупных отраслевых выставках мира: AMB, Bim, IMTS и Jimtof S 141. В нем установлена инновационная система направляющих StuderGuide®, высокоточ-



ный привод осей с линейными двигателями, высокоскоростной прямой привод револьверной головки шлифовального шпинделя, автоматический поворотный стол. Он предназначен — в зависимости от модели — для обработки деталей длиной от 300 до 1300 мм. Максимальная длина внутреннего шлифования составляет 250 мм, а наружного — 150 мм.

■ BLUEPLUS

Компания Studer, как и все предприятия UNITED GRINDING Group, прошла квалификацию на получение знака Bluecompetence, учрежденного VDMA (Объединение немецких машиностроительных предприятий). Этот знак разрешается применять только предприятиям, которые письменно признали условия его использования и обязались реализовывать энерго- и ресурсосберегающие решения.

Оптимизация использования ресурсов начинается с изучения и анализа цепочки производственных процессов. Важно, чтобы для каждой детали была определена оптимальная стратегия обработки и самая эффективная технология изготовления.

На Studer были разработаны меры по усовершенствованию шлифовальных станков, реализация которых привела к снижению их энергопотребления. Большая роль в этом принадлежит применяемому на станках Studer программному обеспечению, благодаря которому можно на 50% сократить время обработки и, следовательно, энергопотребление.

Главные особенности, позволяющие станкам Studer быть более энергоэффективными:

- ◆ изготовление станин из минерально-го литья Granitan® требует на 40% меньше энергии, чем станин из чугуна;
- ◆ ПО StuderTechnology позволяет оптимизировать технологические процессы, что сокращает время обработки до 50%;
- ◆ StuderGRIND/StuderWIN. Детальное моделирование процесса настройки станка на новые задачи позволяет избежать простоев и брака. При этом снижается потребность в энергии и сырье;
- ◆ энергоэффективное оснащение систем СОЖ и аспирации;

◆ постоянная работа над усовершенствованием процессов с целью экономии ресурсов.

■ В СЕНТЯБРЕ 2014 ГОДА КОМПАНИЯ FRITZ STUDER AG СЕРТИФИЦИРОВАНА ПО ISO 14001

Международный стандарт экологического менеджмента ISO 14001 устанавливает признанные во всем мире требования к системе экологического менеджмента и является частью семейства стандартов.

В ISO 14001 сделан основной упор на непрерывность процесса совершенствования предприятия с целью улучшения экологии окружающего пространства.

Главные принципы Fritz Studer AG:

- ◆ конструирование ресурсосберегающих станков, учитывающее весь их жизненный цикл;
- ◆ специальные методы и способы моделирования, позволяющие оптимизировать конструкцию и динамику станков;



- ♦ разработка и применение технологий и процессов для экономии энергии и затрат;
- ♦ энергоэффективные концепции изготовления и производства;
- ♦ сокращение использования жидкостей;
- ♦ оптимизация работы оператора.

Для реализации данных задач в компании создана концепция 4 BlueSteps:

- Шаг 1.** Оптимальный выбор компонентов и определение масштабов производства.
- Шаг 2.** Оптимизированные под потребности заказчика вспомогательные функции менеджмента.
- Шаг 3.** Программное обеспечение StuderTechnology.
- Шаг 4.** EE4C — разработка Studer и Высшей технической школы Цюрих/Inspire для оптимального расчета энергозатрат станка на производство одной детали.

BluePlus демонстрирует, что и в области неистощающего ресурсопользования и энергоэффективности компания Fritz Studer AG может предложить заказчикам больше, чем ее конкуренты.

FRITZ STUDER AWARD 2014 — INNOVATIVE GRINDING TECHNOLOGIES

Компания Studer в четвертый раз привоила премию «Fritz Studer Award», которой награждаются выпускники европейских университетов и технических ВУЗов за исследования в области техники и технологий. Рассматриваются как курсовые и дипломные работы, так и диссертации, в которых представлены обоснованные результаты собственных исследований, целью которых были технические решения, реализуемые на практике и представляющие собой инновационный потенциал для машиностроения.

Принимаются работы в следующих номинациях:

- ♦ инновационные конструкции станков или их комплектующих, предназначенные для прецизионной обработки;
- ♦ альтернативные материалы в машиностроении;
- ♦ модели для исследования динамических и термических процессов, специфичных для металлообрабатывающих станков;

- ♦ разработка системы управления и ее элементов;
- ♦ новые или усовершенствованные технологии обработки резанием: шлифование, точение и т.д.

Работы оценивались компетентным жюри. Решающими критериями для оценки были: реализуемость, новизна, идея, научная ценность, форма, а также правильность выводов и результатов.

В присутствии журналистов приз «Fritz Studer Award» и чек на 10 000 швейцарских франков был вручен доктору Эдуардо Вайнгэртнеру (Eduardo Weingärtner) из Швейцарской высшей технической школы Цюриха за работу «On-Machine Wire Electrical Discharge Dressing of Metal Bonded Grinding Wheels». Он исследовал способ правки алмазных шлифовальных кругов на металлической связке посредством электроэрозии. Доктор Вайнгэртнер разработал конструкцию узла для правки и схему его интеграции в шлифовальный станок, а также смоделировал техпроцесс и оптимизировал его. 