



## SANDVIK COROMANT ГЛАЗАМИ ЗАКАЗЧИКА: НАДЕЖНОЕ И БЫСТРОЕ РЕШЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАЧ



Саратовский производственный инженеринговый центр «СПИЦ» начал свою деятельность в 2014 году. И уже 4 года «СПИЦ» успешно сотрудничает с компанией Sandvik Coromant через ее официального технического дистрибьютора «СФТрэйдинг». В беседе с корреспондентом журнала исполнительный директор Андрей Талалов рассказал об истории компании и сегодняшней специфике производства.

– Андрей, расскажите немного о вашей компании?

– Наше производство начало свою работу в 2014 году. На сегодняшний день «СПИЦ» специализируется на оказании услуг по металлообработке в производстве различных датчиков, аппаратуры и инструментов для измерения, контроля и испытаний. Также мы производим детали для котлов центрального отопления, приборов и аппаратуры для автоматического регулирования и прочие комплектующие и принадлежности.

– Кто ваши основные заказчики?

– Нашим ключевым заказчиком является лидер по производству газовой и приборной продукции ООО ЭПО «Сигнал», а также предприятия, которые производят различные приборы, детали машин, предприятия нефтегазового сектора, общепромышленные производства, занимающиеся изготовлением датчиков давления или другой приборной продукции. У нас очень большая номенклатура производства деталей. Сейчас, например, мы обрабатываем титан в очень больших количествах, но если говорить об основной нашей специализации, то это обработка резанием таких труднообрабатываемых материалов, как титан, нержавеющая и легированная сталь, прочие материалы.

— С чего вы начали создание производства?

— Конечно, со сбора информации и анализа. Совместно с нашим партнером и заказчиком ООО ЭПО «Сигнал» мы проанализировали потребность рынка в технологичных решениях по производству деталей и узлов, систематизировали номенклатуру деталей и к каждой группе деталей подобрали свой тип оборудования. Это был масштабный проект, выполненный с привлечением крупных консалтинговых компаний, специализирующихся на подборе оборудования и создании технологических решений в сфере обработки металлов резанием.

Затем мы перешли к выбору производителей оборудования. Мы рассматривали огромное количество поставщиков, включая крупнейших игроков рынка. Как только был проведен анализ и выбраны поставщики оборудования, встал вопрос оснащения оборудования инструментом. Проведя не менее трудоемкую работу по анализу эффективности, мы выбрали инструменты Sandvik Coromant, которыми и укомплектовали все наше оборудование. Этот инструмент полностью отвечал нашему главному требованию — оптимальному соотношению цены и стойкости.

— Что определило ваш выбор поставщика инструмента? Какие критерии стали решающими?

— Поскольку мы занимаемся металлообработкой труднообрабатываемых сплавов, особенно важна для нас была надежность и прочность инструмента, а также соотношение цены и стойкости инструмента. Другими словами, за приемлемую цену мы получили инструмент с достойной стойкостью, который обеспечивает отличное качество обрабатываемой поверхности. Кроме того, именно Sandvik Coromant смогла предложить наиболее широкий спектр решений в области обработки металлов резанием: это канавки, нарезание резьбы, фрезерование, наружное и внутреннее точение. Но больше всего нас привлекала широкая линейка инструмента, которая позволяет закрыть сразу все наши потребности.

Еще одна причина, по которой мы начали сотрудничество и продолжаем его до сих пор, это уверен-



ность, что оборудование будет предоставлено в срок. Это дает нам возможность планировать свои собственные процессы. Кроме этого, в самом начале специалисты Sandvik Coromant оказывали нам услуги по технологическому консалтингу, а теперь мы вместе ищем решения для новых проектов.

— Какой инструмент Sandvik Coromant вы используете чаще всего?

— В очень большом количестве мы заказываем CoroTurn 300 и вставки CXS. Это незаменимый для нас инструмент, который идеально подходит для работ с внутренним растачиванием или нарезанием канавок. Достойной альтернативы мы пока не нашли. CoroTurn 300, например, сейчас используется в работе с титаном.

— Помогал ли инструмент Sandvik Coromant повысить эффективность или решить сложную задачу?

— Пока мы не наработали опыт, приходилось брать за все и учиться в процессе. Облегчало ситуацию только то, что мы были уверены: кинематика нашего оборудования с этим справится, а необходимые инструменты всегда есть у Sandvik Coromant. Можно сказать, что часть решения таких сложных задач ложилась на них. Например, не так давно нам нужно было сократить время обработки и предоставить деталь заказчи-



ку существенно быстрее, чем обычно, уменьшив при этом себестоимость изделия. Мы обрабатываем много титана, а при перекатке на нем образуется упрочненная корка, прежде чем ее удаление уходила большая часть времени. После перехода на CoroTurn 300 оно сократилось вдвое, а это, в свою очередь, значительно уменьшило расход инструмента.

Еще одна сложность в процессе обработки твердой поверхности – это потребность в большом количестве СОЖ, которая нужна для охлаждения зоны резания. Жидкость очень быстро испаряется, а высокая температура резания приводит к снижению стойкости инструмента. Инструмент CoroTurn 300 от Sandvik Coromant сокращает время обработки на 30%, а расход инструмента на 50%, так нам удается снизить себестоимость детали. Это стало возможным потому, что в CoroTurn 300 используется внутренний подвод СОЖ, который охлаждает пластину со всех сторон. Другим ярким примером являются корпусные сверла от Sandvik Coromant, которые мы используем для внутренней расточки деталей. Раньше на данную задачу уходило значительно больше инструмента, чем сейчас, когда мы перешли на сверла от Sandvik Coromant. Время операции также сократилось на 20%, значительно снизился расход инструмента. Что касается сегодняшних запросов компании «СПИЦ», то самые эффективные инстру-

менты для их решения – это все сборки на основе Capto с адаптерами Silent Tools для фрезерных работ. Они не раз выручали нас в реализации проектов с самыми сложными материалами и нетехнологичными деталями.

– Слоган компании Sandvik Coromant «Формируем будущее вместе». Что, на ваш взгляд, формирует будущее металлообработки?

– Цифровизация, вспомогательные инструменты и автоматизация. У специалистов растет потребность во вспомогательной технике, которая сама все рассчитает, определит режим резания и так далее. Технологии не стоят на месте, и мы должны это учитывать уже в момент проектирования любого конечного изделия, иначе производство быстро устареет и выпускаемая продукция перестанет быть технологичной. А здесь главенствующую роль играют уже конструктора и технологи, их взаимопонимание и готовность работать в тандеме уже на уровне проектирования. Именно в случае их успешной совместной работы и рождаются высокотехнологичные изделия. К сожалению, на практике конструкторы и технологи работают в отрыве друг от друга. На наш взгляд, важность коллективной работы при создании инновационных продуктов и технологий сильно недооценена.