

КЕЙС-ИСТОРИЯ

КЕКЕISEN UFF 5000 б/у
Часть 2 – в Беларуси



В этом кейсе:

Документация и
растаможка

Страница 2

Модернизация станка

Страница 3

Как изменилось
производство

Страница 4

Резюме директора

Страница 5

КАК МЫ КУПИЛИ У АВСТРИЙЦЕВ КЕКЕISEN UFF 5000 Б/У И ОБРАБАТЫВАЛИ КОРПУСНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ НОВЫХ СТАНКОВ

Текст работников компании SITEK



[Начало истории в предыдущем кейсе](#)

Пока наш фрезерный горизонтальный обрабатывающий центр КЕКЕISEN UFF 5000 готовился в Австрии к отгрузке, мы у себя тоже сложа руки не сидели.

Во-первых, было необходимо выполнить фундамент под этот станок. Наши конструктора немного переделали исходную конструкцию фундамента, поскольку нужно было предусмотреть место для устройства бака СОЖ. На заводе предыдущего хозяина станка была установлена централизованная станция подачи СОЖ для всех станков в цеху. У нас такого нет, поэтому мы спроектировали независимую станцию СОЖ непосредственно для этого станка.

ДОКУМЕНТАЦИЯ И РАСТАМОЖКА

Производственный цех SITEK

Также заранее, до приезда к нам оборудования, в работу включился наш системотехник:

«В принципе, вся документация была у меня на руках, так что, когда пришел станок, основная математика для него уже была готова. Поэтому мы запустились достаточно быстро»

Но транспортировка и растаможка станка – тоже задачи не из легких. Изначально по оценке таможни стоимость такого обрабатывающего центра выходила в 8 раз больше реальной цены, которую мы заплатили предыдущему владельцу. Но у нас в команде есть опытный таможенный агент, которая привыкла к подобного рода сложностям. Мы заказали независимую оценочную экспертизу, собрали огромный комплект всевозможных документов на этот станок, и по итогу получили акт, который подтверждал фактическую стоимость станка. Таким образом нам не пришлось переплачивать на таможне, мы заплатили реальную сумму, которая была указана в контракте.

Наконец, станок прибыл на нашу производственную площадку в г. Молодечно. Нами было принято решение провести частичную модернизацию нашего оборудования.



МОДЕРНИЗАЦИЯ СТАНКА

Производственный цех СИТЕК

По механике станок пришел в хорошем состоянии. Нам нужно было заменить подшипники шпинделя на новые SKF, перешлифовать ползун и конус шпинделя, отшабрить каретку и заменить изношенные резинотехнические изделия и приводные ремни.

В первую очередь наш инжиниринг распространился на электрическую часть станка. Мы заменили старую систему Sinumerik 840C на Sinumerik 840D sl производства Siemens, при этом состыковали существующие привода с новым ЧПУ и решили все вопросы по управлению датчиками, линейками и прочим.

- У нас есть собственный склад комплектующих Siemens, поэтому нам не пришлось особо ничего заказывать, и долго ждать, пока всё это приедет, - говорит технический директор СИТЕК, - просто взяли всё необходимое со склада и установили.

Сборка и пусконаладка станка прошли оперативно и без проблем, и мы начали обработку деталей. Большим преимуществом является то, что станок универсальный, и на нем можно обрабатывать как маленькие детали (до 1м), так и большие узлы (до 4м).



Больше всех радуются новому приобретению конечно же на производстве. Работники ласково прозвали станок Кузей и подтверждают, что он значительно облегчил и ускорил им работу.

Руководитель производства: *«Раньше, если нам нужно что-то доработать в оборудовании, которое мы собираем, мы везли эти узлы на белорусские станкозаводы на обработку, и достаточно часто они нам срывали все сроки. Теперь, когда у нас в распоряжении есть свой станок, мы очень быстро и своими силами решаем все эти вопросы и существенно уменьшили объем кооперации».*

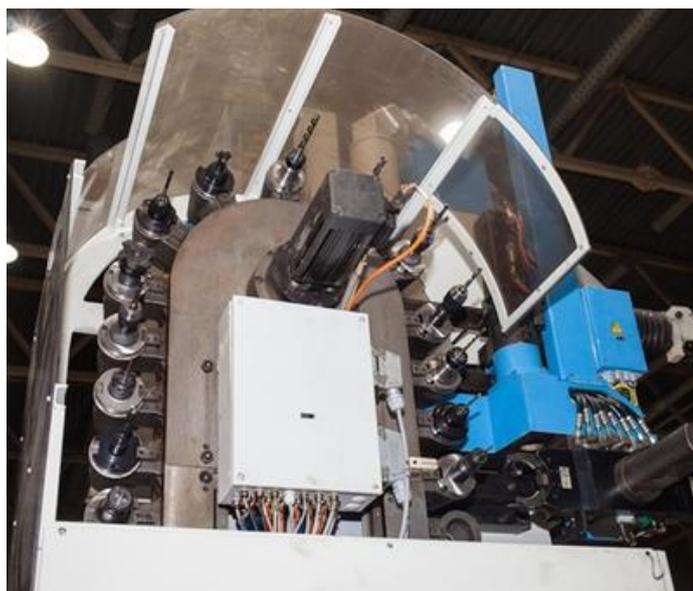
КАК ИЗМЕНИЛОСЬ ПРОИЗВОДСТВО

Мнение руководителя проектов, технолога и отдела коопераций

Kekeisen UFF 5000/15 позволяет нам не только сократить сроки выполнения проектов, но и снижает итоговую стоимость работ для наших заказчиков.

Руководитель проектов: *«Обычно в калькуляциях на работы по модернизации станков и изготовлению нового оборудования мы закладывали стоимость обработки узлов на белорусских предприятиях. Теперь такие работы мы выполняем сами, и сроки проектов остаются выдержаны».*

Производственный технолог: *«Сейчас программу обработки, технологию, инструмент мы разрабатываем при помощи ShopMill, который входит в состав современного Sinumerik 840D sl». Оператор станка: «Мы прошли обучение с помощью пакета SinuTrain и смогли быстро освоить изготовление деталей на этом станке».*



Но всё же компания СИТЕК – это станкостроительное предприятие, поэтому изначально у нас не было 100% загрузки этого станка. В последнее время мы выполняем на Kekeisen не только наши внутренние задачи, но и начали брать на себя внешние заказы по механической обработке деталей.

Менеджер отдела кооперации: *«Сейчас у нас достаточно большое количество заказов на обработку деталей. А ведь раньше альтернативой нам были только портальные станки, которые стоят на государственных предприятиях. Но за такую обработку они брали достаточно большие деньги. На сегодняшний день мы загружены внешними заказами на несколько месяцев вперед».*

КАК ИЗМЕНИЛОСЬ ПРОИЗВОДСТВО

Резюме директора

"Теперь, когда у наших заказчиков возникает необходимость в модернизации портального станка типа 6М610, либо строгального станка с узким столом, мы всегда предлагаем поставку б/у станка типа нашего Kekeisen, с ходом по оси X 4000-8000 м. Этот станок имеет большие технологические возможности благодаря фрезерной головке с мощностью привода 30 (37) кВт и диапазоном частоты вращения 20-2000 (20-4000) об/мин., а также инструментальному магазину на 40 позиций. Такие станки выпускались в Европе для мелкосерийного производства, в СССР не производили аналогов с подвижной стойкой. Поэтому это оборудование будет крайне интересно для многих современных предприятий."

В случае вашей заинтересованности, мы будем рады видеть вас на нашей производственной площадке, где вы самостоятельно сможете оценить Kekeisen UFF 5000/15 в работе».

ООО «СИТЕК РУС» – мощная инжиниринговая группа компаний в области станкостроения

+7 (4812) 30-25-59
info@sitek-group.ru

+375 (17) 217-00-15
info@sitek.by

used.sitek-group.ru - каталог серьезных б/у станков из Европы для серьезных заказчиков из России