



Уважение к качеству должно быть отечественным!

БАРНАУЛЕЦ пришёл на смену SCHAUBLIN



Жумадилов Марат Дисангалиевич, генеральный директор Алтайского геофизического завода

Задачи по токарной обработке и изготовлению мелких деталей входят в производственный перечень многих производителей. Зачастую это отлаженное годами производство с использованием станков-автоматов, выпускающих поток деталей средней сложности и точности. Современные же устремления развития, вносят свои поправки в организацию производств, требуют оперативного управления быстрым инструментальным переоснащением, обеспечением высокой точности изготовления, многономенклатурной загрузкой станочной единицы. У мелких деталей, из-за их повсеместного присутствия, в настоящее время значительно возрастает роль по обеспечению качества основного изделия, за счёт высокой точности и надёжности. При этом, вследствие всеобщей миниатюризации, их часто наделяют сложными техническими функциями. На это накладываются частые конструктивные изменения, ввиду маркетинговых и конкурентных процессов в отраслях. Такие отрасли, как приборостроение, машиностроение, атомная, космическая, авиастроение, судостроение – локомотивы промышленности, задают огромное валовое производство мелких деталей высокоточных, износостойких, сложно-функциональных с постоянным природом номенклатуры.

Процесс изготовления мелких деталей из металла достаточно сложный и влечёт за собой жесткие требования к оборудованию. Главные ожидания от станка это: 1) короткое время изготовления детали; 2) высокая точность изготовления; 3) высокая частота повторяемости изготовления; 4) быстрое переоснащение рабочих процессов; 5) невысокие затраты. Большинство станков, «автоматов», «универсалов», «среднегабаритных» – не могут комплексно решить поставленные задачи. В таких случаях, представители экономических и технических служб, приходят к выводу о необходимости применения станков с ЧПУ, специально предназначенных для изготовления мелких деталей, с широким набором функций и возможностью высокоскоростной точной обработки, достигающей при этом снижения себестоимости продукции.

Именно в таком окружении дел, задач, конкурентов, проблем оказалось наше предприятие и пришло к пониманию, какой станок необходим на современном производстве. Технические исследования применяемого оборудования на специализированных производствах, анализ собственного станочного парка, показал и подтвердил хорошие технологические возможности применения станка SCHAUBLIN-125 CCN и его модификаций, достойно зарекомендовавших себя за последние 30 лет. Но, степень их износа, не позволяла достигнуть требуемой производительности и точности, а новые станки данного производителя не вписывались в экономику нашего предприятия. Идея спроектировать и изготовить станок, для собственного производства, повторив, а в чём-то улучшив успех, «легендарного швейцарца» – возникла постепенно. Поиск станка с формулой «качество-функции-цена», среди предлагаемых на рынке, не приводил к желаемому результату. Одновременно, сведения о новинках мирового станкостроения, о его направлениях, об углублении производственных задач для станков – обрели чёткие конструкторские, инженерные прообразы, что побудило к началу самостоятельной разработки собственного станка.

В основу (станок БСС16Ф3) конструкции и характеристик легли условия выполнения следующих требований:

- Высокоскоростная обработка: 5000 – 8000 мин⁻¹;
- Точность позиционирования и повторяемость: ±0,001 мм;
- Программная оболочка широкого пользования: ЧПУ Fanuc;
- Станина с высоким вибро-термо-поглощением: полимербетон BSS;
- Достаточный набор обработок: включено в комплектацию станка;
- Простота в работе, в обслуживании, широта применения: малые габариты, надёжность, универсальность, автоматика;
- Невысокая стоимость с высоким качеством: мировой опыт и собственные конструкторско-технологические решения;
- Независимость от зарубежных технологий: применение и поддержка отечественных разработок.

Наши инженеры проявили изобретательность во многих областях знаний. Опытным путём получили необходимую «рецептуру» – технологию полимербетона для «станины Веронского» (руководитель проекта – инженер Веронский И.Д.), показатели которой лучше станин из чугуна. Разработали надёжный мотор-шпиндель, с возможностью встраивания электродвигателей зарубежного, отечественного и собственного изготовления, уникальный «пневмопатрон Кистенёва» (инженер Кистенёв Г.В.) с возможностью подачи прутка без остановки шпинделя, конструкцию подач на линейных электроприводах с соответствующей мощностью взамен ШВП, накопитель-податчик прутка и другие узлы.

Изготовление опытных прообразов станка серии БСС16Ф3 завершена в 2016 году. В разработке принимали участие Алтайский и Новосибирский государственные технические университеты.

Эксплуатация станка, в собственном производстве, подтвердила надёжность, точность и производительность оборудования, не уступающие швейцарским SCHAUBLIN.

– Барнаул

С 2018 года Алтайский геофизический завод, под торговой маркой БСС или BSS – Барнаулстанкострой, приступил к серийному выпуску станков БСС16Ф3, включая различные модификации. Оборудование обладает патентной защитой, имеет разрешительную документацию Таможенного союза, производство внесено в перечень Российских производителей по заключению Минпромторга РФ. Образована служба техподдержки, идёт накопление запасных частей.

По итогам первых выставок в г. Новосибирске 2017 – 2018 годах на данный станок обратили внимание торговые организации металлообрабатывающего оборудования. В настоящее время заключены два дилерских договора с представителями в Уральском ФО («АтомПроект», тел.: +7 (343) 379-48-97) и в Центральном ФО («Рэндматес», тел.: +7 (495) 565-39-71) по продвижению и продажам станков BSS. «Рэндматес» в свою очередь для своего производства в г. Москве в мае 2019 года приобрёл два станка и один накопитель-податчик.

Барнаул под маркой BSS, как приемник традиций по качеству и комфорту работы от SCHAUBLIN, будет представлен на выставке «Металлообработка-2019», павильон 2/2, стенд 21С12.

Приглашаем посетить наш стенд. Ваша оценка, в том числе замечания и пожелания, которую примут наши специалисты, войдут в копилку отечественного станкостроения.

В случае заинтересованности, достаточно внести реквизиты и подписать «протокол о намерениях» на стенде, что в будущем станет основанием для бесплатной доставки и пуско-наладки. Также бесплатная доставка и пуско-наладка осуществляются для лиц, обратившихся в любое время к производителю или дилерам со ссылкой на настоящую статью.

Производитель АГФЗ станков BSS отработает для Вас технологические программы скоростного и качественного изготовления образцов деталей и изготовит их по предложенным чертежам.

Присылайте чертежи по линиям связи:
факс: 8 (3852) 500-151, progress@agfz.ru.

Также откликнемся на предложения о сотрудничестве по продажам нашей продукции.

Справка.
Алтайский геофизический завод образован в 2009 году. Средняя численность в 2018 году 300 человек. Площадь завода – более 6 000 м².

Область деятельности: радиоэлектронное приборостроение, смежные отрасли.

Заказчики: предприятия по выпуску специальной техники, самолётостроения.

Собственные разработки: токарный станок; накопитель-податчик прутка, станок для намотки на тороидальные магнитопроводы d = 4 мм; мотор-шпиндель 30 000 мин⁻¹; композитное огнестойкое укрытие для конвейеров металлургии; оптико-электронная система преобразования и передачи сигналов; портативный аппарат для кардиологических диагнозов.



ООО "Алтайский геофизический завод"

9-й Международный научно-технический форум
«ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ, РОБОТОТЕХНИКА И ИНДУСТРИЯ 4.0»

ОРГАНИЗАТОРЫ
Российская Ассоциация станкоинструментальной промышленности «СТАНКОИНСТРУМЕНТ»
ЭКСПОЦЕНТР
МОСКВА

ПРИ ПОДДЕРЖКЕ:
МИНПРОМТОРГ РОССИИ

Приветственное слово Президента ТПП РФ С.Н.КАТЫРИНА
От имени Торгово-промышленной палаты Российской Федерации приветствую участников и гостей 9-го Международного научно-технического форума «Технологии обработки материалов, робототехника и Индустрия 4.0».

Станкостроение, как базовая отрасль промышленности, является одной из важнейших составляющих народнохозяйственного комплекса России, а инициативы и проекты, направленные на переход отрасли к цифровому производству, призваны повысить как уровень производства, так и, в конечном счете, качество жизни населения страны.

Уверен, что форум поможет найти те решения проблем в области станкостроения России, которые позволят поднять отрасль на новый качественный уровень.

Желаю участникам Форума плодотворной работы, принятия конструктивных решений, расширения взаимовыгодного сотрудничества на благо России.

Президент С.Н. Катырин

ПЛЕНАРНОЕ ЗАСЕДАНИЕ

«Развитие потенциала промышленности России. Вклад Российского станкостроения в реализацию национальных проектов»

28 мая с 11:00 до 13:00
Москва, ЦВК «Экспоцентр», Краснопресненская наб., 14, Конференц-зал, пав. №7
Модератор: Бочкарев О. И., зам. председателя коллегии Военно-Промышленной Комиссии при Правительстве РФ.

Концептуальные темы для обсуждений:

1. Механизмы государственного стимулирования развития промышленности.
2. Эффективность мер государственной поддержки глазами станкостроителей;
3. Государственная задача развития технологий и продуктов с высокой добавленной стоимостью и, как следствие, реального повышения производительности труда промышленных предприятий;
4. Вектор участия отечественных станкостроительных предприятий в реализации национальных проектов;
5. Роль станкостроения в создании технологического задела для развития экономики страны;
6. Станкостроение – драйвер перехода машиностроения к цифровому производству;
7. Развитие экспортного потенциала отрасли;
8. Локализация компонентной базы – основа обеспечения конкурентоспособности станкостроительной отрасли и технологической независимости
9. Межотраслевая кооперация в рамках конверсии по организации критических комплектующих для станкостроения.

К обсуждению приглашаются:

- Осьмаков В. С., зам. Министра промышленности и торговли РФ
- Шохин А. Н., Президент РСПП
- Катyrин С. Н., президент ТПП РФ
- Петруца Р. В., директор Фонда Развития Промышленности
- Пастухов В. А., ген. директор ФБУ «Российское Технологическое Агентство»
- Кравченко Д. Б., зам. председателя комитета ГД ФС РФ
- Биленко П. Н., руководитель образовательной программы «Индустрия 4.0» Московской школы управления Сколково
- Абрамов Ю. Р., врио ген. директора АНО «Агентство по технологическому развитию»
- Жук И. Н., старший вице-президент АО «Российский экспортный центр»
- Ковнир Е. В., ген. директор АНО «Цифровая экономика»
- Иванов М. И., директор Департамента станкостроения и инвестиционного машиностроения Минпромторга РФ
- Безпрозванных С. В., директор ФГУ «НТИМИ»
- Глазунов В. А., директор Института машиноведения им. А.А. Благонравова Российской академии наук, д.т.н., профессор
- Д-р Манфред Либль, Уполномоченный по развитию сотрудничества с Россией и странами СНГ (Германия)
- Алешин Н. П., Академик РАН, заведующий кафедры МГТУ им. Н.Э. Баумана
- Самодуров Г. В., президент Ассоциации «Станкоинструмент».

По вопросам участия в форуме обращаться:
Потапова Милана Дмитриевна
Ассоциация «Станкоинструмент»
тел.: +7 (495) 650-46-68
E-mail: expo@stankoinstrument.ru

