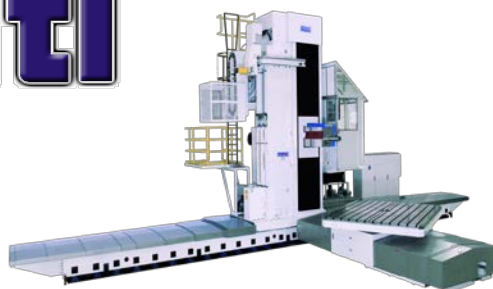




alesamonti



эффективность + инновации

Alesamonti

Via Oltrona 28 BARASSO – (VA) – ITALY

www.alesamonti.com

www.alesamonti-srl.ru

Меня зовут Фабио Монти, я президент компании Алезамонти, позвольте рассказать Вам о моем заводе. Наша встреча займет не более 5 минут.



ИСТОРИЯ

Завод и административное здание Alesamonti расположены в прекрасном зеленом уголке северной Италии в провинции Варезе в 60 км от Милана. Город Варезе расположился в 18 км от швейцарской границы, недалеко от Германии и Франции. В нашем крае – Северо-Западные Альпы, находятся 7 знаменитых итальянских озёр, главным из которых по праву считается озеро Маджоре. Одним словом наш завод находится в приятном для работы и отдыха месте.

ОСНОВАНИЕ СЕМЕЙНОГО БИЗНЕСА

Компания Alesamonti была учреждена в 1956 году моим отцом Евгенио Монти и Лидией Монти.

В нашей первой мастерской, в которой работали вместе с моим отцом несколько рабочих, мы производили делительные головки и поворотные столы для различных станков малой группы.

В 1959 Alesamonti собрали свой первый и самый важный на тот момент станок.

В 1960 мои родители построили цех больших размеров, где и был построен первый расточный и фрезерный станок.

К концу 1961 года мы построили первый горизонтально-расточный станок, который на тот момент полностью отвечал требованиям рынка, поэтому был востребован.

Констатирую факт, что некоторые из этих первых станков, претерпев небольшие ремонты, до сих пор находятся в эксплуатации.

В 1963 Alesamonti впервые в своей истории приняли участие в выставке в Милане, ЕМО-1963.

Как и в прошлые времена, так и сегодня, международная выставка ЕМО, является одной из лидирующих и значимой в мире станкостроения.

Успешная презентация нового станка на выставке дала толчок к увеличению производства. Из года в год Alesamonti строили до 60 станков, из года в год увеличивались габариты, строящихся станков, из года в год мы модифицировали, улучшали наши станки, внедряли новые технологии производства и обработки.

ОСНОВНЫЕ и СРЕДСТВА ПРОИЗВОДСТВА ALESAMONTI

Сегодня, имея за плечами 50-летний производственный опыт, компания Alesamonti, построив новый и достаточно просторный завод, предлагает своим покупателям широкую номенклатуру производственной продукции и приспособлений.

В результате расширения мы сконцентрировали все наши производственные процессы в одном месте; механическая обработка и сборка (электрических компонентов и механических узлов и деталей), и участки электрики, электроники и конструкторское бюро механики и электроники.

Моя производственная философия – максимально-возможная концентрация производственных процессов внутри своего завода.

Во-первых, станки Alesamonti, которые мы строим для продажи, мы эксплуатируем в нашем механическом производстве.

Там же, в соседнем от сборочного цеха, механическом цехе эксплуатируется немецкий 20-метровый тяжелый порталый шлифовальный станок Waldrich Coburg с вертикальным и универсальным суппортами. Мы можем шлифовать до 14 метров.

Таким образом, как Вы видите, мы имеем серьезную материально-техническую базу для технической поддержки, проектирования, строительства и тестовых испытаний наших станков и приспособлений различной технологической оснащённости.

Достаточные конкурентные преимущества.

ИНВЕСТИЦИИ

Компания Alesamonti ежегодно инвестирует средства, в приобретение станков и оборудования.

Последние приобретения:

- Для финишных операций мы приобрели прецизионный круглошлифовальный станок MORARA.
- Для растачивания и фрезерования мы приобрели новый станок Alesamonti.
- Для собственного энергообеспечения мы ввели в эксплуатацию электростанцию на солнечной энергии, которая обеспечивает наши ежедневные потребности на 60%.

ПРЕДПРИЯТИЕ – РАЗМЕРЫ И ГАБАРИТЫ

Компания Alesamonti, в европейской терминологии среднее предприятие (ME), насчитывает 70 рабочих и ИТР с годовым оборотом около 18 миллионов евро.

Наши станки покупают в странах ЕС, большей частью в Германии, Англии и Франции, Канаде и США.

Мы имеем продажи крупным предприятиям в Белоруссии, России и Казахстане.

ПРОДУКЦИЯ

Alesamonti предлагает технологии обработки изделий на станках:

- Горизонтально-расточные и фрезерные станки с крестовым столом.

Средняя группа, до 22 тонн;

- Расточные и фрезерные станки с плитой и/или столами для закрепления заготовки:

- Горизонтально-расточные станки и фрезерные обрабатывающие центры с продольно-подвижной стойкой.
- Горизонтально-расточные станки и фрезерные обрабатывающие центры с поперечно-подвижной стойкой.

Средняя и тяжелая группа, до 35 тонн;

- Расточные и фрезерные станки с плитой и/или столами для закрепления заготовки:

- Горизонтально-расточные станки и фрезерные обрабатывающие центры с продольно-подвижной стойкой.
- Горизонтально-расточные станки и фрезерные обрабатывающие центры с поперечно-подвижной стойкой.

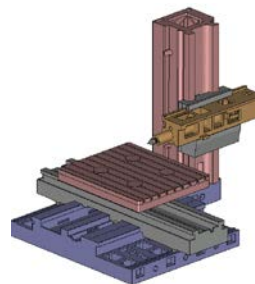
Уникальная и тяжелая группа, до 160 тонн;

Компания ALESAMONTI предлагает расточные и фрезерные станки для производства средних, тяжелых и крупногабаритных изделий в единичном и мелкосерийном производстве (не для массового производства). Наши станки приобретают для обработки **широкой номенклатуры разных или типовых деталей с возможностью выполнения различных операций механической обработки.**



Конструкция наших станков спроектирована для обеспечения:

- высокой **устойчивости** (перемещений и температуры);
- высокой **жёсткости** (массивное чугунное литьё, гидростатические направляющие и направляющие скольжения);
- высокой **точности** (позиционирование прямолинейных перемещений и круговых вращательных движений).



ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКАЯ РАБОТА

В 2003 компания Alesamonti открыла отдел научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ.

УЗЕЛ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ

По результатам разработки мы внедрили и освоили производство станочного узла глубокого сверления MDH 2000, который встраивается на продольно-подвижную стойку расточного или фрезерного станка с противоположной стороны обрабатывающей головки, шпинделя ползуна.

Это многоцелевой обрабатывающий центр.

УСТРОЙСТВО СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА РОБОТОМ

По результатам конструкторских работ мы внедрили в эксплуатацию устройство автоматической смены инструмента 6-координатным **антропоморфным роботом**. Устройство RTC не имеет жестких механических связей со стойкой станка (поставляется с горизонтально-расточными станками с крестовыми столами и для станков с продольно-подвижной стойкой).

Во-первых, и это важно, устройство не дороже традиционных инструментальных магазинов. Во-вторых, при помощи роботизированного устройства, мы получили множество дополнительных функциональных возможностей; Компания Alesamonti, первый производитель в мире, который применил данную технологию смены инструмента.

Команда Alesamonti каждый день работает над улучшением нашей продукции для обеспечения потребностей наших покупателей.

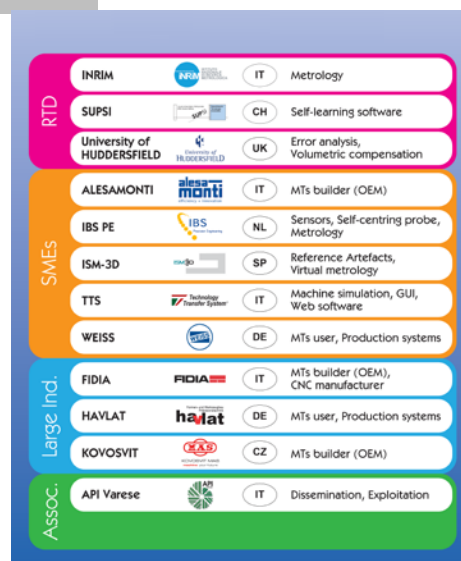
Геометрические погрешности станков неблагоприятно отражаются на качестве обработанной детали. Суть передовой разработки заключается в том, чтобы компенсировать измеренные погрешности станка до загрузки в него заготовки при реальной температуре окружающей среды. В сумме; тяжелый станок в комбинации с заготовками различных масс (несколько тонн) и температурными колебаниями, все вместе добавляют геометрические погрешности в пределах до $\pm 0,5$ мм.

SOMMACT для нас это инструмент для выработки решений:

- новой концепции метрологии;
- инновационных датчиков;
- стабильные реперные точки артефактов;
- самообучающаяся система *незапланированных запросов*.

Что ожидать от НИОКР:

- компенсация температурных вариаций и загружаемой в станок заготовки в квази реальном времени;
- существенное улучшение качества выпускаемой продукции в единичном и малом производстве;
- повышение КПД и эффективности производственных систем вследствие интеграции в обрабатывающем центре механической обработки и следящей (адаптивной) измерительной машины.



www.sommact.eu