

Sacher s.c. precyzyjny detal w branży mechanicznej

Adam Sieroń

Rozwój technologiczny powoduje, że firmy z tradycyjnych gałęzi przemysłu cały czas muszą nadążać nie tylko za nowymi rozwiązaniami konstrukcyjnymi, lecz także coraz bardziej wymagającymi materiałami. W jaki sposób sprostać wciąż rosnącym oczekiwaniom stawianym przed firmami z branży obróbki mechanicznej i wyznaczyć w niej nowe trendy, pokazujemy na przykładzie firmy Sacher s.c.

KOMPLEKSOWE WSPARCIE PRODUKCJI

„To prawda, że codziennie mierzymy się z nowymi wyzwaniami. Właściwie każdy obszar życia rozwija się w zawrotnym tempie. Tak samo oczywiście rozwijają się również przemysł i związana z nim obróbka mechaniczna. Zmieniają się więc także wymagania odnośnie do dokładności detali. Obecnie ich wymiary przesunęły się o kolejne miejsce po przecinku. Konieczność sprostania tym wyzwaniom to codzienność firm takich jak nasza” – mówi Paweł Sacher, współwłaściciel firmy.

Przedsiębiorstwo specjalizuje się w produkcji i obróbce pojedynczych detali lub małych serii charakteryzujących się dużym stopniem skomplikowania. Detale te bardzo często poddawane są procesowi hartowania, azotowania lub też pokrywania powłokami PVD. Spółka wykonuje także formy rozdmuchowe. Odbiorcami jej produktów są firmy z różnych gałęzi przemysłu, w tym m.in. branży automotive, a także farmaceutycznej. Na rynku przedsiębiorstwo z Bolesławca w województwie dolnośląskim znane jest z fachowej realizacji projektów o różnej skali zaawansowania technologicznego.

Wśród wyrobów firmy Sacher wymienić należy narzędzia specjalne, elementy utrzymania ruchu, prototypy, matryce, stemple oraz tłoczniaki. Są to zarówno pojedyncze detale, jak i małe serie. „Realizujemy różnego rodzaju zamówienia, od wyprodukowania prostej kostki, poprzez oprzyrządowania maszyny lub gniazd produkcyjnych, aż po skomplikowane detale lub



narzędzia pomiarowe. Dążymy do tego, aby zapewnić naszym partnerom kompleksowe wsparcie ich produkcji, jak najkrótszy termin wykonania i atrakcyjną cenę” – stwierdza Paweł Sacher.

Tego typu profil działalności związany z precyzyjną obróbką skrawaniem metalu i tworzyw sztucznych powoduje, że firma z Bolesławca musi cały czas inwestować w park maszynowy. Nie może więc dziwić to, że spółka Sacher w trybie ciągłym zwiększa możliwości funkcjonowania na rynku poprzez zakup kolejnych urządzeń niezbędnych do coraz bardziej wykwalifikowanej produkcji.

POKAŻ MI SWÓJ DETAL, A POWIEM CI, KIM JESTEŚ

Ostatnią maszyną, w którą wyposażony został zakład produkcyjny Sacher s.c., jest kolejna elektroerozyjna wycinarka drutowa Mitsubishi. W tym wypadku do sprawdzonej konstrukcji mechanicznej i sterowania Advance M700 dodano najnowszej generacji silniki tubowe oraz generator V350. Dzięki temu nowa maszyna ma nie tylko bardzo wysoką wydajność, ale przede wszystkim dokładność oraz niespotykaną precyzję ruchów. Oprócz tego poprzez zastosowanie nowego systemu nawlekania drutu znacząco poprawiła się funkcjonalność urządzenia. Jednocześnie w tej wersji maszyny można z powodzeniem wyłączyć strugę wody i dalej liczyć



na wysoką skuteczność nawlekania. Fakt ten umożliwia znaczną poprawę skuteczności nawlekania na powierzchniach krzywoliniowych, elementach ażurowych, rurowych itp. Co istotne dla użytkownika – urządzenie zostało wyposażone w kolejne funkcjonalności ważne z perspektywy mechanicznej. System sterowania Advance M700 pozwala na import brył 3D oraz rysunków 2D, a także stwarza możliwość edycji tych rysunków bezpośrednio na panelu sterowania maszyny.

To nowoczesne urządzenie nie jest jedynym, które umożliwia spółce Sacher realizację kolejnych, coraz bardziej wymagających technicznie, kontraktów. W zakładzie w Bolesławcu różnego typu detale wykonuje m.in.: elektrodrażarka wgłębna EA12-V Advance (przeznaczona do obróbki elektroerozyjnej wszystkich rodzajów stali, żeliwa, spieków, aluminium, materiałów, które przewodzą prąd elektryczny), szlifierka do płaszczyzn OSH 400.80 (umożliwiająca wykonywanie wszystkich rodzajów szlifowania; w jednostkach zasilających maszynę wykorzystano precyzyjne śruby kulkowe zapewniające płynne i wysoko precyzyjne pozycjonowanie), pionowe centrum obróbkowe VF-5 (pozwalające na wielostronną obróbkę nawet bardzo skomplikowanych detali; ten typ frezarki wyposażony jest

w zaawansowane wrzeciono, którego konstrukcja umożliwia przenoszenie wysokich sił wzdłużnych przy równoczesnym minimalizowaniu ilości wydzielanego ciepła; w tym wypadku obróbka maksymalnie redukuje konieczność ustawień i zwiększa dokładności przy wielostronnych i złożonych częściach), pionowe centrum obróbkowe VF-4DHE (frezarka ma napęd wektorowy o mocy 15 kW; wyposażona jest w stożek typu SK40 i wrzeciono pracujące z prędkością 10 tys. obr./min, a także sondy Renishaw; dodatkowym atutem urządzenia jest duża pamięć, która wynosi 16 MB oraz 20-pozycyjny magazyn narzędzi), tokarka ST-10 (pozwalająca z dużą precyzją obrabiać skrawaniem powierzchnie brył obrotowych; wyposażona w 12-pozycyjną głowicę rewolwerową oraz przejrzysty monitor LCD; jej maksymalny obszar skrawania wynosi 356×356 mm; urządzenie ma napęd wektorowy o mocy 11,2 kW oraz prędkość obrotową 6 tys. obr./min, dzięki czemu jest wyjątkowo wydajne i precyzyjne podczas pracy).

Znaczący jest fakt, że tak duże możliwości techniczne zapewniają nie tylko urządzenia pracujące w zakładzie Sacher s.c. Również oddana do użytku pod koniec 2015 r. nowa hala produkcyjna pozwala spółce na rozwój i planowanie kolejnych inwestycji. „Rzeczywiście, zapewnia nam ona nie tylko przestrzeń do pracy. Nowoczesny, sterowany automatycznie budynek gwarantuje nam stabilność temperatury, a co za tym idzie – także wymiarową produkowanych detali – podkreśla Paweł Sacher i dodaje: – Jednocześnie zróżnicowany i kompletny park maszyn pozwala nam na wykonywanie każdego detalu we własnym zakresie”.

JEDEN OPERATOR

Spółka Sacher rozpoczęła działalność w roku 1989 od oferowania usług wykonywanych na tokarce manualnej. Ważnymi datami w historii firmy są lata: 2005, kiedy to nastąpił przełom technologiczny polegający na zakupie pierwszej obrabiarki CNC, a także rok 2008, kiedy to firma weszła w skład Wałbrzyskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej. Duże znaczenie ma konsekwentna budowa pozycji firmy w branży mechanicznej. „Podstawą strategii jest stawianie na stały i zrównoważony rozwój. Podstawowym tego elementem są dobrze przemyślane inwestycje będące reakcją na zapotrzebowania naszych partnerów. Niezwykle ważny jest także zespół doświadczonych specjalistów. W związku z tym w przyszłości planujemy przede wszystkim ciągle podnoszenie kwalifikacji pracowników, a także unowocześnianie parku maszynowego i dalszą poprawę jakości wykonywanych detali” – wylicza Paweł Sacher.

Jeśli chodzi o wykwalifikowaną kadrę firmy, to warto podkreślić, że każdy operator ma własne stanowisko Cad/Cam. W związku z tym jest on zarówno programistą/technologiem, jak i operatorem. „Duże doświadczenie w połączeniu z nowoczesnym oprogramowaniem gwarantuje dobór najlepszej strategii obróbki i parametrów. Takie rozwiązanie pozwala nam szybko reagować na zmieniające się trendy w obróbce mechanicznej” – podkreśla Paweł Sacher.

Spółka dysponuje nowoczesnym parkiem maszynowym, dobranym pod kątem produkcji jednostkowej. Pracuje na jedną zmianę, a jeden operator przypada na jedną maszynę. Brak rotacji pracowników pozwala uniknąć pomyłek z tym związanych. Spółka dąży do momentu, w którym będzie wytyczać nowe trendy w obróbce metali. „To chyba jeszcze nie nasz poziom, dlatego na razie staramy się nadążać za trendami światowymi i czołówką firm narzędziowych w Polsce i za granicą – mówi Paweł Sacher i podsumowuje: – Planujemy jednak wiele nowych inwestycji, które w konsekwencji umożliwią nam również wyznaczanie nowych trendów. To jest nasz główny cel”. ■