

AKTIVITY PRODEJE V ROCE 2009 A 2010

Žádný růst netrvá věčně. Po určité době přijde forma korekce, a to buď mírná nebo razantní, v ekonomické teorii nazývána též recese. V současnosti, my všichni v KOVOSVIT MAS a.s., jsme svědky všeobecného poklesu poptávky po obráběcích strojích projevující se poklesem výroby a propouštěním. V průběhu posledních 20 let prošla naše firma minimálně dvěmi takovými obdobími. První pokles se dostavil v průběhu roku 1992, ten druhý na přelomu let 1999/2000. V porovnání se současnou situací, však předešlé poklesy trvaly výrazně kratší dobu a nedošlo k takovému propadu výroby.

Na pokles poptávky a situaci v průmyslu reagovaly jak zákazníci, tak i banky a leasingové společnosti. Z důvodu nemožnosti odhadu budoucí situace začaly firmy rušit nebo alespoň v lepším případě přesouvat své investiční aktivity na pozdější období. Dodávky některých firem vyrábějících a dodávajících součásti a komponenty pro evropský automobilový průmysl byly jako jedny z prvních postiženy současnou ekonomickou recesí. Na rozhodování našich zákazníků, a to jak domácích, tak zahraničních, se negativně začala projevovat i zdrženlivost a v některých případech až neochota bank a leasingových společností poskytovat financování nákupu nových strojů – investic. Bohužel, tato situace přetrvávala během roku 2009 a pravděpodobně nás bude provázet i celým letošním rokem.

Tak, jako k zajištění chodu firmy byla přijímána nepopulární opatření, souběžně s tím se obchodní úsek snažil a snaží vyhledávat všechny cesty a způsoby, jak minimalizovat dopad nepříznivé situace na chod firmy a přicházet s návrhy, které by oslovily zákazníky a našly nové distribuční kanály. V roce 2009, vedle „klasické“ práce obchodního úseku a prodejců, se uskutečnily některé aktivity s cílem oslovení co nejširšího okruhu zákazníků. Mezi takové akce jednoznačně patří:

- zákaznické dny pro české zákazníky za účasti České Miss a 1. České vicemiss s aukcí strojů MT 32E a MCV 754 QUICK (zcela atraktivní a v historii KOVOSVIT MAS a.s. netradiční pojetí zákaznických dní přitáhlo téměř 400 účastníků – nejvíce v historii)
- zavedení šrotovného
- tématicky orientované zákaznické dny zacílené na určitý segment zákazníků
- projekt generálních oprav
- zavedení pozic key account managera pro high-tech stroje a segment zákazníků
- vyhledávání nových zákazníků pro vytižení kapacity slévárny a těžkých hal
- spolupráce při financování nákupu strojů (leasingové společnosti, ČEB, EGAP)

Pro rok 2010 jsou plánovány další opatření, postupy a aktivity s cílem zajištění plánu, získání nových zakázek a udržení konkurenceschopnosti výroby. Tato opatření jsou plánována v oblastech nákladů, obchodní aktivity a představení nových konkurenceschopných produktů – obráběcích strojů. Mezi sledované priority jednoznačně patří:

- zavádění dálkové diagnostiky s cílem on-line (okamžitého) sledování stavu strojů
- internetové požadavky na záruční a pozáruční servisní zásah
- orientace na segment výrobců a dodavatelů pro železniční průmysl (SPH 50, ROLLER 2800)
- orientace na segment výrobců a dodavatelů pro letecký průmysl (MCU 630, MMC 1500)
- pravidelné zákaznické dny pro české a zahraniční zákazníky
- školení v rámci MPSV v programu "Vzdělávejte se"



Podnikatelský plán dále počítá se snížením počtu zaměstnanců na 480 a zvýšení obrátu o cca 10%. Investiční záměry pro rok 2010 jsou soustředěny na pokračování strategie modernizace výrobních kapacit. V únoru byl uveden do provozu stroj MCU 630 V5X pro pětiosé obrábění. Nejdůležitější investiční akcí roku bude nákup nového portálového centra s instalací v posledním čtvrtletí roku.

V oblasti nových obráběcích strojů Kovosvit MAS a.s. představuje v letošním roce nové portálové obráběcí centrum MMC 1500 v jednostolovém nebo dvoustolovém provedení (DT verze), prodloužení maximální obráběné délky na 3000 mm u stroje Multicut 500 S/T, druhou délkovou variantu stroje SP 430 (v nabídce jsou tedy délkové varianty 1100 a 2500 mm) a dokončení projektu stroje ROLLER 2800 pro hloubkové válečkování povrchu hřídelových součástí.

Kovosvit MAS a.s. i navzdory právě probíhající recesi nezredukoval vyráběný sortiment obráběcích strojů, ale naopak. I při podstatném snížení počtu zaměstnanců napříč firmou se snaží dále rozšiřovat sortiment a s tím spojené služby. Hlavní strategií je udržet a posílit podíl na trhu jak v České republice tak v evropském měřítku. KOVOSVIT MAS, a.s. je a bude výrobní firmou vyrábějící obráběcí stroje se špičkovými parametry a poskytující tomu odpovídající služby a servis. ■ J.Chyna/zahraniční prodej

KOVOSVIT MAS, A.S. A KOVOSVIT MAS POLSKA PLÁNUJÍ V ROCE 2010 ÚČAST NA TĚCHTO VELETRZÍCH A VÝSTAVÁCH

NÁZEV AKCE	ÚČAST	ZEMĚ A MĚSTO KONÁNÍ	TERMÍN (OD-DO)	
Dny aplikovaných technologií - technologie soustružení	KMAS	ČR - Sezimovo Ústí	15. 2. 2010	18. 2. 2010
Messe METAV Düsseldorf	STIM Wiesbaden	SRN - Dusseldorf	23. 2. 2010	27. 2. 2010
Zákaznické dny KMAS	KMAS	ČR - Sezimovo Ústí	13. 4. 2010	14. 4. 2010
MESSE Hannover	KMAS slévárna	SRN - Hannover	19. 4. 2010	23. 4. 2010
MSV Nitra	KMAS	SK - Nitra	25. 5. 2010	28. 5. 2010
ITM MACH TOOL Poznaň	KMAS POLSKA	PL - Poznaň	8. 6. 2010	11. 6. 2010
MSV Brno	KMAS	ČR - Brno	13. 9. 2010	17. 9. 2010
Dny aplikovaných technologií - technologie frézování	KMAS	ČR - Sezimovo Ústí	16. 6. 2010	17. 6. 2010
Dny aplikovaných technologií - pětiosé obrábění	KMAS	ČR - Sezimovo Ústí	11. 10. 2010	14. 10. 2010

MMC 1500 (DT)

Stroje řady MMC představila společnost KOVOSVIT MAS, a.s. v lednu 2010 při dnech aplikovaných technologií věnovaných zákazníkům, respektive dnech věnovaných zahraničním distributorům.

Novinka je inovací centra FCV 1450, které již není součástí výrobního portfolia. Konceptně na sebe stroje navazují portálovou konstrukcí s pevným příčnickem a pohyblivým stolem, hlavní rozdíly oproti předchůdci jsou ovšem v konstrukčním provedení.

Zároveň stroj MMC navazuje na historicky jeden z neúspěšnějších projektů značky MAS a to stroj WKV. Stroje se sice odlišují v konstrukci příčnicku, nicméně stroj MMC je, stejně jako WKV, určen pro přesné vrtání a vyvrtávání. Nový produkt navíc díky CNC řízení umožňuje i tvarové a prostorové frézování při nesrovnatelné produktivitě oproti oběma zmíněným strojům.

Řada MMC vyplňuje prostor mezi klasickými vertikálními centry řady MCV „C“ konstrukce, která jsou limitovaná především zdvihem osy Y, a těžkými portálovými stroji MCU 2000 a MCU 3000, které dominují ve výrobě těžkých forem až do hmotnosti 18 000kg.

Základní provedení MMC jsou dvě: jednostolová a dvoustolová (nesoucí označení DT „dual-table“). Dvoustolové „DT“ je možné využívat s pracovním prostorem děleným, nebo spojeným, plnohodnotně srovnatelným s jednostolovou variantou.

Stroje MMC jsou určeny výrobcům forem malých i středních rozměrů, dále pro výrobu přesných různorodých strojirenských součástí. Velkou výhodou přináší verze DT, která díky rychlé paletové výměně nalezne uplatnění nejen v sériové výrobě ale i u zákazníků jejichž spektrum výroby je kusového charakteru a u menších součástí využijí překrytí nevýrobních časů potřebných na ustavení a upnutí dílce. Při výrobě středně velkých součástí získají pomocí demontáže příčky mezi stoly a současného spárování pohybu obou stolů velký plnohodnotný pracovní prostor.

Konkrétní hlavní technické parametry jsou uvedeny v následující tabulce:

Parametr	Popis		Provedení jednostolového	Provedení dvoustolového „DT“
Pojez X	Příčný zdvih	mm	1 500	1 500
Pojezd Y	Podélný zdvih	mm	1 000	1 000
Pojezd Z	Svislý zdvih	mm	600	600
Posuv X,Y,Z	Rychloposuv i pracovní posuv	mm/min	1 – 45 000	1 – 45 000
Zrychlení X,Y,Z		g	0,5	0,5
Velikost stolu	Příčně x podélně	mm	1 500 x 1 000	každý 720 x 1 000
Nosnost stolu	Maximální zatížení	kg	2 500	každý 1250 (2 500)



Nové stroje MMC vynikají vysoce tuhou konstrukcí důkladně dimenzovanou s ohledem na instalovaný výkon a krouticí moment na vertikálním vřetenu a zejména na dynamiku stroje. Parametry posuvů a zrychlení jsou v porovnání se stroji této kategorie vysoce nadstandardní.

Další možnosti volby mají zákazníci ve vřetenových jednotkách od POWER, přes SPEED a SPRINT až po RAPID. Základní řídicí systém je HEIDENHAIN iTNC 530. Jako opce je nabízen SIEMENS SINUMERIK 840D SL. Samozřejmostí je široká škála rozšiřujícího příslušenství, jako je středové chlazení až 6MPa, filtrace chladicí kapaliny, nástrojové i obrobkové sondy, filtrace par s odsáváním. Stoly umožňují přivést na upínací plochu nejružnější přívody energií pro polohovadla nebo upínací zařízení jako jsou např. přidavná 4. nebo 5. osa.

Jako nadstandard KOVOSVIT MAS, a.s. nabízí i softwarové opce vlastního vývoje, zejména MAS Remote diagnostic, MAS Machine monitor a MAS GSM monitor, které zákazníkovi umožňují kromě technologické a servisní vzdálené podpory i funkce pro sledování výroby a následnou optimalizaci kapacit, případně personálu.

Jde o klasický portálový stroj s pracovním stolem posuvným na loži (osa Y) a se vřetenem umístěným svisle ve smykadle. Smykadlo se pohybuje vertikálně na saních (osa Z), které pojíždějí po portále (osa X).

Pracovní prostory verze DT lze spojit a stroj používat jako jednostolový s plným zdvihem (1500 mm) v ose X. Dvoustolová verze je určena pro rychlou výměnu obrobků. Krytování neaktivního stolu umožňuje výměnu dílce za plné činnosti stroje. Zvětšený pojezd stolu pro vyjetí z pracovního prostoru odkrývá celý jeho půdorys pro nakládání jeřábem.

Zatížení stolu bez omezení parametrů rychlosti je 2 500 kg u základní verze a 1 250 kg na jeden stůl u verze DT.

Na stroji jsou aplikována osvědčená motorová vřetena firmy FRANZ KESSLER GmbH s otáčkami od 10 000 do 24 000 otáček za minutu a upínacími kužely ISO50, ISO40 nebo HSK A63. Všechna vřetena umožňují použití středového chlazení až do 6 MPa. Chladicí kapalina po opuštění pracovního prostoru prochází dvěma stupni přídavné hrubé filtrace než je zpět nasáta do chladicího okruhu čerpadlem. jemná filtrace je řešena zvláštním příslušenstvím.

Nástroje zakládá do vřetena rychlá mechanická ruka z kotoučového nebo řetězového zásobníku. Boční přístup k zásobníku umožňuje výměnu opotřebených nebo osazování nových nástrojů během práce vřetena. Třísky z pracovního prostoru odstraňuje trojice šnekových dopravníků. Za strojem třísky vynáší pásový dopravník.

Z hlediska dalších kroků ve vývoji strojů této řady jsou uvažovány aplikace souvisle řízené dvouosé hlavy, zvýšení podélného zdvihu stolu a svislého zdvihu.

Přejeme strojům MMC hodně spokojených majitelů a výrobcí komerčních úspěchů.  Zbyněk Ludačka / Key Account Manager



SPECIÁLNÍ SOUSTRUHY KOVOSVIT MAS – SPH 50 OBRÁBÍ NÁPRAVY U PŘEDNÍHO EVROPSKÉHO DODAVATELE ŽELEZNIČNÍHO DVOUKOLÍ BONATRANS GROUP.

Pro obrábění železničních náprav bylo celkem do firmy Bonatrans Group a.s. Česká republika prodáno 9 strojů. Všechny stroje byly ve firmě Bonatrans předávány na klíč, včetně technologií obrábění. Tato technologie byla navržena aplikačními inženýry společnosti KOVOSVIT MAS a tento způsob obrábění s malými změnami a na základě používání nových produktivních nástrojů je využíván do dnešních dnů.

První stroj od KOVOSVIT MAS pro soustružení náprav - SPU 40 CNC/2+2/2500 byl firmě BONATRANS tehdy pod názvem Železniční dvojkolí prodán a uveden do provozu v roce 1997. Tento stroj byl jako náhrada pro dokončování železničních náprav za kopírovací stroje MAS řady SP12 ze 70.let. Na základě dobrých zkušeností s těmito stroji firma BONATRANS opět oslovila dodavatele KOVOSVIT MAS na dodání speciálních produkčních soustruhů SPH 50 CNC na hrubování a SPH 50 D CNC na dokončování železničních náprav.

Celkově byly do firmy BONATRANS dodány 3 hrubovací a 3 dokončovací stroje. Později ještě firma 2 speciální stroje KOVOSVIT MAS na válečkování náprav – ROLLER 2800 CNC. Speciální stroj ROLLER 2800 CNC, využívající technologie tváření za studena silou až 50 kN, je určen pro hluboké válečkování válcových, kuželových a přechodových ploch náprav. Válečkovací suport stroje je vybaven dvojicí válečkových hlav s možností naklápění v rozsahu +/- 35°. Stroj je vybaven řídicím systémem SIEMENS 840D. Pomocí této operace a tohoto stroje je dosaženo zlepšení drsnosti povrchu nápravy a zvýšení pevnosti povrchových vrstev, tzn.

zvýšenou odolnost proti korozi a snížení možnost vzniku povrchových trhlin (a defektů nápravy) při úspoře materiálu přibližně o 8%. Tento stroj a tato technologie je možno využít pro všechny součásti vyžadující přesnou avšak snadnou montáž a demontáž (hřídele, osy, nápravy, plochy do sedu ložisek, atd.)

Na hrubovacích strojích SPH 50 CNC se ve firmě BONATRANS hrubují vagonové a lokomotivní nápravy s přídavkem pro dokončení cca 2mm na plochu. Upnutí polotovarů výkovek je ve speciálním upínací firmě FORKARDT. Při velkém obvodovém házení výkovek je místy hloubka třísky až 18mm. To bez problémů dovoluje 100 kW hlavní pohon. Při odběru třísek dochází k velkému ohřevu rezné kapaliny, k jejímu ochlazení jsou ke strojům dodávány velké přídavné nádrže, které zabezpečují ochlazení rezné kapaliny. Hrubovací stroje jsou osazeny 8-mi polohovými nástrojovými hlavami s přímým upnutím nástroje. Operační časy obrobení standardních náprav ČD jsou cca 12 minut bez upnutí.

Na dokončovacích strojích SPH 50 D CNC se obrábí nápravy po vyhrubování a po čelním opracování na frézovacích strojích. Upnutí náprav při dokončování je ve speciálních upínacích s pevným hrotem vlastní konstrukce a výroby. Hloubka třísky se pohybuje na 2mm. Dokončovací stroje SPH 50 D CNC jsou vybaveny 12-ti polohovými nástrojovými hlavami s možností použití rotačních nástrojů. Pomocí speciálních rotačních držáků se obrábí vrtáním příruby na nápravách pro vlaky Pendolino. Firma BONATRANS pro dokončování náprav používá upínací systém KM od fir- →

my Kennametal pro rychlou výměnu nástrojů. Operační časy dokončování standardních náprav (pro české dráhy) jsou opět cca 12 minut bez upnutí.

Oba typy strojů SPH 50 jsou vybaveny monitorovacím zařízením firmy PROMETEC, které zabezpečuje kolizní stavy stroje při obrábění. Firma BONATRANS využívá stroje KOVOSVIT MAS ve 3směnném nepřetržitém provozu. ■ *Martin Volný / vedoucí marketingu*



ZÁKLADNÍ PARAMETRY		SPH 50	SPH 50 D
Počet lineárně řízených os			5 (2+2+1)
CNC řídicí systém			SIEMENS 840 D
PRACOVNÍ ROZSAH:			
Oběžný průměr nad ložem	mm		760
Oběžný průměr nad ložem - option	mm	910	-
Max. průměr soustružení pravým/levým suportem	mm	530/530	530/400
Max. délka soustružení	mm	3 000	2 800
PRACOVNÍ VŘETENO:			
Výkon motoru S1	kW	100	60
Krouticí moment na vřetenu S1	Nm	4400	1700
Rozsah otáček vřetena	min ⁻¹	20 až 2 100	20 až 2 800
ROZMĚRY STROJE			
L x Š x V (včetně dopravníku třísek)	mm	8100 x 3435 x 2286	8124 x 3435 x 2230
Hmotnost stroje	kg	cca 27 000	cca 26 000

SPOLUPRÁCE

SVĚTOVÝ VÝROBCE PARNÍCH TURBÍN & VÝROBCE HI-TECH OBRÁBĚCÍCH STROJŮ SIEMENS INDUSTRIAL TURBOMACHINERY S.R.O. & KOVOSVIT MAS, A.S.

Koncem roku 2009 vyhlásila společnost SIT výběrové řízení na inovaci výrobních zařízení pro obrábění lopatek parních turbín. Společnost KMAS vstupovala do jednání jako outsider, o kterém neměl SIT povědomí, jako o výrobci schopném dodávat pětiosé technologie světové třídy. Rozhodující výhodou KMAS, byla schopnost a možnost provést nejen demonstrační ukázky možnosti obrábění na strojích, ale především zkoušky technologické na konkrétní lopatky dle požadavku SIT.

Konkrétně se zkoušky týkaly menších lopatek do délky 100mm na nabízeném frézovacím stroji MCU 630V-5X POWER (dále jen MCU) a velkých lopatek délky 700mm na nabízeném soustružnicko-frézovacím stroji MULTICUT 500S (dále jen MTC).

První výše zmíněné obrábění menších lopatek bylo provedeno ve společnosti VAMOZ – servis, a.s. v Ostravě, která pětiosý stroj MCU úspěšně používá již několik let. U stroje je patrná koncepce tuhé a přesné horní gantry se třemi osami a velmi dynamický dvouosý otočně-sklopný stůl. Zákazník stroj MCU využívá pro výrobu forem na tlakové lití kol automobilů z hliníkových slitin, všeobecně známých pod pojmem „elektrony“. Zkoušky dopadly dle představ SIT a výsledkem spolupráce obchodníků a technologů bylo vítězství ve výběrovém řízení. Předání stroje MCU v SIT proběhne v září 2010 spolu s kompletní předávací technologií, tedy obráběním vzorového kusu lopatky a dále s kompletním nástrojovým vybavením. Není tajemstvím, že při těchto i ostatních zkouškách obrábění lopatek pomohl i dodavatel nástrojů firma ISCAR.

Druhé zkoušky na obrábění velkých lopatek (viz obrázek) měly též velmi dobrý výsledek. Probíhaly v sídle KMAS v Sezimově Ústí na stroji MTC. Jeho koncepce vychází ze soustružnických strojů, ale horní support je zcela odlišný. Síla stroje vychází právě z tohoto supportu v podobě dvouosé pojezdného stojanu s vertikálně přestavitelným vřeteníkem s integro-

vanou naklápěcí osou B. Toto obrábění bylo pro technologii KMAS novým, doposud neřešeným úkolem. Zákazník požadoval, aby se čas obrábění oproti stávající technologii zkrátil na polovinu. Se složitým úkolem si technologové poradili a z původních 800minut obrábění se dostali na čas obrábění 360minut. Kvalita opracování byla samozřejmě splněna. Výsledkem bohužel nebylo vítězství ve výběrovém řízení, protože protivníkem byla společnost, která se specializuje právě na obrábění těchto součástí a ta dosáhla ještě lepších výsledků.

Nicméně první krok pro budoucí spolupráci nejen se společností SIT, ale i s ostatními výrobci v energetickém průmyslu byl učiněn. KMAS nyní má v tomto velmi specifickém a technologicky složitém odvětví, kterým pětiosá výroba lopatek jistě je, první železko v ohni. ■ Zbyněk Ludačka / Key Account Manager



KOVOSVIT MAS NABÍZÍ ŠKOLENÍ V RÁMCI MPSV

Nabízíme školení obsluhy, technologů a programátorů CNC strojů z našeho výrobního programu na zákaznickém centru KMAS nebo přímo u zákazníka.

Dále nabízíme speciální školení seřizování strojů a výrobu součástí na zákaznickém centru.

PRÁCE PROVÁDĚNÉ PŘI ŠKOLENÍ

1. popis stroje a jeho funkce
2. základní seznámení se systémem
3. zapnutí a vypnutí stroje
4. popis ovládacího panelu
5. testování nástrojů
6. použití jednoduchých cyklů
7. popis a ukázka programových cyklů
8. tvorba programu
9. popis a grafická kontrola programu
10. korekce nástrojů
11. příklady programování

Školení seřizování stroje

1. Technologická rozvaha
2. sled operací dle programu
3. nahrání CNC programu
4. testování a měření nástrojů
5. definice nulového bodu
6. odladění programu
7. výroba součástí

Dále nabízíme v rámci zákaznického centra výrobu speciálních zakázkových součástí, včetně pětiosého obrábění.

V projektu „Vzdělávejte se“ se žádost podává na příslušný Úřad práce (tam, kde je firma registrována)

Kontakt - OTS v KOVOSVIT MAS

KOVOSVIT MAS NABÍZÍ GENERÁLNÍ OPRAVY STROJŮ

Rozšiřujeme nabídku GO strojů z výrobního programu KOVOSVITU MAS a.s.

Kontakt – servis KOVOSVIT MAS ■ Zbyněk Ludačka / Key Account Manager



MAS MACHINE MONITOR

MAS MACHINE MONITOR je softwarový produkt, který umožňuje zákazníkovi sledovat časové využití stroje během směny online a statisticky vyhodnocovat procentní zastoupení jednotlivých stavů stroje během směny, nebo pohledem do historie. Díky těmto informacím může management výroby pružněji reagovat na nastalé situace v souvislosti se strojem a následně učinit opatření ve výrobě nebo logistice. To vše právě díky MAS MACHINE MONITORU - vizualizačnímu programu, který je nainstalován v PC zákazníka. Software v praxi funguje tak, že stroj vysílá sám 3 stavy – „Porucha“, „Automatický cyklus“ a „Zastavení bez příčiny“. Zbylé stavy zadává obsluha stroje pohodlně při práci pomocí dotykového panelu.

Opce je MAS MACHINE MONITOR je MAS GSM MONITOR - monitorování zvolených stavů stroje prostřednictvím sítě mobilního operátora na vybraná telefonní čísla formou SMS zprávy. Pracovník tak může ihned reagovat na událost, i když není zrovna přítomen u stroje. Tyto údaje zpracovává externí modul a vysílá mobilní zprávy odpovědným osobám za provoz stroje. Stejně tak může odpovědná osoba poslat SMS, která se transformuje jako příkaz do stroje. Například „práce skončena – vypnout stroj“.

MAS MACHINE MONITOR NABÍZÍ ZÁKAZNÍKŮM:

- Sledování časového využití stroje během směny online
- Umožňuje okamžité reakce ve výrobě nebo logistice na změny stavu stroje – např. čekání na materiál, porucha apod. = úspora času a peněz
- Prohlížení historie časového využití provozních stavů – následná opatření pro zefektivnění výroby = efektivní řízení výroby
- Monitorování zvolených stavů stroje prostřednictvím mobilního telefonu – SMS zprávy – možná okamžitá reakce bez nutnosti přítomnosti u stroje
- Ovládání stroje pomocí SMS zprávy
 - přepnutí cyklu – programu (výrobku)
 - vypnutí silových obvodů stroje – snížení spotřeby
- Grafické zobrazení časové osy
- Možnost tisku zvoleného detailu

Možná další rozšíření:

- Rozšíření počtu sledovaných strojů
- Rozesílání e-mailových zpráv při změně stavu stroje
- Podrobné statistiky pro vybrané stroje
- Grafické zobrazení v koláčovém grafu
- Další dle potřeb zákazníka

DÁLKOVÁ DIAGNOSTIKA

- Nejrychlejší technická a technologická služba zákazníkovi
- Bezprostřední kontakt se strojem zákazníka "on-Line"
- Levné a spolehlivé technické řešení
- Zkušený tým diagnostiků a aplikačních inženýrů - technologů

Dálková diagnostika je analýza stavu stroje prostřednictvím komunikačního software diagnostikem. Tento komunikační software je poskytován výrobcem daného řídicího systému stroje. Pomocí komunikačního software se na dálku (dnes především prostřednictvím Internetu) zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu řídicího systému. Samotný komunikační software v sobě nezahrnuje žádné nástroje diagnostiky. Diagnostik pouze na dálku využívá interních diagnostických možností řídicího systému.

Do počítače diagnostika se zpřístupňuje obrazovka a dialogové menu CNC na libovolnou vzdálenost. Diagnostik nejen monitoruje aktuální stav stroje přes jeho obrazovku, ale pomocí klávesnice svého počítače ovládá menu CNC, přenáší oboustranně prakticky veškerá data a pomocí funkce CHAT vede s obsluhou dialog. Při analýze závady stroje využívá diagnostik všech v CNC integrovaných diagnostických funkcí.

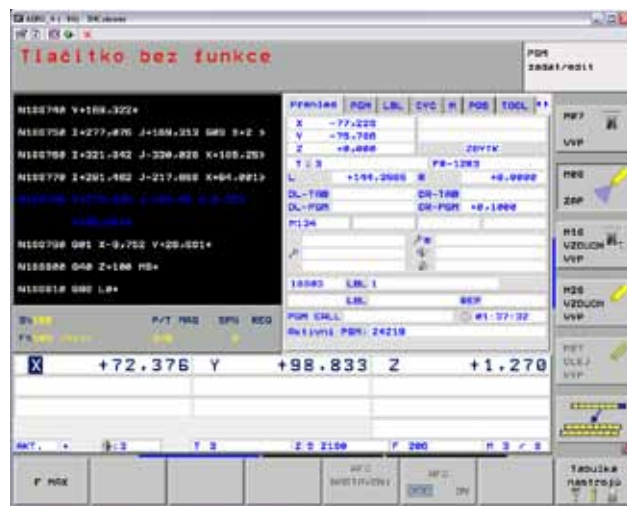
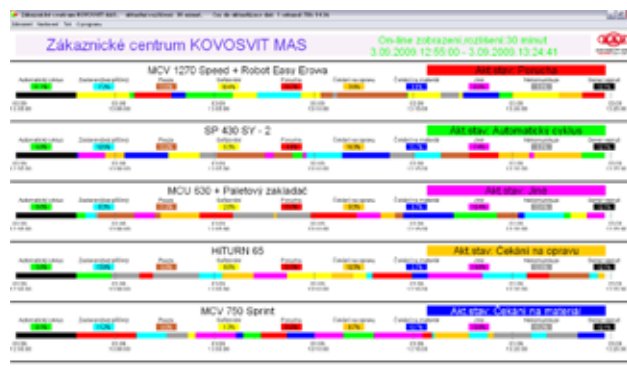
Hlavní důvod použití této funkce je získat reálné údaje o stavu stroje bezprostředně poté, co zákazník ohlásil závadu. Tím se vyloučí nepřesné písemné nebo slovní interpretace zákazníka, které mohou odvést servis od

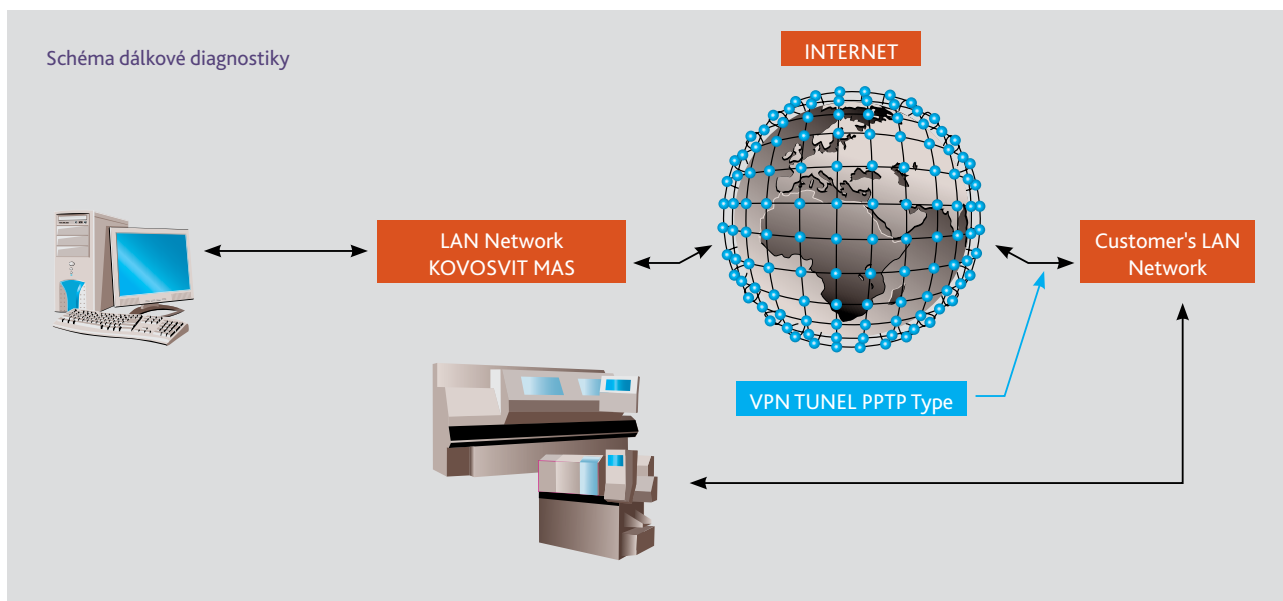
skutečné příčiny závady. Analýza závady může proběhnout ihned po jejím vzniku školeným diagnostikem. Diagnostik navíc může ovlivňovat data CNC a tím závadu potlačit či optimalizací úplně odstranit.

Cílem Dálkové diagnostiky je zkrátit odstávku stroje tím, že následná servisní činnost je již přesně cílená. To s sebou přináší především redukcí ztrát zákazníka, které vznikají odstávkou stroje. Od května 2010 bude v servisním oddělení zřízeno centrum dálkové diagnostiky, odkud Vám budou pomoci nástrojů, znalostí a umu pomáhat specialisté s problémy s Vašimi stroji na dálku. A to nejen s technickými, ale i s technologickými problémy. Záleží jen na Vás zda připojíte stroj do sítě internetu a budete používat dálkovou diagnostiku.

MAS DÁLKOVÁ DIAGNOSTIKA NABÍZÍ ZÁKAZNÍKŮM:

- Zkrácení odstávky stroje určením závady OnLine, tzn. v nejkratším možném čase
- Oprava či eliminace vzniklé závady v nejkratším možném čase
- Optimalizaci práce stroje technologickou podporou





E-SERVIS

Od července tohoto roku začne oddělení servisu, spolu s oddělením náhradních dílů a Call centra, používat jednotný informační systém příjmu požadavků do těchto oddělení. Prozatím testovací provoz. Od září již naostro. Tento formulář objevíte na stránkách:

<http://www.kovosvit.cz/cz/servis-nahradni-dily-callcentrum/>

Dále bude tento odkaz vždy uveden v emailové komunikaci s kýmkoliv z oddělení servisu v zápatí emailu. Takže budete mít odkaz stránky na kliknutí okamžitě k dispozici. Do budoucna bude možná pouze tato forma komunikace, při které bude zaručeno to, že se Váš požadavek nezatoulá, ale i to, že budete okamžitě informováni o jeho přijetí do databáze KOVOSVIT MAS, a.s.. Ve formuláři si můžete vybrat oblast zájmu a to poradenství, náhradní díly a servisní požadavek, ať již záručního, či pozáručního charakteru. Věříme, že zavedením této jednotné databáze se zkvalitní a zprůhlední tok informací od Vás zákazníků do naší firmy. ■

Martin Volný / vedoucí marketingu

Kontaktní formulář servisního oddělení

Oblast zájmu * PORADENSTVÍ NÁHRADNÍ DÍLY SERVIS + REKLAMACE

Typ stroje * MASTURN 32

Výrobní číslo *

Specifikace dotazu / problému *

Jméno *

Firma *

Telefon *

E-mailová adresa *

Příloha:

Do pole prosím napište číselní hodnotu:

OBCHODNÍ ZASTOUPENÍ: ČR A SR



DANIEL HORSKÝ
Manažer prodeje
ČR+SR
T: +420 775 876 604
horsk@kovosvit.cz



Jihočeský kraj
ROBERT KOŽIAK
T: +420 724 256 505
koziak@kovosvit.cz



Jihomoravský kraj
MARTIN VONDRÁČEK
T: +420 606 754 953
vondracek@kovosvit.cz



Slovenská republika
KRIŽAN MIROSLAV
T: +421 918 990 199
krizan@kovosvit.cz



**Plzeňský kraj,
Karlovarský kraj**
VÁCLAV ŠTĚDRONSKÝ
T: +420 602 114 632
stedronsky@kovosvit.cz



**Pardubický kraj,
Hradec Králové,
Liberecký kraj**
DANIEL HORSKÝ
T: +420 775 876 604
horsk@kovosvit.cz



**Moravskoslezský
kraj, Olomoucký kraj**
PECHAL MAREK
T: +420 602 515 323
pechal@kovosvit.cz



ZBYNĚK LUDAČKA
Key Account manager
ČR+SR - frézovací
stroje a technologie
T: +420 606 637 149
ludacka@kovosvit.cz



**Středočeský kraj,
Hlavní město Praha,
Ústecký kraj**
IVAN ŠEDIVEC
T: +420 724 256 544
isedivec@kovosvit.cz



Kraj Vysočina
MICHAL HORÁČEK
T: +420 724 353 387
horacekm@kovosvit.cz



Zlínský kraj
PAVEL ŠIŠÁK
T: +420 774 273 512
sisak@kovosvit.cz

SERVISNÍ CENTRUM MAS ■ T: +420 381 74 74 74

záruční a pozáruční servis servis@kovosvit.cz | poradenské a diagnostické služby call_center@kovosvit.cz | náhradní díly sale_parts@kovosvit.cz

KOVOSVIT MAS, a.s.

náměstí Tomáše Bati 419 | 391 02 Sezimovo Ústí | česká republika | T: +420 381 631 111 | F: +420 381 276 372 | E: mas@kovosvit.cz | WWW.KOVOSVIT.CZ

Výrobní program

Zdvih v ose X

754; 1016 mm

750 mm

1016 mm

1270 mm

VERTIKÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRA



MCV 754 ; 1016 QUICK

MCV 750

MCV 1000

MCV 1270

Upínací plocha stolu

Ø 520 mm

Ø 630 mm (800 mm)

PĚTIOSÁ VERTIKÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRA



MCV 1000 5AX

MCU 630

Zdvih v ose X

2000 mm

3000 mm

1500 mm

1500 mm

PORTÁLOVÁ OBRÁBĚCÍ CENTRA



MCU 2000

MCU 3000

MMC 1500

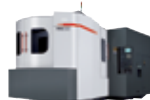
MMC 1500 DT

Paleta / Hmotnost obrobku

2×500×500mm / 800kg

2×630×630mm / 1200kg

HORIZONTÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRA



HMC 500

HMC 630

Max. průměr soustružení

Ø 690 mm

MULTIFUNKČNÍ SOUSTRUŽNICKO - FRÉZOVACÍ CENTRA



MULTICUT 500 S / T

Max. průměr soustružení

Ø 180 mm

Ø 280 mm

Ø 430 mm

Ø 530 mm

SOUSTRUŽNICKÁ CENTRA



SP 180

SP 280

SP 430

SPH 50 CNC

Max. průměr materiálové tyče

Ø 65 mm

VYSOCEPRODUKTIVNÍ SOUSTRUŽNICKÁ CENTRA



HITURN 65-10X

Oběžný Ø nad ložem/ nad příč. suportem

Ø 550 mm / 350 mm

Ø 550 mm / 350 mm

Ø 820 mm / 530 mm

Ø 820 mm / 530 mm

UNIVERZÁLNÍ HROTOVÉ SOUSTRUHY S CNC ŘÍZENÍM



MASTURN 550 CNC 800/1500

MASTURN 550 LIVE TOOL CNC 1500

MASTURN 70 CNC 2000/3000

MASTURN 70 CNC - 4500

Max. síla válečkování / Max hmotnost obrobku

50 kN / 1000kg

SPECIÁLNÍ TECHNOLOGIE - VÁLEČKOVÁNÍ



ROLLER 2800 CNC

