



Александр Куликов

Жесткая сварная станина изготовлена из качественного проката, который в течение целого года «старится» в естественных условиях, а после чего обрабатывается на высокоточных станках с ЧПУ. Будьте уверены, станину такого пресса не поведет в процессе эксплуатации, и машина сохранит свою геометрию и точность. Это раз. Далее – гидроцилиндры и поршни. У HPN они изготовлены из высококачественной монолитной стальной поковки, хонингованы и хромированы. Никаких задиров на поверхности! Те из наших клиентов, которые видели прессы воочию, не могли этого не оценить.

**– Почти все современное оборудование оснащается системами ЧПУ. Наступит время, когда человеку на производстве совсем не найдется места!**

– И всё для того, чтобы увеличить производительность. Один оператор и несколько станков – вот реалии современного производства. Им нужно соответствовать.

Прессы HPN мы оснастили широко известной системой ЧПУ с графическим отображением детали 2D швейцарского бренда Cybelec. Он имеет мировую сеть служб техподдержки, и непрерывно общается с изготовителями и их заказчиками. Плюс простота настройки нужных параметров станка: если умеешь читать чертеж, то справишься и без специальных навыков. Расчет усилия для получения требуемого угла происходит автоматически, и оператору, если будет такая необходимость, останется лишь внести коррективы в ЧПУ.

**– Кто из производителей оценит эти преимущества?**

– На самом деле, многие: от изготовителей строительных профилей до предприятий по производству конструкций наружной рекламы. Одним

***Есть такое американское выражение: ты настолько хорош, насколько хороша твоя последняя работа. Перефразирую – насколько хорош твой последний станок. Какое бы оборудование ты ни запустил десять или пять лет назад, будут оценивать то, что ты именно сейчас предложил для решения современных производственных задач.***

словом, все, кто занимается обработкой металлических листов.

**– На Ваш взгляд, какие станки, или конкретные модели надолго останутся в умах заказчиков? Какому оборудованию не найдется альтернативы в ближайшее время?**

– Естественный и уже ожидаемый интерес гости стенда проявляли к гидравлическому вертикально-гибочному прессу Metal Master HPJ K. Думаю, этот станок полностью попадает под Ваше определение. Это тот вариант, когда соотношение цены и качества более чем оптимально.

Пресс HPJ K имеет жесткое соединение двух силовых гидроцилиндров для синхронизации их работы. Такая схема применяется уже не первый год и является недорогим и надежным средством для выполнения несложных гибов. За скорость и высокую повторяемость гибок у этих прессов отвечают немецкие гидравлические компоненты и цифровой индикатор ESTUN E200. Альтернативы HPJ K, именно в раскладе «цена-качество», я пока не вижу.

**– Вам, как представителю европейской компании, участие в отраслевых российских выставках кажется перспективным?**

– Не только перспективным, но и выгодным. Иначе наша экспозиция не появлялась бы и в Москве, и в регионах ежегодно. Я вообще считаю, что производителям станков и металлообрабатывающего инструмента нужно приходиться туда, где есть ресурсы, а это – Россия. Здесь есть заказчики самых разных уровней: от глобальных компаний до небольших цехов. Судя по географии участников нынешней «Металлообработки», логика у многих схожа.

А насчет «европейскости» ... Если быть честным, я не люблю навешивать ярлыки. Исторически все станки разрабатывались в Европе, преимущественно в Германии, производство на данный момент базируется в Польше, Турции, Юго-Восточной Азии, а любимым рынком остаются страны Таможенного союза: Россия, Беларусь и Казахстан. Так что за 12 лет Metal Master превратился скорее в международную компанию.

**– Все пять дней на стенде Metal Master слышалась иностранная речь. Коллеги вызвались помочь российскому представителю?**

– Для наших коллег из Турции и Китая посещение такого масштабного мероприятия в России – это своего рода разведка. Намного легче устанавливать и развивать контакты, когда уже знаком с культурой и менталитетом своих потенциальных заказчиков. Опыт, полученный здесь, я уверен, будет учтен. Кто-кто, а эти ребята не будут вкладываться в рынок, не имея достаточной аналитики и обратной связи.

**– То есть на связи вы постоянно?**

– Постоянно. Так проще и эффективнее реагировать на запросы потребителя. Часто бывает, что информация только-только поступает на рынок, а наша команда уже внутри процесса, уже обсуждает детали, делится идеями. На то, чтобы этот алгоритм действовал как часы, ушли годы, но сейчас он отлажен, как никогда.

Инжиниринговые центры Metal Master в России и Европе тесно взаимодействуют и с дилерами, и с сервисными службами. Обмен информацией по цепочке «клиент – инженер – производство» происходит оперативно, и дает возможность практически в режиме нон-стоп работать над новыми станками или модернизировать существующие, передавая заказы на заводы в Польшу и Азию.

**– Это стандартный подход к работе компаний с инжинирингом в одной части континента, а производством, в другой?**