

AJAN – INNOWACYJNOŚĆ, KTÓRA REALNIE ZWIĘKSZA PRODUKCJĘ



Jak cztery palniki na dwóch portalach podniosą Twoją efektywność?

Mija już sześć lat od chwili, kiedy dwóch przyjaciół, Marcin Rybicki i Łukasz Zawada, postanowiło wprowadzić na polski rynek niko- mu tu nieznanego tureckiego producenta maszyn do obróbki termicznej – firmę AJAN. Od tego czasu wspólnie rewolucjonizują cięcie termiczne w Polsce, wprowadzając na nasz rynek coraz to nowe rozwiązania – najnowszym jest nagrodzona Złotym Medalem MTP przecinarka SHP460®.

AJAN – AEP

Wszystko zaczęło się w 2009 roku od targów MACH-TOOL w Poznaniu, kiedy to po raz pierwszy AEP zaprezentowało na naszym rynku przecinarkę plazmowo-gazową produkcji AJAN. Początki nie należały do łatwych. Rozwiązanie budziło duże zainteresowanie ze względu na wysoką jakość wypalanych detali, natomiast pochodzenie maszyny oraz obawa przed czymś nowym i niesprawdzonym wiele osób skutecznie zniechęcały do chociażby rozważenia zakupu.

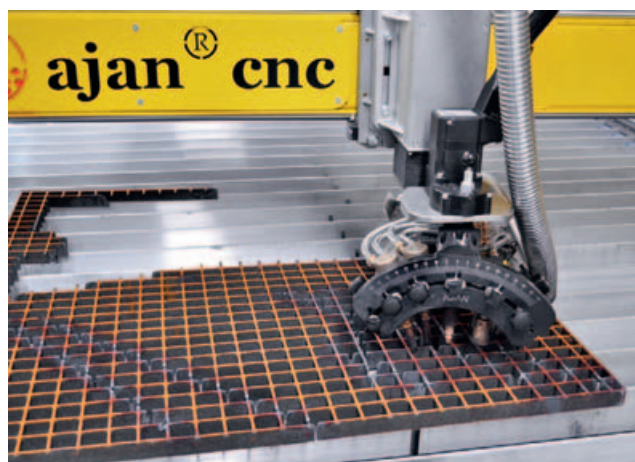
Stanisław Galara, właściciel firmy Galmet z Głubczyc, jako pierwszy uwierzył w jakość przecinarek AJAN i kupił pierwszą na polskim rynku maszynę dystrybuowaną przez AEP. O tym, jak dobrze sprawdził się ten zakup, naj-

lepiej świadczy fakt, że już po roku użytkowania dokupił drugą wypalarkę. W sumie w pierwszym roku działalności firmy AEP zostały sprzedane dwie maszyny, a w kolejnym sprzedaliśmy kilka następnych. W ciągu następnych lat zdobywaliśmy kolejnych klientów, rozbudowywaliśmy nasz magazyn w Polsce, a także rozwijaliśmy i szkoliiliśmy nasz dział serwisowy. Do dzisiaj właśnie serwis jest działem najbardziej kluczowym dla firmy AEP – jego fachowość i sprawne działanie gwarantują zadowolenie klientów. Obecnie dział serwisu AEP to już 8-osobowa ekipa dysponująca czterema autami, która zajmuje się montażem, wdrożeniem, szkoleniem oraz rozwiązywaniem problemów. Jego czas reakcji na jakikolwiek problem to maksymalnie 48 h.

Jak się rozwijamy?

Rozwój działu serwisu jest efektem rozwoju całej firmy. W ciągu 6 lat wdrożyliśmy w całej Polsce już blisko 200 maszyn w bardzo różnej konfiguracji. Zaufało nam bardzo wiele osób, którym staramy się odwdziżyć dobrą współpracą, a także odpowiednim zapleczem. Rozpoczęliśmy prace nad budową nowej firmy z halą magazynowo-prezentacyjną o powierzchni 800 m² oraz 400 m² biur wraz z pomieszczeniami wsparcia technicznego oraz zespołem sal szkoleniowo-konferencyjnych.

Jako lider w sprzedaży maszyn wieloportalowych widzimy, że wraz ze zwiększającą się liczbą sprzedawanych maszyn rosną wymagania i oczekiwania naszych klientów. Wychodząc naprze-



❖ ciw postępowi technologicznemu oraz potrzebom rynku, AJAN wraz z firmą AEP wdrażają kolejne nowe rozwiązania na polskim rynku.

3D

Na początku 2015 roku wspólnie z firmą Lantek zakończyliśmy pracę nad integracją naszej głowicy 3D z zewnętrznym oprogramowaniem. W pierwszym etapie prace były prowadzone na arkuszach blach, a następnie zajęliśmy się bardziej skomplikowanym procesem przenikania i ukosowania rur. Przedsięwzięcie to zakończyło się sukcesem, ponieważ wszelkie przeprowadzane próby spełniają normy oraz oczekiwania naszych klientów. Dziś możemy w pełni programować naszą głowicę 3D z poziomu technologa na arkuszach blach oraz rurach. Co więcej klienci, którzy wcześniej zakupili nasze urządzenie z głowicą 3D po darmowej aktualizacji oprogramowania na sterowniku mogą także programować rozkroje z poziomu technologa.

AJANCAM® – wyjątkowe oprogramowanie w nowej wersji!

AJAN® to jedyna na świecie firma produkująca maszyny do obróbki termicznej, która pragnie dostarczyć klientowi urządzenie od początku do końca produkowane we własnym zakresie. Takie rozwiązanie sprzyja redukcji różnorodności podzespołów stosowanych w maszynach, co przekłada się bezpośrednio na bardzo łatwą i skuteczną obsługę serwisową. Firma nie poprzestaje na samodzielnym tworzeniu klu-

czowych elementów takich jak: źródła i palniki plazmowe, serwonapędy prądu zmiennego czy sterowanie CNC. Idąc krok dalej, AJAN udostępnia klientom bezpłatny program do projektowania CAD/CAM. AJANCAM® debiutował na polskim rynku w drugiej połowie 2013 roku w wersji V4.0. To wielostanowiskowe narzędzie służące do optymalizacji tworzonych rozkrojów arkuszy. Od tego czasu program intensywnie ewoluował do wersji 6.54, w której (bezpłatna aktualizacja) znalazły się takie pomocne funkcje jak: cięcie na wspólną krawędź, zarządzanie gospodarką magazynową (w tym magazynem odpadów), automatyczne kosztorysowanie czy zapętlanie narożników. Przy okazji targów MACH-TOOL firma szykuje niespodziankę dla użytkowników przecinarek marki AJAN®, gdzie zaprezentuje wersję 8.0 oprogramowania, która będzie udoskonalona o kolejne przydatne funkcje i opcje. Szerzej opiszemy jej funkcjonalność na łamach strony internetowej www.aepcnc.pl oraz www.ajancam.pl.

Innowacyjne cięcie kratownic – GCS

Kolejną nowością oferowaną przez firmę AJAN jest wypalarka wyposażona w system GCS® (*Grid Cutting System – system do cięcia kratownic*). Innowacyjna technologia GCS® wykorzystuje dobrze już znaną Głowicę 2D+ wyposażoną w trzy palniki gazowe typu ME/D wykorzystujące Acetylen lub Propan jako gaz palny i tlen jako gaz wydmuchujący. Urzą-

dzenie to umożliwia cięcie blach kratowych ze stałą prędkością bez konieczności spawalniczego ruchu maszyny w celu ponownego nagrzania kolejnego przesła kratownicy. Zastosowanie trzech osobnych palników to konieczność z uwagi na charakterystykę cięcia kratownic. Podczas cięcia ww. elementów dochodzi do powtarzającego się zerwania stopnia nagrzania materiału. Aby uniknąć tego zjawiska, AJAN® zastosował dwa palniki podgrzewające materiał i trzeci, który go rozdziela. Jednak wszystko to byłoby bezużyteczne bez dostosowania technologii do Głowicy 2D+, to ona umożliwi obrót całego zespołu palników (doliczając do tego jeszcze zapalniczkę, która automatycznie zajarza palniki podczas pracy oraz pojemnościowy czujnik odległościowy) wokół osi C, co przekłada się na możliwość cięcia tą technologią różnorodnych kształtów i nie ogranicza użytkownika do cięcia jedynie liniowego w osi X bądź Y. To prawdziwa rewolucja dla firm, które są zmuszone do wycinania kształtów w kratownicach wcześniej nienadających się do cięcia termicznego. W porównaniu do istniejącego na rynku systemu cięcia kratownic przecinarką plazmową (łuk plazmowy podtrzymywany jest za pomocą dodatkowego podajnika z drutem) jest o wiele tańsza przy porównywalnej wydajności. Na obecną chwilę AJAN® wyprodukował na cały świat trzy takie wypalarki, a jedną z nich firma AEP® wdrożyła w tym roku do jednej z polskich firm.

❖ **Premiera na medal!**

Przecinarka SHP460® o mocy 460 A

Na targach MACH-TOOL 2015 w Poznaniu odbędzie się światowa premiera przecinarki plazmowej typu SHP460®. Dzięki innowacyjnemu rozwiązaniu urządzeniu przyznano Złoty Medal, który jest od 30 lat najbardziej prestiżowym tytułem dla innowacyjnych produktów w Polsce. Urządzenie SHP460® to nowoczesna przecinarka plazmowa wykorzystująca dobrze znane na polskim rynku dwa źródła SHP260®, które mogą pracować na jednym palniku, używając mocy 460 A. Daje to bardzo dobre rezultaty cięcia, szczególnie w przypadku grubych stali nierdzewnych, kwasoodpornych, trudno ścieralnych lub aluminiowych, a także takich, które nie mogą być cięte inną technologią (palniki gazowe) z uwagi na wysoką temperaturę topnienia. Drugim zastosowaniem tak mocnego źródła jest cięcie z wykorzystaniem głowicy 3D do ukosowania blach i rur. Podczas cięcia tą technologią dochodzi do wydłużenia ścieżki cięcia (średnio około 40% przy wychyleniu głowicy 3D pod kątem 45°). Źródło o mocy 260 A dawało maksymalny zakres cięcia ścianki o grubości 30 mm pod kątem 45°. W tym przypadku zakres ten został zwiększony do 55 mm pod pełnym wychyleniem głowicy 3D.

Kolejną ogromną zaletą takiego rozwiązania jest wykorzystywanie dwóch palników jednocześnie podczas wypalania arkuszy blach do grubości 40 mm (z przebicciem). Dla zdecydowanej większości firm stosowanie 400 A i więcej jest potrzebne sporadycznie. W tym czasie jest możliwość tzw. „łączenia” źródeł w jeden palnik, natomiast przy pozostałej produkcji mamy możliwość wykorzystywania dwóch

źródeł. Dla tych firm jest to realne zwiększenie produkcji w czasie rzeczywistym. Wydajności maszyny nie zwiększają bowiem szybkie przejazdy jałowe (jak to niektóre firmy określają), których podczas rozkroju arkusza jest zaledwie kilka procent całego czasu, tylko wycinanie dwóch detali w tym samym czasie. Na takie rozwiązanie zdecydowały się już dwie firmy w Polsce. Są to ARGO Sp. z o.o. z Białegostoku oraz Mostostal Kielce S.A.

Rewolucyjne rozwiązanie na poznańskich targach

Maszyna zamówiona przez Mostostal Kielce S.A. zostanie zaprezentowana podczas targów MACH-TOOL w Poznaniu na stoisku AEP. Konfiguracja tej maszyny to przykład przecinarki, która w przeciągu miesiąca jest w stanie przerobić kilkaset ton stali. To dwuportalowa wypalarka o stole roboczym 3000 x 24 000 mm wraz z systemem filtrowentylacji, która na jednym portalu ma dwa palniki plazmowe o mocy 260 A (z możliwością uzyskania 460 A) oraz głowicą 3D. Drugi most to dwa palniki tlenowo-gazowe, które mają naszą najnowszą opcję, nigdzie wcześniej nieprezentowaną, tj. drugą głowicę 3D do cięcia gazowego. To kolejna przewaga i krok przed konkurencją, ponieważ w jednym czasie możemy wykonywać produkcję, wypalając dwoma palnikami plazmowymi (bądź jednym do 460 A) oraz dwoma gazowymi, ale i jednocześnie jesteśmy w stanie fazować detale głowicami 3D w obu technologiach. Biorąc pod uwagę mocno konkurencyjną cenę naszych urządzeń, niskie koszty eksploatacyjne maszyny, a także sprawnie i dobrze działający serwis, możemy stwierdzić, że staliśmy się liderami w dostarczaniu maszyn oszczędzających firmom czas oraz koszty podczas wypalania detali. □

dzających firmom czas oraz koszty podczas wypalania detali.

Dwa portale, dwa źródła plazmowe, cztery palniki

Idąc w stronę indywidualnych wymagań naszego rynku, firma AEP® (Ajan Elektronik Polska) wprowadza na rynek przecinarki plazmowo-gazowe o coraz bardziej zaawansowanej konfiguracji. To więcej niż wciąż bardzo popularne przecinarki dwuportalowe – obecnie wdrażamy maszyny, gdzie na obu portalach znajdują się dwa źródła plazmowe. Daje to możliwość faktycznego zwiększenia produkcji firmom, w których przecinarka plazmowa to kluczowa maszyna, często pracująca na 3 zmiany, a jej nieprzewidziany i niezaplanowany przestój choćby na kilka godzin stwarza ogromne problemy (przestój pozostałych prac związanych z obróbką wyciętych detali) i straty finansowe. Mając w swoim parku maszynowym dwuportalową przecinarkę plazmowo-gazową z dwoma źródłami plazmowymi, łatwo można sobie wyobrazić bardzo szybki proces produkcji. W dwóch częściach stołu możemy jednocześnie wypalać arkusze blach o różnych grubościach technologią plazmową lub tlenowo-gazową. Gotowe detale schodzą ze stołu w mgnieniu oka. Co więcej, nawet podczas problemu z jednym z portali drugi wciąż jest w stanie pracować na 100%, nie zatrzymując produkcji. Takie rozwiązania firma AEP® wdrożyła już u kilkunastu z prawie 200 klientów w Polsce, a maszyny tego typu pracują m.in. w takich firmach jak: Vistal S.A., Metallbark Sp. z o.o., Hyżyk Sp. z o.o., ZUT Badura, Demarko, Gafako Sp. z o.o., Elmonter, Mostostal Słupca Sp. z o.o., Mostostal Kielce S.A., Montex Shipyard Sp. z o.o. □



AEP®
AJAN ENGINEERING POLSKA

AEP – AJAN ENGINEERING POLSKA
58-160 Świebodzice, ul. Ciernie 18
tel./fax 74 854 33 19
e-mail: biuro@aepcnc.pl