

- Novinky v opcích obráběcích center
- Nový informační systém Windchill
- Společnost FANUC se představuje...
- Pracovní kalendář HR 2015

Exponáty divize CNC firmy TAJMAC-ZPS na MSV/IMT 2014

Společnost TAJMAC-ZPS, a.s. se sídlem ve Zlíně je tradičním výrobcem obráběcích strojů. Historie strojírenské výroby sahá v tomto regionu až do roku 1903. Letošní rok je tedy magickým 111. rokem strojírenství ve Zlíně. Ve výrobním programu firmy jsou nejen vertikální, horizontální a portálová obráběcí centra, ale i multifunkční víceosá obráběcí centra, dlouhotočné CNC automaty a vícevětenové soustružnické automaty.

Tak jako každoročně, budou i na letošním MSV / IMT v Brně představeny nové inovativní trendy na strojích divize CNC. Na stánku budou vystaveny stroje MCV 1210, MCFV 1060 a H 500. Další stroj, 5osé portálové obráběcí centrum MCV 1210, bude umístěn na stánku firmy Renishaw, kde bude prezentována skenovací sonda systému SPRINT. Systém SPRINT je první měřicí systém pro obráběcí stroje, který využívá skenování pro výjimečně rychlou a přesnou rozměrovou kontrolu dílce a řízení procesu. Souvisle zaznamenává informace o 3D souřadnicích bodů z povrchu součásti a v reálném čase analyzuje tato data v řídicím systému stroje. Společnost Renishaw vytvořila softwarové nástroje pro několik specifických aplikací v průmyslu, v nichž vyniká technologický potenciál a schopnosti systému SPRINT, který představuje novou generaci snímacích systémů pro obráběcí stroje.

Představované stroje procházejí neustálým vývojem a optimalizací dle požadavků zákazníků a jejich požadavků na moderní a speciální technologie. Při vývoji a inovaci strojů byly uplatněny i prvky ekodesignu s cílem minimalizovat spotřebu strojů při zachování jejich užitých parametrů. Implementovaná hibernace umožní odpojit energie od agregátů, jejichž funkce není aktuálně nutná k činnosti nebo například automaticky odpojit tlakový vzduch při dokončení požadované operace. Pro mazání strojů jsou použita tuhá maziva, čímž se eliminuje ekologická zátěž na životní prostředí a současně není chladicí kapalina degradována olejem ztrátového mazání. Vybavit lze stroj taky osvětlením na bázi LED, kdy je očekávána kromě mírného snížení spotřeby hlavně bezúdržbovost zdroje světla.



Základní představitel horizontálních obráběcích center, stroj H 500 ▲

▼ Stroj MCV 1210

Stroje je možné také dálkově spravovat pomocí dálkové diagnostiky, což umožní snížit dobu případné odstávky při poruše. Řízení strojů je pod kontrolou řídicích systémů Heidenhain, Siemens či Fanuc.

První z vystavovaných strojů, MCV 1210, je technologicky ověřený a úspěšný i na německém trhu, hlavně pro výrobu forem. Základní pojezdy jsou 1000 mm x 800 mm x 600 mm nad pracovní plochou 1200 mm x 1000 mm. U dalšího stroje z této řady, MCV 1220, jsou pojezdy 1000 mm x 1800 mm x 600 mm nad pracovní plochou 1200 mm x 2000 mm. Vystavovaný stroj je v pětiosém provedení pro komplexní obrábění dílců. Jedná se o dynamický stroj typu horní gantry s malými zástavbovými nároky s porovnáním s jeho velkým vnitřním prostorem. Stroj je nově vybaven HD elektrovřetenem od firmy Kessler (18000 rpm, 197 Nm, 31 kW), disponujícím adaptivním hydraulickým předepínáním ložisek pro zvýšení tuhosti a prodloužení životnosti vřetena. K výbavě patří taky standardně implementovaná kompenzace teplotních dilatací, která dominantně minimalizuje zbytkové dilatace v ose Z od chladicím médiem temperovaného elektrovřetena. Implementovaná vibrodiagnostika na stroji napomáhá optimalizovat řezný proces, nabízí adaptivní řízení posuvů a monitoruje stav vřetena a jeho ložisek. Díky tomuto procesu je možné včas diagnostikovat jejich vadu a plánovat případnou

úspěšný na světových trzích, vyznačující se velkou houževnatostí. Jedná se o nejprodávanější stroj, vyráběný v mnoha modifikacích dle aktuálních požadavků. Mezi často žádané opce patří jednoduchý nebo dvojitý otočný stůl, různé druhy vřeten a elektrovřeten, sondy pro kontrolu nástroje a obrobku, středové chlazení, vysokotlaké chlazení, chlazení olejovou mlhou, chlazení vzduchem vnější i vnitřní, paletizace, odsávání pracovního prostoru. Stroj umožňuje instalaci druhého zásobníku nástrojů, čímž se zvýší počet nástrojů až na 60, dle použitého nástrojového držáku.



opravu. Stroj se vyrábí i s brzděným vřetenem a soustružnickým stolem poháněným torque motorem pro obrábění dílců s žádaným soustružnickým opracováním.

Další stroj, vertikální obráběcí centrum MCFV 1060, je osvědčený výrobek, nejmenší model z vyráběné řady (MCFV 1060, MCFV 1260, MCFV 1680, MCFV 2080 s rozjezdy od 1016 mm x 610 mm x 760 mm do 2030 mm x 810 mm x 810 mm),

Třetím v řadě vystavovaných strojů je základní představitel horizontálních obráběcích center, stroj H 500. Jedná se o velikostně první model z řady H 500 – H 630 – H 800 – H 1000 s rozjezdy až 1400 mm x 1050 mm x 1200 mm. Jedná se o rychlý a dynamický, vysoce produktivní stroj pro komplexní třískové obrábění součástí upnutých na výměnných paletách standardního otočného stolu. Pro

další zvýšení technologických možností strojů této řady je možné i provedení s další rotační osou na těchto paletách (tzv. rotary on rotary).

I u těchto strojů je možná celá řada opcí dle přání zákazníka. Jedná se např. o různé typy vřeten či elektrovřeten s optimalizací na vysoký krouticí moment či vysoké otáčky, různé typy chlazení (vnější, vnitřní, kapalinou a vzduchem, olejovou mlhou), zásobník nástrojů až na 244 nástrojů, sondy pro kontrolu nástroje či obrobku.

Podrobné a detailní informace k dalším strojům z bohatého výrobního programu naleznete na adrese <http://www.tajmac-zps.cz>.

Ing. Dalibor Odstrčilík
Konstruktér CNC aplikace

Rekonstrukce III. haly

Ve druhé polovině října loňského roku byla zahájena rozsáhlá rekonstrukce III. haly.

Cílem je především zajištění rozvoje výzkumné vývojové základny vícevřetenových automatů a rozšíření montážních ploch DA.

I když stavební práce probíhají za plného provozu a v některých fázích vyžadují větší nebo menší omezení, tak výsledná rekonstrukce určitě za taková omezení stojí.

Podářilo se dokončit a plně zprovoznit:

celkovou rekonstrukci skladového hospodářství, přechod na automatizovaný skladovací systém VERTIMAG 85H3, pracoviště zkušebny, plochy na dlouhodobé zkoušky strojů a pracoviště zabíhajících stolic suportů a zvláštního příslušenství, měrové středisko DA, kde ještě v říjnu bude přemístěn měřicí stroj DEA 100, výrobní dílnu prototypů, nové pracoviště předmontáže, přesun aplikačního střediska, servisu a vedoucího montáže do nově vybudovaných prostorů, školicí místnost DA, montáž strojů na rozšířené ploše, parkovací plochu pro zákazníky, dokončuje se plocha montáže středních oprav, příjmu a expedice materiálu.

Současně probíhá částečná rekonstrukce střechy a sedlových světlíků.

Na severní stěně se dokončuje oprava fasády a související terénní úpravy.

V nejbližší době bude zahájena rekonstrukce stávající montáže s návazným propojením s rozšířenou montážní plochou. Předpokládáné ukončení této etapy je koncem listopadu 2014.

V rámci rekonstrukce se připravují i opravy příjezdové komunikace a přilehlých ploch za III. halou, které slouží jako parkování vozidel zaměstnanců.

Ing. Antonín Mičoch
Vedoucí logistiky divize Automatů

Nový informační systém Windchill

Společnost TAJMAC-ZPS, a. s. po půl roce intenzivních příprav spustila nový PLM systém Windchill a CAX systém Creo.

Současné trendy v oblasti vývoje a výzkumu obráběcích strojů a zařízení odráží celosvětovou tendenci směřující ke zkracování inovačních cyklů, k urychlení zavádění nových výrobků na trh, k jejich rychlé modernizaci a obměně. Zákazníci jako hlavní spotřebitelé výsledků vývoje a výzkumu vyvíjí trvalý tlak na zkracování délky etap výzkumu, vývoje a výroby nových výrobků, produktů a služeb.

Trendem dnešní doby je digitální výrobek. Jeho hlavní předností je, že umožňuje odhalit většinu nedostatků výrobku ještě před zahájením výroby. Ač si výhody vývoje výrobku na digitálním modelu většina firem uvědomuje, není jednoduché tento princip dodržet. Bez kvalitního systému správy dat je to prakticky nemožné.

Pro zachování konkurenceschopnosti se vedení společnosti rozhodlo investovat do nejmodernějších technologií podpory vývoje nových produktů. S ohledem na dlouhodobé dobré zkušenosti s produkty společnosti PTC byl vybrán nový

informační systém Windchill. Konstrukční návrhový CAD systém Creo (dříve Pro/Engineer) byl modernizován na nejnovější verzi. Oba produkty vývojově navazují na doposud používané programy Pro/Engineer a Pro/Intralink.

Windchill představuje systém, který umožňuje lidem pracujícím na společném projektu přistupovat prostřednictvím webu k informacím, datům a v podstatě ke kompletnímu projektu bez ohledu na to, kde se zrovna nacházejí. Sdílením dat a řízeným přístupem k informacím se redukuje čas potřebný na zpracování projektu.

Po náročných jednáních s prodejci systému a zástupci společnosti PTC byla jako dodavatel vybrána společnost SOFTECH Italia. Tato společnost má více než dvacetileté zkušenosti s dodávkami informačních technologií do strojírenského průmyslu a nabídla společnosti TAJMAC Group nadstandardní podmínky pro dodávku a podporu produktů PTC. Společnost SOFTECH je jedna z největších dodavatelů produktů PTC v Itálii a je hrdá na to, že realizovala projekty u svých partnerů, kterými jsou např. společnosti Duplomatic, Brembo, Bianchi, Pirelli,

Rieter, Pininfarina, Bridgestone, Seko, Ducati, Nolan a spousta dalších.

Plánovaná doba postupné implementace je plánována na 3 roky. Za tuto dobu budou postupně na Windchill napojeny všechny oddělení, které spolupracují při vývoji, výrobě, prodeji a servisu našich strojů. Do systému budou postupně vkládány všechny informace spojené s produktem.

V současné době byla do systému Windchill převedena všechna konstrukční data a byl zahájen provoz konstrukcí. Jako další krok je připravováno rozhraní pro komunikace s ERP systémem SME. UP a integrace digitálního archivu výrobní dokumentace. Jako další logický krok je připravováno zapojení úseku nákupu a dalších oddělení, které poskytují důležité informace o produktu a součástech, použitých na stroji.

PLM systém Windchill se tímto stává klíčovým komponentem firemní IT strategie, který v budoucnu umožní standardizovat a efektivně vyvíjet a vyrábět naše stroje.

Ing. Martin Machálka
Vedoucí podpory technických činností

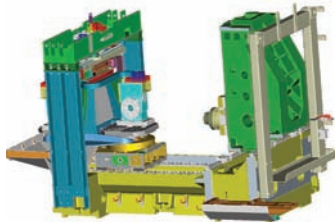
Novinky v opcích obráběcích center



Kromě vývoje nových strojů nebo zásadní inovaci strojů starších, se konstruktivně a následně celá CNC divize věnuje novým opcím, které vznikají převážně na přání zákazníků. Tyto opce mnohdy podstatně zvyšují technologické možnosti strojů.

Rada strojů MCFV nyní nabízí opci druhý bubnový zásobník Gifu. U strojů MCFV 1060 a MCFV 1260 se tak navyšuje počet nástrojů na dvojnásobek, což dříve nebylo možné. Druhý zásobník Gifu je přínosem i u větších vertikálů MCFV 1680 a MCFV 2080, kde toto řešení nahradí kazetový zásobník při menším půdorysu stroje.

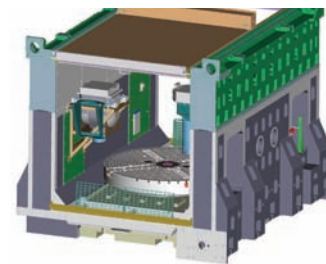
U horizontálních center stojí za zmínku silové vřeteno, které vzniklo na požadavek ruského zákazníka. Doposud jsme nabízeli tzv. titanové vřeteno s maximálními otáčkami 4500 1/min, trvalým výkonem 17 kW a kroutícím momentem 893 Nm. Nyní vřeteno disponuje při stejných maximálních otáčkách trvalými parametry 33 kW a 1226 Nm. Vřetenem lze vybavit stroje H 800 a H 1000. Na požadavek indického zákazníka vznikla technicky ná-



ročná (zejména s ohledem na přívod energii) aplikace otočných stolů umístěných na obou paletách centra H 630. Zákazník tak má k dispozici pětiosé centrum s výměnou palet.

U centra MCV 1210 byla již dříve realizována opce soustružení u pětiosé verze stroje se sklopně otočným stolem. K tomu bylo nutno vybavit elektrovřeteno stroje brzdou a zvýšit maximální otáčky

na stole ze 100 na 400 1/min. Další nová varianta umožňuje soustružení na čtyřosé verzi stroje, kdy je otočný stůl (C osa) zabudován přímo do základny stroje. Pro českého zákazníka byla vyvinuta speciální ruční luneta, která ve spojení s otočným stolem aplikovaným na tříosé verzi MCV 1220 umožňuje obrábět hřídel o průměru 350 mm a délce 1400 mm. Hřídel je ve válcovací stoličce pro perforované plechy.



Stroj MCV 2318 byl doplněn opcí výsuv nástrojové laserové sondy do pracovního prostoru, který sondu dokonale chrání a nezhoršuje přesnost měření. Dále byl stroj doplněn automatickou výměnou hlav. Odkládací místa pro hlavy se nacházejí v pracovním prostoru. Hlava Cytec M21 s B osou a elektrovřetenem může být vyměněna například za adaptér pro soustružnické nástroje, který umožní výkonnější obrábění, nebo přístup nástroje do hlubokých dílců.

Na stroji byl aplikován nový řídicí systém Heidenhain TNC640, který bude postupně nahrazovat známý model iTNC530.

Ing. Stanislav Gerych
Vedoucí konstrukce CNC divize



Rekonstrukce jídelny

V průběhu měsíce srpna probíhala rekonstrukce prostor jídelny. Ta spočívala především ve výměně stávajících kovových oken za nová plastová, ve výměně vchodových dveří a dveří do jídelny a v instalaci nové vzduchotechniky v prostoru výdeje jídel.

K těmto činnostem se připojily práce spojené s úpravou prostor salóňku, úpravou elektroinstalace včetně výměny osvětlení v jídelně a vestibulu a nakonec samozřejmě nové výmalby.

Posledním krokem byla úprava vzhledu celé budovy spočívající v opravě stávající fasády.

Doufáme, že se vám všem nová jídelna líbí a přejeme příjemné chvíle při každodenním obědě.

Ing. Jaroslav Vašulka

Vedoucí investic a správy majetku

Zprávy ZO OS KOVO

Tak jako každý rok se na jaře letošního roku uskutečnila konference Základní organizace odborového svazu KOVO. Je to nejvyšší orgán naší organizace, který schvaluje důležité dokumenty jako stanovy, zásady hospodaření, rozpočet a také volební řád. Ten je pro letošní volební rok důležitý. Nejprve začnou volby na nejnižší úrovni. Členové ZO si budou v termínu 7.–9. 10. 2014 volit své zástupce – úsekové důvěrníky – ve svých odděleních. Je potřeba si zvolit právě takové spolupracovníky, kteří budou ochotni pracovat pro kolektiv zodpovědně a kteří se nevzdají při prvních překážkách.

Na toto léto přinesla odborová organizace mimo tradiční rekreace na Jelenovské nabídku na poznávací zájezd do Alp. Z programu zájezdu stojí za zmínku prohlídka Salzburgu, vysokohorská silnice Grossglockner, městečko Brixen, lyžařská střediska Val di Sole a Passo Tonale s úchvatnými přírodními scenériemi a v neposlední řadě cesta Bernina expresse, kde se za okny vlaku odehrává překrásné přírodní divadlo. Myslím si, že většina účastníků byla opravdu spokojena a domů si přivezla nezapomenutelné zážitky.

V současné době musí výbor základní organizace řešit závažnou situaci na RRS Jelenovská. Právě kvůli tomuto rekreačnímu středisku svoláváme mimořádnou konferenci ZO OS KOVO, která se uskuteční 9. 9. 2014. Delegáti této konference rozhodnou o dalším osudu Jelenovské. Pobyt v tomto středisku pokračují dále. Právě teď nabízíme členům základní organizace v termínu 3.–5. 10. 2014 krátkodobý pobyt v tomto rekreačním rehabilitačním středisku za výhodných podmínek. Doprava tam i zpět bude zajištěna. Zájemci se mohou přihlásit na tel. 3201.

Nejdůležitějším úkolem odborové organizace je vyjednávání kolektivních smluv, a to probíhá právě na podzim. V nejbližší době se uskuteční schůzka vyjednávací skupiny odborové organizace s vedením společnosti TAJMAC-ZPS, a.s. Hlavním tématem bude mzdový vývoj a mzdový systém.

Všem zaměstnancům přejí hodně zdraví, spokojenosti i pracovního elánu.

Zdenka Zouharová, předsedkyně ZO OS KOVO

Společnost FANUC se představuje...

FANUC Ltd (Factory Automation Numerical Control), je přední celosvětová firma působící v oblasti CNC technologie, tovární automatizace a robotiky.

FANUC LTD, se sídlem na úpatí hory Mount Fuji, blízko jezera Yamanaka v Japonsku, je nejvíce diverzifikovaný výrobce průmyslové automatizace na světě. Od svého založení v roce 1956 společnost přispěla k automatizaci obráběcích strojů jako průkopník ve vývoji počítačové numerické ovládací zařízení. Jejich technologie přispěla k celosvětové výrobní revoluci, která se vyvinula z automatizace jednoho kusu stroje pro automatizaci celých výrobních linek, a vyvíjí lepší a spolehlivější výrobky pro jednatřicáté století.

Sídlo společnosti FANUC v Evropě se nachází ve městě Echternach, v lucemburském velkovodství. Dceřině společnosti má po celé Evropě a poskytuje pro-

dej, servis a podporu všech FANUC produktů (průmyslové roboty, CNC řídicí systémy a CNC stroje) pro stavitele obráběcích strojů, systémové integrátory, prodejce a uživatele.

Společnost FANUC Czech s. r. o. byla založena 16. září 2004 jako pobočka FANUC Europe pro střední a východní Evropu. Jejím cílem je dodávat výkonné a spolehlivé produkty pro průmyslovou automatizaci a software tradiční japonské značce FANUC. FANUC Czech s. r. o., se sídlem v Praze, nabízí průmyslové roboty, CNC řídicí systémy a CNC stroje jako součást automatizace pro výrobu v České republice a na Slovensku. V dnešním konkurenčním prostředí pomáhají produkty firmy FANUC zlepšovat flexibilitu

výrobních procesů a umožňují zákazníkům reagovat na změny a požadavky dynamického trhu. Kromě dodávek produktů pořádá společnost četná školení a poskytuje servisní podporu.

Firma FANUC je dlouholetým partnerem společnosti TAJMAC – ZPS, a. s. Řídicí systémy jsou dodávány do strojů řady MANURHIN a také do obráběcích center řady MCFV. V současné době jsou na strojích používány nejnovější typy řídicích systémů řady 31i Model B a řady Oi Model D.

Naše společnost patří k nejvýznamnějším zákazníkům firmy FANUC, co se týká počtu prodaných řídicích systémů, na českém trhu.

Alena Šalomounová

Úsek nákupu

Fotbalové utkání divize CNC vs. NEGRI BOSSI

Poslední červnový pátek proběhl ve sportovním duchu, kdy se na malenovickém fotbalovém hřišti utkaly týmy Divize CNC a NEGRI BOSSI. Po sedmi letech se zde opět odehrál fotbalový zápas, při kterém jsme mohli vidět nejen mistrovský výkon, ale také pár zranění, která naši borci nesli statečně. Oba týmy bojovaly až na hranici svých sil a po odehraných 60 minutách bylo skóre nerozhodné (2:2). Poděkování patří nejen organizátorům za zajištění hrací plochy a občerstvení, ale také všem zúčastněným, kteří bojovali s maximálním nasazením až do konce.

Kolektiv projektu NEGRI BOSSI



JUBILANTI v naší společnosti

Počet let ve společnosti · 7-12 / 2014

20 let

Sklenář Daniel	1. 7. 1994
Kolařík Zdeněk	1. 8. 1994
Kyselá Jana	1. 8. 1994
Smrčka Petr, Ing.	1. 8. 1994
Vondra Jan	1. 8. 1994
Kotas Jiří	8. 8. 1994
Hořička Miroslav	1. 9. 1994
Kutal Miroslav	1. 9. 1994
Skácelík Miloš	1. 9. 1994
Vojta Ivan	10. 10. 1994
Mandák Antonín	11. 10. 1994
Holas Rudolf, Ing.	17. 10. 1994
Vytrhlík Jindřich, Ing.	1. 12. 1994

25 let

Vavruša Petr, Ing.	1. 8. 1989
Binar Pavel	1. 9. 1989
Hozík Antonín, Ing.	1. 9. 1989
Matyášek Milan	1. 9. 1989
Nedbalová Radomíra	1. 9. 1989
Slovák Milan	1. 9. 1989
Jakeš Jaroslav	11. 10. 1989

30 let

Balada Tomáš	1. 7. 1984
Gerych Stanislav, Ing.	1. 8. 1984
Šimková Jana	1. 8. 1984
Čučová Vlastimila	15. 8. 1984
Dvořák Michal, Ing.	1. 9. 1984
Horčička Jiří	1. 9. 1984

35 let

Juřica Ladislav	1. 7. 1979
Bureš Rostislav, RNDr.	1. 8. 1979
Vít Vladimír, Ing.	1. 8. 1979
Adamík Jiří	1. 9. 1979
Černošek Aleš	1. 9. 1979
Doležal Pavel	1. 9. 1979
Doležel Petr	1. 9. 1979
Goiš Petr	1. 9. 1979
Kučera Zbyněk	1. 9. 1979
Mikel Bohumil	1. 9. 1979
Mikulka Ladislav	1. 9. 1979
Pelka Jaroslav	1. 9. 1979
Tomšů Miroslav	1. 9. 1979
Vlach Miroslav	1. 9. 1979
Vrána Jiří	1. 9. 1979
Žák Lumír	1. 9. 1979
Pejla Jiří	1. 10. 1979

40 let

Červenka Alan	2. 9. 1974
Hořava Oldřich	2. 9. 1974
Hruška Otmar	2. 9. 1974
Janeček Josef	2. 9. 1974
Postava Radomír	2. 9. 1974
Slovák Vojtěch, Ing.	2. 9. 1974
Zvončák Vladimír, Ing.	2. 9. 1974

45 let

Kij Miloš	1. 9. 1969
Kříž Jaromír	1. 9. 1969
Kříž Josef	1. 9. 1969
Vlček Miroslav	1. 9. 1969

