

# CENTRA OBRÓBCZE Z WIELOMA OSIAMI I AGREGATAMI

Coraz bardziej znacząca pozycja FANUM wśród producentów centrów zaawansowanych technologicznie.

TEKST I FOT.: *Janusz Bekas*

**S**półka FANUM Skorupski-Wójcik z Wielopola Skrzyńskiego (woj. podkarpackie) ma coraz więcej klientów w branży meblarskiej, którzy decydują się na zakup następnycy centrów obróbczych o wielu funkcjach.

– W minionych dwóch latach wykonaliśmy dla branży meblarskiej kilka maszyn wielowrzecionowych, do wielkoseryjnej produkcji elementów meblowych – mówi Kazimierz Skorupski, współwłaściciel spółki Fanum. – Są to głównie maszyny wielogłowicowe, o dużych rozmiarach. Powstały urządzenia, w których jednocześnie pracuje sześć, a nawet osiem narzędzi. Można je spotkać w fabryce mebli Berotu w Nowym Tomyślu czy w spółce Postęp w Pniewach.

## AUTOMATYCZNA KOREKTA PARAMETRÓW

Na koncie firmy Fanum, po tegorocznych targach Drema, znalazł się kolejny Złoty Medal MTP, przyznany za „system autokalibracji do wieloosiowych maszyn CNC”.

– W sterowniku maszyny jest zapisana procedura, która po uruchomieniu przez operatora jest wykonywana automatycznie – wyjaśnia Kazimierz Skorupski. – Do wykonania automatycznej kalibracji jest potrzebna dotykowa sonda pomiarowa, którą umieszcza się w miejscu narzędzia roboczego. Po zakończeniu wyniki pomiarów są zapisywane w pamięci sterownika i na tej podstawie następuje korekta parametrów ustawienia maszyny. Wszystkie te czynności zajmują zaledwie parę minut. Jest to interesujące rozwiązanie na rynku wieloosiowych centrów obróbczych do drewna, które automatycznie rozpoznaje przeciążenie maszyny, mogące potencjalnie ją rozkalibrować. Rozwiązanie naszych konstruktorów polega na w pełni zautomatyzowanym dokonywaniu pomiarów i na bieżącym kompensowaniu powstałych przesunięć, co eliminuje przestoje maszyny i interwencje serwisu.



Jednocześnie budowanych jest kilka różnorodnych maszyn.

Dwustanowiskowe centrum obróbcze Fanum w firmie Postęp w Pniewach.



## WIELE ARGUMENTÓW PRZED WYBOREM CNC

Choć maszyny sterowane numerycznie są niezawodne w zakresie dokładności obróbki, to zdarzają się sytuacje powodujące możliwość kolizji głowicy roboczej z innym podzespołem maszyny. W rezultacie zostaje wtedy naruszona geometria maszyny i dla przywrócenia pełnej sprawności CNC konieczne jest wykonanie ponownego kalibrowania. Często w takich sytuacjach niezbędna jest interwencja serwisu producenta. Dlatego, wychodząc naprzeciw takim zdarzeniom, opracowano w Fanum nagrodzony system automatycznej kalibracji maszyny.

To rozwiązanie powinno być kolejnym „argumentem” przy wyborze CNC, ponieważ podwyższa niezawodność pracy maszyn polskiego producenta.

Dzisiaj, gdy klient szuka dobrej, możliwie najtańszej maszyny CNC i spełniającej jego zadania, żeby zaistnieć na tym rynku, trzeba spełnić wiele, tylko pozornie mniej istotnych oczekiwań, dotyczących choćby przygotowanego oprogramowania i kadry do obsługi takiego centrum.

– Po własnych doświadczeniach z eksploatacją pierwszego w naszej firmie centrum obróbczego włoskiego producenta dobrze rozumiemy, że specjalistycznej maszynie musi towarzyszyć doskonała sfera „nadbudowy” – tłumaczy współwłaściciel. – Bez spełnienia tych warunków, nawet doskonała maszyna nie będzie dobrze funkcjonowała i nie będzie dobrze oceniana przez użytkownika.

## CENTRA DO KONKRETYCH ZADAŃ

Do Fanum klienci bardzo często wracają po kolejną maszynę, ale nie taką samą. Bo choć w firmowym katalogu są „typowe” modele, to w praktyce nie wykonuje się standardowych opcji.

– Mogę stwierdzić, że w praktyce klienci zwracają się do nas nie z zamówieniem na „katalogową” maszynę, ale ze swoim produkcyjnym problemem – mówi

Kazimierz Skorupski. – Najczęściej przychodzi klient i mówi: „Mam taką i taką potrzebę technologiczną, chcę to i to produkować, proszę mi przygotować koncepcję konstrukcyjną i funkcjonalną, która zapewni mi wydajność, niezawodność, precyzję wykonania. Wówczas nasze biuro konstrukcyjne, które jest już dosyć rozbudowane, ustala z klientem konstrukcje, funkcje itp. Jeżeli jesteśmy w stanie przygotować, a tak najczęściej jest, kilka koncepcji, staramy się klienta wyposażyć w nasze konkretne argumenty. Nie da się ukryć, że tak w tej chwili wygląda produkcja i sprzedaż maszyn, na zamówienie, do konkretnych zadań i najczęściej – z możliwie najszybszą dostawą! W rzeczywistości powstają maszyny, które są modyfikacją podstawowego modelu. Jesteśmy bowiem otwarci na różne, nieraz specyficzne, wymagania klientów, co jest pracochłonne i wpływa na cenę maszyny, ale to zbliża nas do klienta i w znaczący sposób zabezpiecza jego potrzeby. Odpowiadamy nieraz na zupełnie oryginalne zapotrzebowanie zastosowania naszych centrów obróbkowych.

### INTERWENCJA SKUTECZNA, JEŚLI SZYBKA

Zakup maszyny w Fanum to zwykle dopiero początek procesu realizacji zamówienia. Podczas gdy w hali trwa montaż podzespołów i całej maszyny, inaugurowany jest proces perfekcyjnego przygotowania kadry klienta – użytkownika CNC. Przeprowadzane są szkolenia pracowników firmy, których poziom jest zróżnicowany, w zależności od tego, czy jest to pierwsze centrum obróbkowe w tej firmie czy kolejne.

Niekiedy proces szkolenia trwa nawet trzy miesiące, w paru etapach. Główny etap szkolenia jest realizowany przed odbiorem maszyny. Zawsze wykonywany jest wewnętrzny odbiór maszyny w Wielopolu Skrzyńskim, na który przyjeżdża delegowana przez nabywcę ekipa programistów i operatorów. Przez około tydzień są oni szkoleni podczas montażu maszyny. Uczą się firmowych programów, tworzą pod okiem programistów Fanum programy dostosowane do potrzeb swojej firmy. A po montażu centrum specjalista producenta CNC przebywa przez parę dni w firmie klienta i nadzoruje „pierwsze kroki”.

Fanum zapewnia klientom bezpłatną usługę teleserwisu, nie tylko w okresie gwarancji. Teleserwis traktuje się jako rozwiązanie korzystne dla użytkownika i dla producenta, jeżeli technik nie musi wyjeżdżać, żeby udzielić pomocy w sprawach dotyczących pracy maszyny czy programów.

– Ingerencja serwisu, jeżeli jest potrzebna, realizowana jest natychmiast – zapewnia Kazimierz Skorupski. – Nasz klient nie może być zostawiony sam sobie. Dlatego mamy bardzo dużo klientów, którzy decydują się na zakup u nas następnym razem. Kluczem do sukcesu jest posprzedażna opieka nad maszyną klienta, która sprawia, że klient czuje się bezpieczny. Fanum zapewnia bezpieczeństwo, bo produkujemy maszyny od początku do końca, czyli od projektu i oprogramowania. Mamy biura projektowe i konstrukcyjne z doświadczonym zespołem pracowników. Sami wykonujemy stalowe konstrukcje maszyn i wiele podzespołów, zatem w przypadku kłopotów w softwarze czy w automatyce możemy szybko zareagować, gdyż nie musimy liczyć na zewnętrzną firmę. Według naszych projektów wykonujemy całą automatykę, montaż, malowanie, testowanie i uruchamianie.

### POŁOWA TRANSAKCJI ZWIĄZANA Z MEBLARSTWEM

W ciągu 10 lat obecności Fanum na polskim rynku znacząco wzrosła produkcja maszyn dla branży drzewnej i meblarskiej. Obecnie wartościowo przekracza 50 proc. transakcji.

Wiele wskazuje na to, że ten trend się utrzyma, bo zarządcy dużych i mniejszych firm doskonale wiedzą, że centra obróbkowe i automatyzacja to jedyna droga egzystencji, biorąc pod uwagę coraz większe kłopoty z pozyskaniem pracowników, kwestie bezpieczeństwa pracy, wydajności, powtarzalności wymiaru i wiele innych aspektów.

– W zeszłym roku wykonaliśmy 31 maszyn, a w tym roku będzie ich o wiele więcej – mówi Kazimierz Skorupski. – Umacniamy się równocześnie na rynku

Solidność i precyzja to cechy CNC polskiego producenta.



dostawców obrabiarek do jachtów i do innych obróbek specjalistycznych. Oprócz dużych firm, mamy coraz więcej firm mniejszych, wchodzących na rynek użytkowników CNC, choćby w grupie producentów krzesel. •

reklama



**FANUM**

**Fanum Sp. J.**  
 39-110 Wielopole Skrzyńskie 11B  
 tel. 17 2214880 w. 81, 87, 88  
 tel. 693106725, 609503833, 609000247  
 e-mail: info@fanum.pl  
[www.fanum.pl](http://www.fanum.pl)

**Polski producent maszyn CNC**



**Sigma Dual**



10 osi interpolowanych gwarantujących najwyższą wydajność!