

# AMS

*В погоне за превосходством*













Добро пожаловать в AMS, компанию, которая постоянно принимает вызовы и адаптируется под динамику рынка. Воодушевленная работой страстных и усердных технических экспертов компания находится в постоянной Погоне за Превосходством.

Деятельность компании строится на следующих основных этических принципах: демонстрация одинакового обращения с заказчиками, сотрудниками и поставщиками и твердая уверенность в том, что заказчики живут и действуют в соответствии со своими моральными и нравственными принципами.

Станок – это та линия, где успех измеряется возможностями организации предоставлять выгодные решения в сочетании с превосходным качеством продукции и услуг. Мы в нашей компании AMS постоянно пытаемся улучшить качество выпускаемой продукции, прислушиваясь к мнению заказчиков и путем совершенствования технологий. Это постоянная погоня за доверием наших заказчиков и поставщиков, которые обращаются к нам.

В данной брошюре вы найдете краткую информацию о том, чем мы занимаемся, и какую продукцию мы поставляем. Наш труд нацелен на привлечение большего количества заказчиков, которые с нашей помощью получают больше прибыли; в связи с этим изо дня в день мы растем и развиваемся. Присоединяйтесь к нам, чтобы предпринять это путешествие, т.к. мы продвигаем национальную экономику. И еще раз, я хотел бы поблагодарить всех наших заказчиков и партнеров за то, что они поддерживают нас, потому что без их помощи и участия наша компания не стала бы такой, какой она является сейчас.

П. Рамадас  
Управляющий директор





Компания AMS была основана г-ном П. Рамадасом при поддержке Ace Designers Ltd. в феврале 1994г. Благодаря богатому опыту технических специалистов компания AMS быстро выросла в одну из самых крупных организаций, специализирующихся на производстве обрабатывающих центров с ЧПУ в Индии. Одним из видов деятельности компании также является предоставление интересных для заказчиков решений, например, зажим заготовки или автоматизация производства.

Visit our site for more details





# Учредители

---

**г-н Б. Мачадо**, президент компании.

В 1970г. сразу после окончания Факультета механики университета KREC был приглашен на работу в качестве инженера-конструктора в Центральный Производственно-технологический Институт Индии. В 1979г. вместе с двумя другими учредителями он основывает компанию Ace Designers Ltd. В настоящее время г-н Мачадо – один из управляющих директоров компании Ace Designers, которая входит в число самых крупных производителей токарных обрабатывающих центров с ЧПУ в стране. Г-н Мачадо – это человек, продвигающий инновационные технологии производства в Индии.



**Г-н П. Рамадас**, Управляющий директор компании.

Окончил механический факультет университета KREC в 1968г., а в 1970г. получил степень Магистра Станкостроения. В этом же году его пригласили на работу в компанию Hindustan Machine Tools (HMT) на должность инженера-конструктора, где он отвечал за разработку и продвижение новых токарных станков с ЧПУ. В 1979г. ему была присуждена почетная премия IMTEX. Получив богатый опыт в компании HMT в 1984 г., он был приглашен в качестве Управляющего Проектом по запуску подразделения SPM в компании Widia Ltd. (в настоящее время Kennametal Ltd.). За 7 лет работы в данной должности он разработал и выпустил более 50 видов станков. В 1990г. его приглашают в компанию Mysore Kirloskar Ltd. на должность Вице-президента – Главного инженера, а уже в 1994г. вместе с другими учредителями, он основывает компанию Ace Manufacturing Systems Ltd., а с 1995г. становится ее Управляющим директором. Г-н Рамадас придерживается принципа достижения Успеха через Превосходство.



**Г-н А.В. Сейт, Директор компании.**

Свою профессиональную карьеру он начинал в компании Walchand Nagar в качестве инженера-конструктора. В 1963г. его пригласили на работу в Центральный Производственно-технологический Институт Индии, где до 1976г. он возглавлял Конструкторский отдел. В 1976г. он запускает компанию Pragati Engineering Works и почти одновременно, в 1979г., Ace Designers Ltd. В настоящее время он является президентом компании Ace Designers Ltd. и Pragati Automation Ltd. Имея большой багаж знаний и опыт работы в области производства и технологий, г-н Сейт преследует в своей деятельности цель – сделать компанию Pragati Automation самым крупным производителем револьверных головок и устройств автоматической смены инструмента в мире. В 2011г. г-ну Сейту была присуждена премия «Выдающийся предприниматель года», IMTMA.



**Г-н Ширгукар, Директор компании.**

В 1970г. окончил инженерную специальность и поступил на работу в Центральный Производственно-технологический институт Индии на должность инженера-конструктора. В 1979г. вместе с другими учредителями он основывает компанию Ace Designers и становится одним из управляющих директоров. Г-н Ширгукар – Президент компании Ace Multi-Axis Systems Ltd. (AMASL). С 2001 по 2002гг. он был Президентом Ассоциации Индийских Машиностроителей, IMTMA. В 2007г. ассоциация AMTMA присудила г-ну Ширгукару премию за особый вклад в развитие станкостроительной промышленности. Г-н Ширгукар также входит в совет директоров компании Wendt India, которая входит в состав группы компаний Murugappa Group.





# Наши ценности

---

Следуя старому афоризму «Можно скопировать технологию, но культуру скопировать нельзя», компания AMS гордится своей собственной культурой, которая основывается на строгих моральных принципах и этических ценностях.

Обычный рабочий день в компании начинается с утренней «пятиминутки», на которую приглашаются все сотрудники и которая проводится Управляющим или Исполнительным директором. На этих собраниях сотрудники делают дыхательные упражнения (Пранаяма), упражнения для снятия напряжения, провозглашают принципы политики в области качества, напоминают инструкции по технике безопасности, поздравляют сотрудников, которые отмечают свой день рождения, демонстрируют действия по предотвращению несчастных случаев. То есть такие мероприятия создают платформу сообщения новостей и происшествий в организации.

Компания AMS гордится своей репутацией надежного заказчика, которая проявляется в своевременности оплаты поставщикам товаров и услуг, а также в отсутствии задолженности по оплате труда. Абсолютным принципом компании является то, что все сделки и оплаты прозрачны.

Организация отличается проявлением уважения ко всем своим заказчикам вне зависимости от объемов их бизнеса.

На протяжении уже большого количества времени члены команды AMS убеждаются вновь и вновь, что заказчики живут в строгом соответствии с моральными и нравственными принципами. Все действия компании AMS нацелены на улучшение опыта работы заказчиков с компанией AMS.

Руководство компании AMS считает сотрудников одной из наиболее важных ценностей своей организации. Положительная и творческая обстановка создается специально для рабочих, для того, чтобы объединить их рабочий потенциал и с эффективностью воспользоваться им. Особое внимание уделяется технике безопасности и организации охраны труда на предприятии.



# ЗЕЛЕНЫЙ ОФИС

---

Зеленое рабочее место может означать более светлое «экологическое пятно». Естественное освещение – лучший инструмент для того, чтобы стать «зелеными».

Компания AMS имеет производственные помещения с большими окнами, которые пропускают достаточное количество естественного освещения и воздуха на протяжении всего рабочего дня. Тем самым мы также вносим вклад в консервацию энергии путем сокращения потребления электроэнергии, а также за счет насаждения растений как внутри помещений, так и вокруг наших зданий. Архитектура открытого офиса предназначена для естественной вентиляции на протяжении всего рабочего дня и одновременно позволяет сохранять температуру в помещении ниже температуры на улице.

Использование турбовентиляторов в производственных помещениях позволяет сократить энергопотребление. Благодаря более 10000 единицам цветов и фруктовых деревьев, посаженных вокруг завода, компания создает здоровую рабочую атмосферу. В нашей компании поощряется посадка растений, которым впоследствии присваиваются имена сотрудников. Дождевая вода используется не только для полива растений, но и в производственных целях.





# Производственные помещения и инфраструктура

Существующие производственные мощности компании AMS включают офис и заводское здание, которые расположены на расстоянии 10 акров друг от друга в Пине. Первая часть завода размером 200,000 квадратных футов представляет собой производственное помещение, где выпускается более 1500 станков в год. Основным преимуществом компании является богатый опыт проектирования, благодаря которому создается широкая линейка продукции. Как проектирование, так и собственно машиностроение производятся полностью на территории завода. Инжиниринговый департамент принимает участие в подготовке каждого заказа; в арсенале отдела имеются самые последние инструменты 3D проектирования и аналитического программного обеспечения для подготовки продукции. В 1995, 1998, 2001 и 2004гг. компания AMS получала премии за лучшее проектирование продукции на выставке IMTEX.

Компания накопила огромный опыт в области подготовки готовых решений, а не просто изготовления продукции. Команда компетентных инженеров быстро вникает в требования, предъявляемые к обработке, и предлагает решение по подбору станка и другого оборудования/ оснастки. Группа по подготовке зажимных приспособлений разрабатывает решения по фиксации заготовок для их последующей обработки.



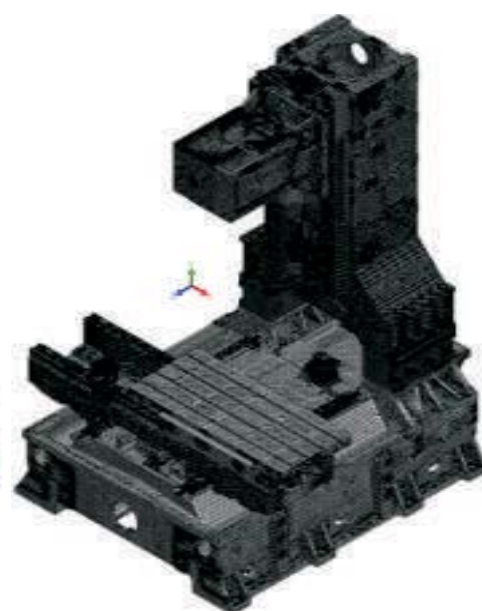
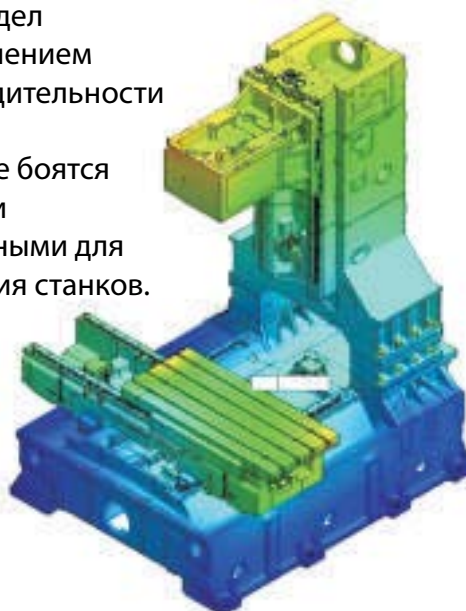
Оснащенная по последнему слову техники научно-исследовательская лаборатория вносит неоценимый вклад в постоянное совершенствование технологий. Все проекты, связанные с созданием нового продукта или подсистемы, увеличение производительности и надежности работы станка выполняется высококвалифицированными экспертами.

Для улучшения конструктивной жесткости и устойчивости при статических и динамических нагрузках новые станки проходят процедуры моделирования и анализа работы с помощью исследования методом конечных элементов. Аналитические методы облегчают в значительной степени решение базовых проблем, что в свою очередь способствует увеличению срока службы станка и возможности его использования в для различных целей.

Новые конструкции проходят тщательную проверку, просчитываются и подвергаются проверке физического воздействия в собранном виде перед тем, как этот продукт будет пущен в продажу. В целях оптимизации параметров для получения превосходной производительности используются усовершенствованные способы токарной обработки.



Научно-исследовательский отдел постоянно работает над улучшением качества продукции, производительности станков и пользовательским интерфейсом. Разработчики не боятся экспериментировать с новыми компонентами, предназначенными для расширения сферы применения станков.





# Производственные мощности и инфраструктура



Производство большинства частей и узлов станков производится на предприятиях-сателлитах группы компаний или в проверенных сторонних организациях. Все компоненты проходят проверку в компании AMS прежде, чем они будут переданы на сборку. Сборка шпиндельного узла, регулировка шпинделя и ШВП проводятся в специальном чистом закрытом помещении, в котором поддерживается определенная температура. Это делается для того, чтобы сохранить абсолютную точность собираемых подсистем. Все шпиндели подвергаются процедуре стабилизации и динамической балансировки, что обеспечивает превосходную производительность при различных нагрузках. Важные части станка или части станка, которые имеют особое значение для наших заказчиков проходят проверку на нашем заводе на специальной координатно-измерительной установке.

На заводе есть также и механический цех, предназначенный только для финишных операций определенных узлов и частей станков. Также на заводе имеются красильные ванны, в которых происходит покраска частей станков в зависимости от стандартных требований и особых цветовых предпочтений наших заказчиков. Когда сборка завершена каждый станок калибруется и проверяется на соответствие стандартам качества перед отправкой.

# Внимание качеству

*Внимание качеству:*

*Политика в области качества:  
«Мы нацелены на достижение  
полного удовлетворения  
производственных потребностей  
наших заказчиков за счет  
внедрения инноваций, разработок  
и непрерывного  
совершенствования наших  
продуктов, процессов, развития  
человеческого потенциала и  
работы с поставщиками в  
сочетании с внедрением системы  
управления качеством».*

**Каждый раз и в любое время мы строго придерживаемся  
требований в области качества**

Компания AMS всегда верила в то, что качество компонентов и узлов на входе определяет в конечном итоге качество станков. В связи с этим компания всегда полагалась на использование компонентов лучших в своем классе, полученных от производителей по всему миру, чтобы соответствовать международным стандартам в области качества и обеспечивать надежность. Некоторые наиболее важные компоненты и узлы – это системы управления ЧПУ, рельсы направляющих линейного перемещения, ШВП, подшипники, соединения, устройства автоматической смены инструмента и элементы электрических систем.

Каждый поступающий на предприятие компонент станка перед сборкой проходит тщательную проверку. Компания также проводит промежуточную проверку и тестирование конечных продуктов на предмет соответствия требованиям качества. Все станки проходят целый ряд проверок на протяжении процесса сборки, чтобы обеспечить наилучшее качество конечной продукции. Внимательное отношение к качеству процессов дает превосходную точность и улучшенные возможности обработки. Некоторые тесты из стандартного набора проверок проводятся абсолютно на всех станках, и о них пойдет речь ниже.

Компания AMS внедрила систему управления качеством, соответствующую международным стандартам ISO-9001-2008, и успешно прошла проверку и сертификацию TUV-Nord.



# Стандартные проверки

Каждый продукт в технологической цепочке подвергается серии серьезных проверок по качеству, обеспечивая тем самым качество конечной продукции, которая поставляется нашим заказчикам.

Пока станки не пройдут все тесты, они не будут допущены до таможенных процедур и отправки отделом качества.

Проверка на статическую геометрическую точность проводится в соответствии со стандартом IS:2063.

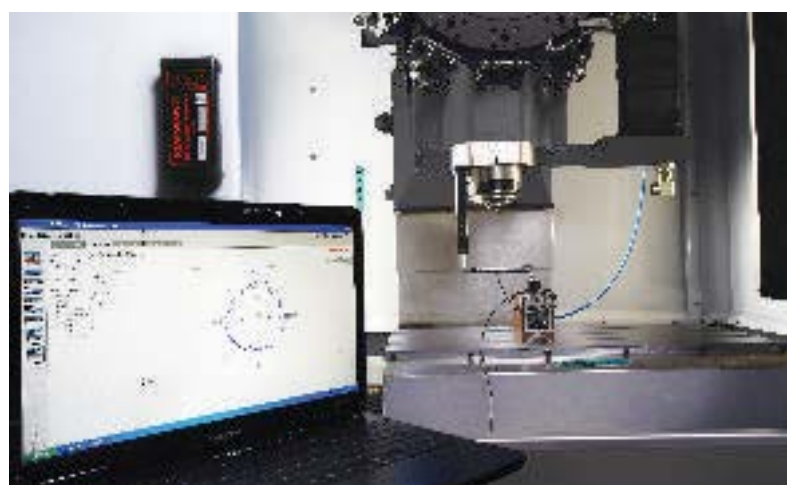
Тест на резание в тяжелых условиях выполняется для проверки возможности выполнения различных видов обработки на станке в режимах фрезерной обработки, сверления, нарезания резьбы метчиком и т.д. При выполнении данного теста специалисты очень внимательно следят за поведением станка.

Точность позиционирования и повторяемость на станках калибруются с помощью лазерного измерительного инструмента, а показатели записываются в соответствии со стандартами VDI DGQ-3441 или ISO 230-2.

Тесты на точность круговой интерполяции выполняются с помощью датчика с шариком с измерительным наконечником.

Для проверки точности обработки используется тест по Национальному Аэрокосмическому Стандарту (NAS). Для проверки результатов каждая заготовка на каждом станке проверяется в соответствии с процедурой проверки качества CMM.

Устройства ЧПУ станков имеют функции выдачи сигналов тревоги и самодиагностики; данные функции обеспечивают безопасность и эффективность работы на станках.

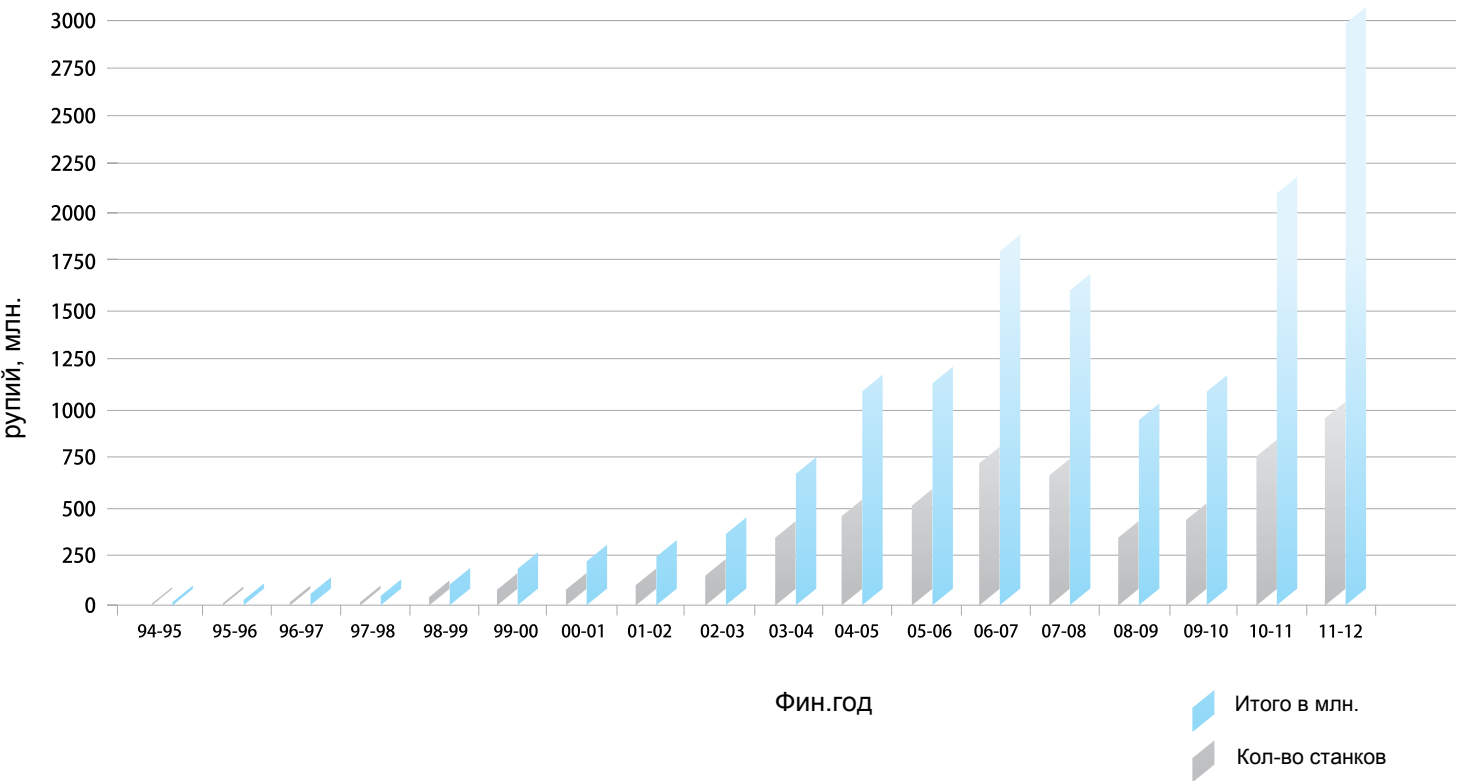


# Работа

Пережив взлеты и падения, компания AMS значительно выросла по сравнению со своим первоначальным состоянием. Темп роста компании составляет 40% среднегодового темпа роста в процентах. Излишне говорить, что это стало возможно, благодаря нашим заказчикам. Рост компании AMS идет в строгом соответствии с ростом производственного сектора по всему миру. Строго соблюдая финансовую дисциплину и стандарты, компания способна постоянно инвестировать в инфраструктуру, делая возможным своевременно реагировать на запросы рынка.

Со временем компания AMS смогла охватить широкий круг заказчиков по всей Индии. В настоящее время целью компании является дальнейшее привлечение клиентов как в стране, так и за ее пределами.

Наша организация единодушно ставит перед собой амбициозные цели, главной из которых является войти в число лидирующих предприятий-станкостроителей по всему миру в ближайшее десятилетие. Проекты по расширению производственных возможностей соответствуют видению компании.



|                | 1994-95 | 1995-96 | 1996-97 | 1997-98 | 1998-99 | 1999-00 | 2000-01 | 2001-02 | 2002-03 | 2003-04 | 2004-05 | 2005-06 | 2006-07 | 2007-08 | 2008-09 | 2009-10 | 2010-11 | 2011-12 |
|----------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Кол-во станков | 3       | 9       | 22      | 14      | 35      | 79      | 92      | 107     | 155     | 281     | 465     | 528     | 685     | 632     | 317     | 454     | 752     | 960     |
| Итого в млн.   | 7       | 24      | 68      | 41      | 108     | 185     | 217     | 230     | 366     | 683     | 1100    | 1287    | 1779    | 1656    | 908     | 1105    | 2124    | 2923    |



# Сегментация рынка

---

Компания AMS активно поставляет свою продукцию для строительства автомобилей, станки используются для обработки форм и в других отраслях промышленности.

Со временем открылись другие нишевые рынки в аэрокосмической и энергетической отраслях. В связи с этим мы увидели повышение спроса на станки, предназначенные для этих направлений за последние годы. В настоящее время в компании AMS есть продукты, разработанные специально под высокие требования к точности обработки специально для этих целей применения.

## Автомобилестроение





# Сегментация рынка

---

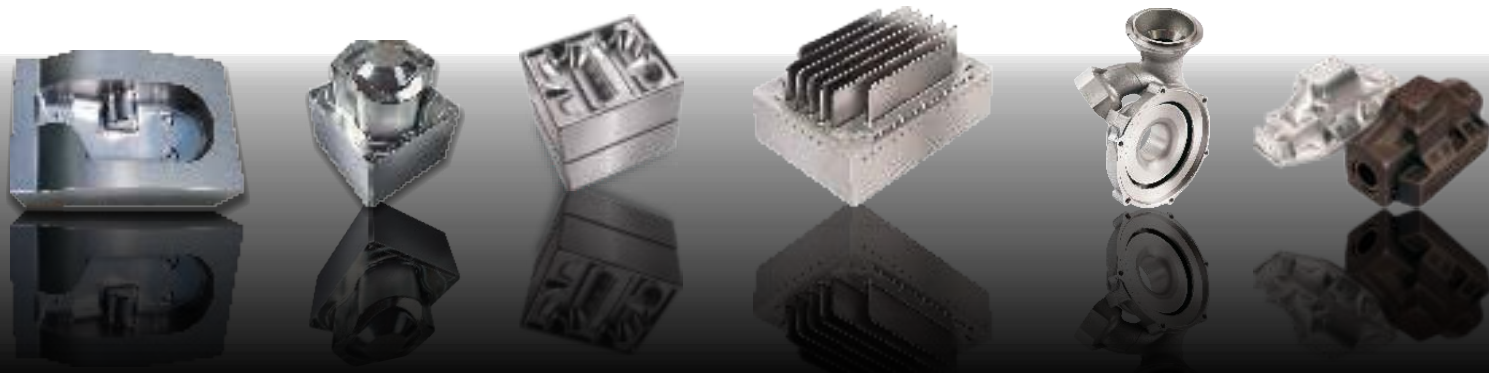
Обработка форм



Общее машиностроение



subscribe to us on youtube



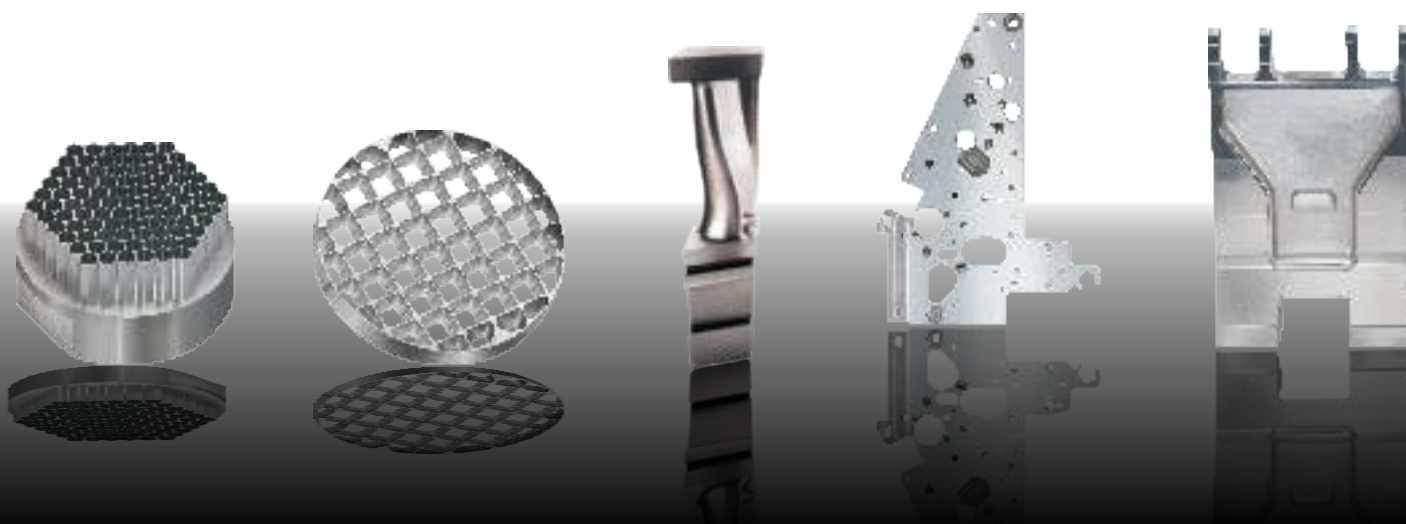


---

## Энергетический сектор



## Аэрокосмическая промышленность и Оборонный комплекс



# Заказчики

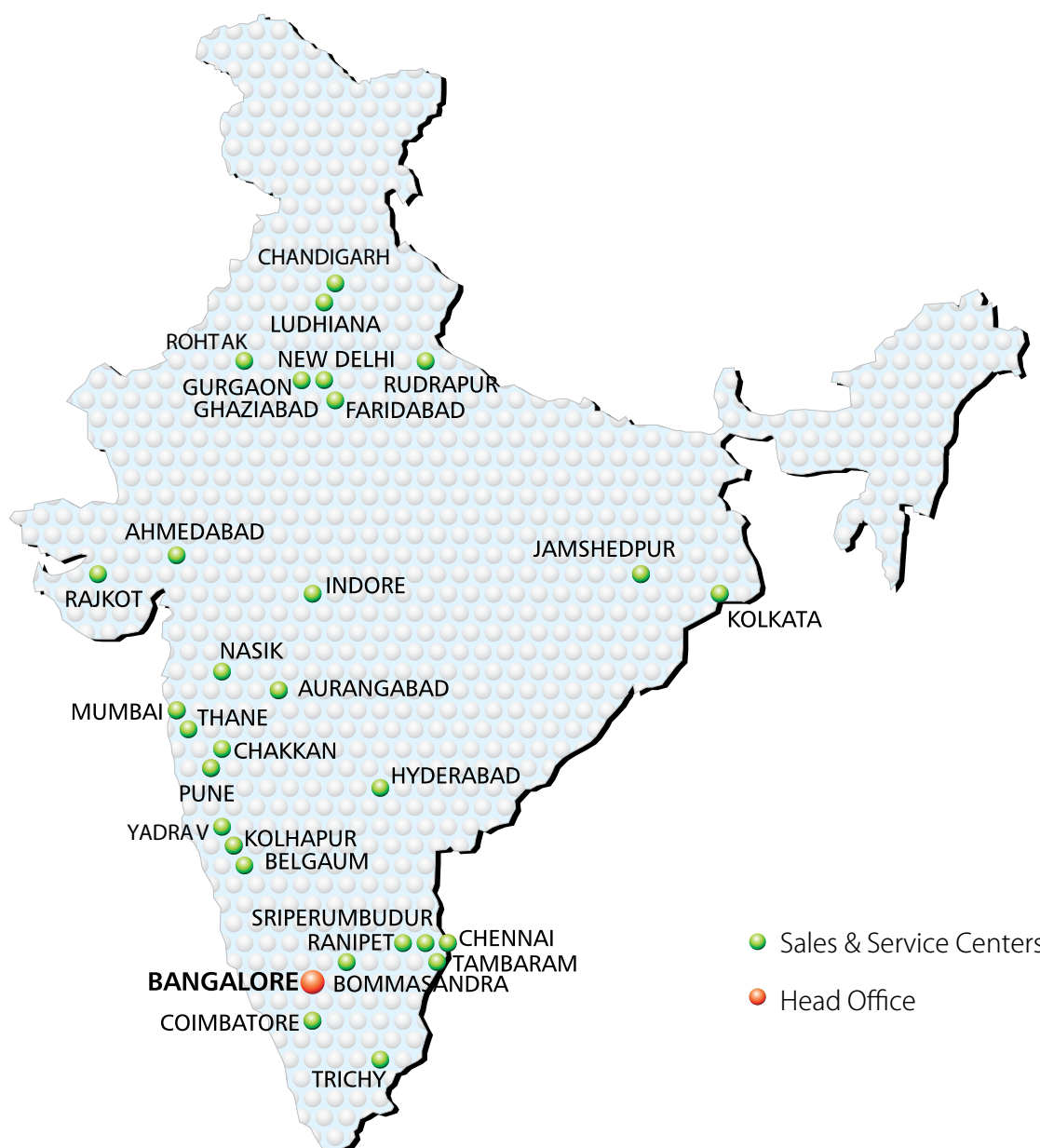
---

С самого начала своего развития компания AMS тесно работала со своими заказчиками над разработкой продукции и решений. Одной из сильных сторон нашей организации является гибкость, умение адаптироваться под ожидания наших клиентов, связанные с получением продукции в соответствии с требуемой спецификацией и производительностью.

На протяжении нескольких лет мы поддерживаем тесные связи с нашими клиентами, что очень ценится в нашей организации. Этот принцип обеспечил нам костяк заказчиков лояльных нашей организации. Более 70% наших заказчиков возвращаются к нам для того, чтобы приобрести больше единиц оборудования. Мы относимся одинаково ко всем нашим заказчикам, вне зависимости от размера и прибыльности их бизнеса.

Компания AMS верит в пользу долговременных отношений с заказчиками. Мы всегда пытаемся завоевать доверие наших клиентов и поставщиков. Полагаясь на широкий опыт, компания AMS помогает своим заказчикам в выборе продукта, который будет соответствовать их требованиям и сфере применения, что делает нашу компанию №1 в деле подбора инженерных решений.





Компания AMS тесно взаимодействует с компанией Micromatic Machine Tools (MMT), которая входит в ту же группу компаний, в связи с осуществлением продаж и потребностью в определенных услугах. Благодаря центрам компании MMT, которые находятся в 32 городах Индии, мы всегда рады услышать наших заказчиков, будь то запрос или необходимость в оказании технической поддержки. Мы стараемся отреагировать на вашу информацию в максимальной степени оперативно.

Мы гарантируем, что обратная связь с каждым нашим заказчиком, позвонившим в компанию, происходит в течение нескольких часов. Данное преимущество показывает, что мы готовы предоставлять заказчикам техническую поддержку.

ВЫ МОЖЕТЕ РАССЧИТЫВАТЬ НА НАС.



# Выход на мировой рынок

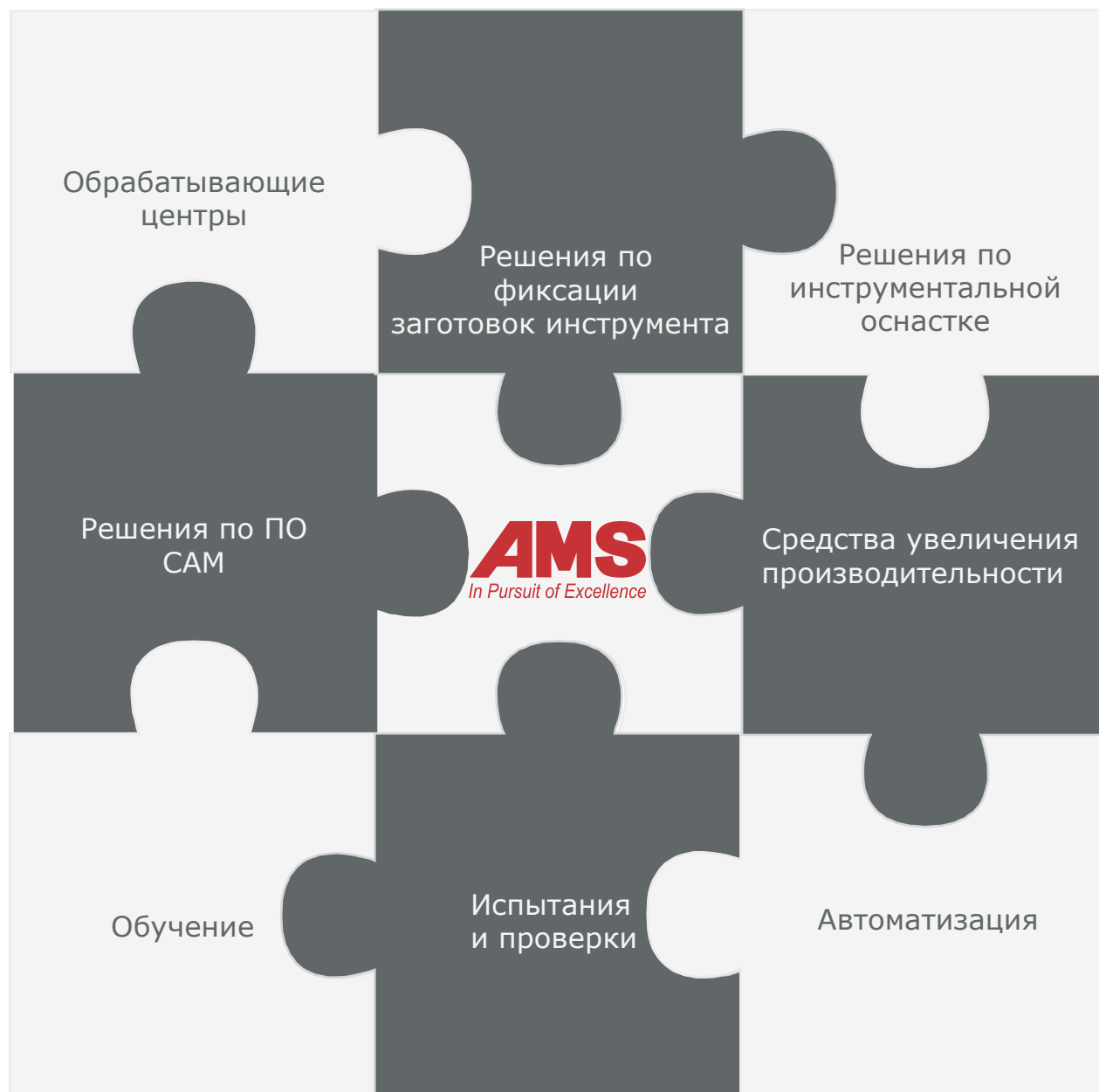
Большую роль в производительности станка играет умение оператора обращаться с оборудованием. Процесс обработки не идет должным образом, если оператор не прошел соответствующую подготовку. Компания AMS всегда подчеркивает, что может проводить обучение персонала заказчика по общим операциям, выполняемым на станке, а также техническому обслуживанию оборудования. Обучение представляет собой занятия в классе, а также практические занятия непосредственно на станке. Обучающиеся, как правило, задают большое количество вопросов; кроме того, у них есть редкая возможность – понаблюдать за процессом сборки.

Благодаря экономическому росту в Индии, а также получению признания качества производства, индийские производственные предприятия пользуются популярностью на международном рынке. Экспортные продажи продукции компании AMS за последние годы значительно выросли. Международный дилер и дистрибьюторская сеть компании AMS распространила свою деятельность в разных частях света. Продукция нашей компании успешно принимается в таких странах, как Япония, Россия, Италия, Китай, Германия, Нидерланды, Австралия, Турция, ОАЭ, Тайланд, Шарджа, Оман, Франция, Бразилия, Финляндия, США и т.д.



follow us on facebook

# Технические решения



«Все ваши потребности по обработке должны быть собраны под одной крышей».

Это подразумевает поставку станков с зажимными приспособлениями для фиксации заготовок, средства увеличения производительности, подбор инструмента, внедрение автоматизированного производства, а также проверка элементов оборудования.

Со временем, компания AMS накопила богатый опыт по предоставлению общетехнических решений для устранения различного рода сложных проблем.

# Общетехнические решения

Компания AMS предлагает одно универсальное решение для всех ваших потребностей



Компания предлагает дополнительные приспособления на станки в качестве опций, которые могли бы положительно отразиться на производительности оборудования. Вместе со станками решения по фиксации заготовок также предлагаются с учетом специфики обработки.

Мы – единое окно подачи ваших требований; в связи с этим наша компания имеет гибкий подход к выдаче решений, начиная от этапа проектирования, заканчивая адаптацией оборудования к области применения. Более 40% заказов, которые приходят в нашу компанию, представляют уже разработанные нами технические решения.



# Продукция

---

Постоянное совершенствование и адаптация к современным технологиям и требованиям заказчиков привели к необходимости разработки более совершенных продуктов. Продукция компании AMS создала собственную нишу на мировом рынке.

Компания предоставляет своим заказчикам полный диапазон вертикальных и горизонтальных обрабатывающих центров, которые подходят для применения во многих отраслях промышленности. Продукты соответствуют требованиям, предъявляемым к обработке материала, начиная от алюминия, заканчивая твердыми металлами и сплавами, например, нержавеющей сталь, инконель и т.д., выдерживая требования по точности.

В зависимости от конфигурации и потенциальной области применения продукция подразделяется на различные семейства-категории.



# Стандартные и высокоскоростные вертикальные обрабатывающие центры

Стандартные и высокоскоростные обрабатывающие центры подходят для массового производства изделий, благодаря скорости перемещения в поперечном направлении и высокой скорости вращения шпинделя.

Эти станки значительно увеличивают производительность за счет укороченного времени смены инструмента «стружка к стружке» и быстрым параметрам обработки. Стандартные вертикальные обрабатывающие центры представлены в производственной линейке станками с наименьшим размером паллеты 250ммЗ до наибольшего размера паллеты 800ммЗ.

Выпускаемые компанией вертикальные обрабатывающие центры оснащены шпинделями с метчиками ВТ-30 – ВТ-50. Если область применения оборудования требует наличие большего усилия зажима инструмента, конусы HSK (A30, A63, A100) и BBT предлагаются в качестве опции.

В зависимости от обрабатываемого материала и особенностей процесса резания предлагаются различные опции, например, двигатель с высоким крутящим моментом, высокоскоростной шпиндель и т.д., для получения оптимальной скорости обработки и крутящего момента.

Мы постоянно совершенствуем нашу продукцию, которая соответствует требованиям каждого нашего клиента.



*Вот почему компания AMS является лидером в области производства вертикальных обрабатывающих центров в Индии.*

# Специальные вертикальные обрабатывающие центры

---

Мы разработали несколько специальных вертикальных обрабатывающих центров, которые могут соответствовать требованиям наших заказчиков. Эти серии VMC (вертикалов) включают семейство станков с двумя шпинделями (серия Gemini), компактные станки с перемещающейся колонной и высокоточные вертикальные обрабатывающие центры. Эти станки адаптированы под специальные требования заказчиков.

Станки Gemini дают высокую производительности и одновременно занимают мало места. Благодаря станкам с двумя шпинделями была создана ниша на рынке изготовления деталей для автомобилестроения, где необходимо производить продукцию в больших объемах.

Семейство станков Fier – это новое поколение компактного оборудования с подвижной колонной модульной конструкции. В зависимости от сферы применения на станки можно устанавливать различные опции.

Станки DM-500 – высокоскоростные обрабатывающие центры, которые применяются в аэрокосмической отрасли промышленности, а также используются для подготовки форм.

В особых случаях мы можем адаптировать станок под специфические требования заказчика.





# Горизонтальные обрабатывающие центры HMCs

Благодаря успешному опыту разработки вертикальных обрабатывающих центров, компания AMS также освоила производство вертикальных обрабатывающих центров, спрос на которые достаточно велик.

За прошедшие 10 лет компания спроектировала и разработала горизонтальные обрабатывающие центры различных конфигураций и размеров.

Новое поколение горизонтальных обрабатывающих центров включает стандартные станки с подвижным столом (HMC), а также станки с подвижной колонной (серии CMH и MCH). Уникальный дизайн обрабатывающих центров с подвижной колонной обеспечивает гибкость модульной конструкции, что позволяет без особых трудностей обрабатывать тяжелые большие заготовки. Данная продукция доступна в широком типоразмерном ряде и огромным количеством опций.

В настоящее время компания AMS выпускает горизонталы и компактных размеров (FIER-H, PROTON, CMH).



# Решения по фиксации заготовок



В связи с тем, что цикловое время играет принципиальную роль для получения необходимой производительности, использование автоматизированных фиксирующих и зажимных приспособлений стало неизбежным шагом в нашей компании.

Сотрудники компании AMS постоянно преодолевают новые вызовы и решают задачи, которые ставит перед ними рынок.

Уже практически два десятилетия компания предоставляет готовые технические решения, благодаря накопленному опыту. Гидравлические или пневматические зажимы проектируются таким образом, чтобы отвечать различным требованиям.

Фиксирующие приспособления и зажимы собираются и проверяются на нашем заводе.

Наша компания имеет более 100 готовых решений по подбору фиксирующих приспособлений и зажимов.

## Решения по инструментальной оснастке



Станки, оснащенные фиксирующими приспособлениями, также требуют установку соответствующего режущего инструмента, который подходит под требования обрабатываемых операций. На рынке существует большое разнообразие режущего инструмента, который практически не имеет отличий от инструмента других производителей. Однако, ошибка в подборе инструмента может отдалить вас от достижения поставленных целей.

Благодаря богатому опыту подбора инструментальной оснастки, мы можем выбрать для наших клиентов правильный инструмент и инструментальные державки, которые подходят не только с точки зрения особенностей применения, но и по цене.

В нашей компании работают профессионалы, способные вырабатывать всеобъемлющие решения по обработке, которые значительно облегчат вам жизнь...



# Автоматизация

---

Мы постоянно разрабатываем простые и, в то же время, экономичные решения, которые позволяют сократить время простоя станка до минимума.

Компания AMS предлагает также решения по автоматизации производственных процессов, например, с помощью роботизированных интерфейсов, конвейерных систем для перемещения заготовок и т.п. Благодаря гибкому подходу, компания AMS предлагает оптимальный уровень автоматизации эксплуатации выбранного станка.

Минимальное вмешательство человека и улучшенная точность обеспечат отличную производительность оборудования наших заказчиков.



# Испытания

---

Станок, оснащенный зажимными и фиксирующими приспособлениями и инструментом, также требует проведения проверок для того, чтобы продемонстрировать работоспособность всех узлов и элементов.

Компания AMS проводит испытания на станках, оснащенных зажимными и фиксирующими приспособлениями, а также инструментом, чтобы проверить соответствие качества обработки требованиям заказчика. На территории завода проводится обработка небольшой партии заготовок, после чего обработанные детали проходят проверку на координатно-измерительном станке. Соответствие требованиям спецификации выражается в совпадении полученных результатов или полученных данных с данными в технологических картах. Процесс проверки выполняется для того, чтобы убедиться в том, что полученные результаты находятся в допуске.



Компании, входящие в состав Группы:



Компания Ace Designers основана в 1979г. Является крупнейшим производителем токарных обрабатывающих центров в Азии. Находится недалеко от г. Бангалор. Общее количество выпущенных токарных обрабатывающих центров с ЧПУ 10000.



Компания Micromatic Grinding Technologies основана в 1973г. Является одним из крупнейших производителей круглошлифовальных многоцелевых центров в Индии. Заводы компании расположены в городах Газиабад и Бангалор.



Компания Pragati основана в 1976г. Является единственным производителем и экспортером устройств автоматической смены инструмента и револьверных головок в Индии. Компания имеет большое количество производственных центров, которые расположены в нескольких городах Индии и в Китае.



Компания Micromatic Machine Tools Pvt.Ltd занимается маркетинговой деятельностью и продажами продукции, выпуском которой занимаются компании, входящие в состав Группы. Имеет 35 представительств на территории Индии, центры в Китае и Европе.



Компания TPM-Trak – лидер в области программного и аппаратного обеспечения обрабатывающих центров. Деятельность компании направлена на повышение производительности, объема выпускаемой продукции, сокращения временных потерь, затрат; благодаря специфике своей деятельности, позволяет расширить возможности принятия решений.





**AMS**  
*In Pursuit of Excellence*

**ACE MANUFACTURING SYSTEMS LTD.**

Plot No. 467 - 469, 4th Phase,  
Peenya Industrial Area,  
BANGALORE - 560 058. INDIA.









Россия, 614107, г. Пермь, ул. Инженерная, 14  
Общий тел/факс: (342) 215-45-18; 265-94-02  
Отдел сбыта: 265-92-74; 265-45-18  
Отдел Снабжения: 265-39-82, 265-05-91  
Отдел прогрессивного инструмента: 26539-82  
Отдел оборудования: 21983-78  
Сервисная служба: 8-902-79-00-181  
E-mail: [info@uipumori.ru](mailto:info@uipumori.ru) [http: www.uipumori.ru](http://www.uipumori.ru)

