

1 + 1 je někdy více než jednoduše 2

DMG a MORI SEIKI, dva čelní světoví výrobci obráběcích strojů, se rozhodli pro těsnou spolupráci. Toto strategické spojenectví se týká výroby, obchodu, výzkumu a vývoje, stejně tak jako prodeje a servisu na vybraných trzích a zákaznického financování. S pomocí této taktiky spojenectví dokáží sloučit své vzájemně se doplňující (komplementární) silné stránky v jednu sílu, ze které bude těžit, věřme, především zákazník. Pro společnosti samotné to pak znamená obrovskou převahu vůči současné i budoucí konkurenci.

V současné době mají obě společnosti podepsanou dohodu o vzájemném vlastnění 5% akcií, což v případě společnosti DMG představuje většinu. MS se tedy stalo majoritním akcionářem DMG a navíc, k 1. 11. 2009 se Dr. Mori stane členem představenstva DMG. Co to vlastně doopravdy znamená? Na to se názory komentátorů liší. Zaznamenali jsme i hlasy, které předpovídají, že je to první krok k faktickému odkoupení DMG firmou MORI SEIKI. V současné době to jsou však jen pouhé dohady.

Nesporné je, že po uplynutí prvních měsíců od zahájení vzájemné spolupráce (k vzájemnému odkupu akcií došlo v březnu t.r. a v květnu vyšla oficiální tisková zpráva k této události), se již dá hovořit o konkrétních výsledcích. Byla například zahájena společná výroba některých komponent k obráběcím strojům, včetně práce na jejich standardizaci. Stroje produktové řady DMG ECO LINE začaly být vyráběny kromě obecného designu i v designu MORI SEIKI a vybavovány jak řídicím

at' již MORI SEIKI nebo DMG? Slovy dr. Moriho to je především jistota. Jistota, že obě společnosti tady ještě budou nejen za rok, ale i za padesát let. (Kolik ze současných firem může toto tak sebejistě tvrdit?) Dále potom schopnost následovat zákazníka kamkoliv, s čímž souvisí jak velmi rychlý a profesionální servis, tak i například realizace testovacích zkoušek přímo u zákazníka.

Podstatným momentem, který podporuje příslib dlouhodobé existence a růstu obou firem, jsou jejich nemalé investice do výzkumu a vývoje. Podle oficiálních zdrojů investuje do R&D každá ze společností 50 mil. eur ročně. Uvedomme si, že výsledných 100 mil. eur představuje přibližně 2/3 investic celé Evropské unie do R&D konkrétně pro rok 2010. To je výsledek, který hovoří za vše.

DMG NA EMO 2009

„Finanční krize je za námi, v průmyslové jsme uprostřed, ale finanční tady bude stále“ – řekl na tiskové konferenci DMG Dr. Kapitzka. Letošní EMO více než jindy ukázalo, že

tohoto stroje je jeho kompaktnost. S posuvy v rozměrech 120 x 120 x 200 mm zabírá pouze 2 m² podlahové plochy a na výšku měří jen 1800 mm. ULTRASONIC 10 byl konstruován především pro zákazníky z oboru výroby pro zubní medicínu, hodinářství a šperkařství, nebo pro účely mikromechaniky a přesné mechaniky.

Další inovace DMG se soustředily do oblasti integrovaného TurnMill soustružnicko-frézovacího centra CTX gamma 2000 TC vybaveného 1. řídicím systémem pro soustružení i frézování, dvoukanálovým modelem ShopTurn 3G, a s využitím vyso-

zrychlení za o 12 % nižší spotřeby energie a současně při o 11 % menší zastavěné ploše.

Bezkonkurenční přesnost u horizontálního obrábění, přesnost nastavení polohy pod 1 μm a objemová přesnost pod 15 μm byly k vidění v sérii DHP strojů DIXI. Mezi nimi bezesporu pak vynikal model DHP 80 s novým 5osým otočným stolem.

Novou generaci ultrapřesného frézování s přesností pod 0,1 μm reprezentoval stroj NN1000 DCG, který zde rovněž slavil svoji předpremiéru.

Další novinkou byl MAPPS IV, nová generace řídicího systému s 19“ obrazovkou a CAM softwarem ve



„Správnou odpovědí na výzvy mezinárodní krize je silné spojenectví. Své síly budeme soustředit tak, abychom dosáhli nejvyšší úrovně efektivit.“

Dr. Rüdiger Kapitzka, generální ředitel společnosti GILDEMEISTER

„Fúze špičkových technologií a silné prodejní a servisní sítě přináší našim zákazníkům větší výrobní prospěch.“

Dr. Ing. Masahiko Mori, generální ředitel společnosti MORI SEIKI



Pětiosé obráběcí centrum NMV3000 DCG s velkými pojezdy os a integrovanými soustružnickými opcemi

systémem Siemens, tak i MS MAPPS IV. Podobně některé z velkých strojů z produkce MORI SEIKI začaly být vyráběny pod značkou DMG a s řídicím systémem Siemens. Jako příklad uvedme model MS NT6600 DCG a jeho obraz DMG CTX delta 4000.

Tyto aktivity se však týkají především mimoevropských států. V rámci Evropy zůstávají obě společnosti v podstatě autonomní a do jisté míry i konkurenční. Dohody o společném podnikání byly a do konce roku budou uzavřeny pro následující státy:

- 1. 7. 2009 – Indonésie, Thajsko, Turecko, Tchaj-wan
- 1. 10. 2009 – Japonsko
- 1. 11. 2009 – Korea
- 1. 12. 2009 – Austrálie.

V tomto seznamu bude mít výsadní postavení právě Austrálie, která byla zvolena 1. zemí (kontinentem), kde se plánuje přesně 50% podíl obou společností.

Dalším výrazným společným krokem bude zahájení činnosti finanční organizace MG-finance se sídlem ve Stuttgartu, která bude mít na starosti finanční služby zákazníkům. Naproti nezávislost na jakýchkoliv leasingových či jiných finančních společnostech a výlučně vlastní realizace úvěrů apod. je jistě velmi zásadní strategický krok, který opět přispěje k posílení pozice obou firem.

Jaké klíčové výhody ale toto spojenectví přinese tradičnímu zákazníkovi

je třeba neustále pátrat po nových oborech, které budou do budoucna perspektivní, a usilovat o nepřetržitě zvyšování efektivitu a hospodárnosti. Samotný koncern DMG představil letos v Miláně sedm světových novinek.

Mezinárodnímu publiku bylo poprvé předvedeno nové univerzální CNC frézovací centrum DMU 50 eco. Hlavními přednostmi tohoto stroje jsou vysoká přesnost a spolehlivost s využitím v dílnách, školících střediscích nebo v laboratořích, stejně tak jako ve výrobě nástrojů, přípravků a forem po celém světě. Díky své robustní konstrukci s příčným posunem a velkému a snadno přístupnému pracovnímu prostoru je vhodný jak pro výrobu jednotlivých dílů, tak i pro efektivní výrobu v malých sériích.

Obráběcí centrum DMF 260 linear je novou generací stroje s posuvnými sloupy. Ve srovnání s existující řadou došlo ke zvětšení pracovního prostoru a výraznému rozšíření pracovních možností. Osa Y zde měří 1100 mm (o 180 mm více než u předchozího modelu) a trasa osy Z 900 mm (o 80 mm více).

Třetí světovou premiérou je stroj ULTRASONIC 10 (předchozí verzi, ULTRASONIC 20, jsme měli možnost shlédnout na letošním MSV v Brně, kde se ucházel o Zlatou medaili). Nejunikátnějším rysem

ce produktivní vícevřetenové technologie z produkce společnosti GILDEMEISTER Italiana, GMC 20/25.

Novinky letošní expozice na EMO pak uzavírají nové horizontální centrum již 3. generace DMC 100 H duoBLOCK a dva kompaktní podavače krátkých tyčí DMG ShortLoader a DMG ShortLoader eco.

MS NA EMO 2009

„Prodej je jako outdoorový sport: za bouřky a vichřice nemá smysl se pokoušet o zdolání vrcholu hory. Jediné, co zbývá, je čekat až zase vysvitne slunce.“ – Těmito slovy zahájil tiskovou konferenci společnosti MORI SEIKI dr. Mori.

V letošním roce se MORI SEIKI představilo na EMO se stánkem o rozloze 1200 m². Pod motem „Čistá technologie od MORI SEIKI“ bylo vystaveno 11 novinek, včetně praktických ukázek obrábění.

Spolu s premiérou 5osého obráběcího centra NMV3000 DCG, s velkými pojezdy os (X/Y/Z – 500/350/510 mm) a integrovanými soustružnickými opcemi v ose C, byla představena i jeho malá sestra, NMV1500 DCG, která zde oslavila svoji předpremiéru jako prototyp.

standardu, PC klávesnicí a mnoha dalšími inovacemi. Velmi příjemné bylo, že si ho návštěvníci mohli na stánku přímo vyzkoušet na simulátorech.

Spojením MORI SEIKI s Tobler clamping tools se MS stala dodavatelem kompletních obráběcích strojů včetně upínání. Spolu s firmou Tobler vyvinula MS nízkonákladová řešení šitá na míru přesně podle potřeb zákazníků. Upínání Tobler bylo předváděno na stroji NL2000SY za účasti zástupce firmy Tobler.

Na závěr ještě zmíníme expozici bezobslužného provozu – stroj DuraTurn 2550MC vybavený robotickou jednotkou.

SPOJUJÍ SE I VÝROBCI SOFTWAREM

Strategii vzájemného spojení sil uplatnily o více než rok dříve (přesně v lednu 2008) také společnosti Cimatron a Gibbs and Associates, které se sloučily pod názvem Cimatron, přičemž původní firma Gibbs and Associates nyní funguje jako kompletně vlastněná pobočka Cimatronu. Produktová řada Cimatron v současnosti zahrnuje obě značky, tj. CimatronE a GibbsCAM se softwarovými řešeními pro konstrukci forem, zápusťek



Integrované soustružnicko-frézovací centrum CTX gamma 2000 TC vybavené 1. řídicím systémem pro soustružení i frézování a dvoukanálovým modelem ShopTurn 3G

Další novinkou bylo horizontální obráběcí centrum NH6300 DCGII s DDS-vřetenem 1300 Nm a širokou nabídkou automatických řešení. Tento stroj rovněž nabízí až o 65 % větší

a elektrod, 2,5- až 5osé frézování, drátovou řezačku EDM, soustružení, frézování, rotační frézování, multifunkční obrábění a obrábění na polohovacích otočných stolech.

■ Jak dnes nahlíží na tuto fúzi sám Bill Gibbs – zakladatel a majitel společnosti i značky Gibbs-CAM?

Po téměř dvou letech společného fungování mohu potvrdit, že moje tehdejší rozhodnutí bylo správné. Kromě mého osobního pocitu topodporují i konkrétní čísla vypovídající o úspěšnosti společného podnikání.

■ Nelitujete někdy, že jste prodal něco, co musí mít pro vás i vysokou osobní cenu – něco jako rodinné stříbro?

Skutečně ani v nejmenším. Až 25 let jsem byl v podstatě jen svým pánem a nemusel se zpovídat nikomu jinému než své ženě, pochopitelně. Ke konci mě to již začalo unavovat. Nyní jsem ve zcela nové pozici – v pozici zaměstnance a jsem mnohem spokojenější. Atmosféra ve firmě je velmi přátelská a spolupráce s lidmi z Cimatronu příjemná.

■ V čem spatřujete největší přínos této fúze?

Největší přínos pociťují zákazníci a o to nám od začátku šlo. Díky vzájemnému spojení můžeme zákazníkům nabízet mnohem širší spektrum řešení a naši obchodníci se již opravdu velmi zřídka dostávají do situace, kdy by museli poctivě přiznat: my váš problém vyřešit neumíme, bohužel se budete muset obrátit na konkurenci (zdůrazňuji, že takového přiznání by poctivý obchodník měl být schopen). Kromě obchodní sítě se pochopitelně spojila i síť servisní, školicí apod., takže naši zákazníci mohou být rychle a profesionálně obslouženi téměř kdekoli na světě.

■ Na spojení firem ale také musel být i nějaký čistě obchodní zájem slibující vyšší zisk...

Samozřejmě, všichni přece pracujeme jen pro peníze. Zatímco



GibbsCAM byl tradičně silný na americkém trhu, Cimatron byl úspěšnější v Evropě. Po vzájemném spojení tedy došlo k očekávanému posílení prodeje

GibbsCAMu v Evropě a CimatronuE v USA. A to samozřejmě přineslo do firmy i peníze.

■ Pociťujete dopady globální hospodářské krize jinak v Evropě a jinak v USA?

Propad je pochopitelně všude a mají ho všichni. Prodej našich produktů byl v USA vyšší než v Evropě, avšak krize v USA byla současně hlubší. Ve výsledku tedy došlo k tomu, že se zaznamenaný propad v prodeji v USA a v Evropě vyrovnal.

■ Dokázal byste zformulovat současné trendy v požadavcích zákazníků na CAM software? Došlo zde k nějakému posunu?

Nic zvláštního jsem nezaznamenal. Zákazníci chtějí stále to samé: software rychlejší a ještě rychlejší, výkonnější a uživatelsky snadnější. Možná bych ale přeci jen zmínil efektivní programování multifunkčních strojů, které poskytují výrazné zvýšení produktivity.

■ S čím jste přijeli letos na EMO vy?

Předně je to právě řešení multifunkčního obrábění GibbsCAM MTM, které plně podporuje všechny funkce dostupné na standardních multifunkčních strojích a dlouhotočných automatech. Kromě toho zde také předvádíme novou, 64bitovou verzi GibbsCAM, která uživateli umožňuje pracovat s mnohem většími soubory a dosahovat rychlejších a přesnějších výsledků při generování konkrétní dráhy nástroje, postprocesingu a graficky náročných funkcích. ●

ANDREA CEJNAROVÁ