

圣戈班：高品质来源于完美的内功修为

■ 《金属加工》记者 张丽 樊有海



圣戈班磨料磨具亚太区副总裁孟珂瑞

WINTER碳纤维基体N7大CBN砂轮，具有更大的磨粒把持力、更高的硬度和耐磨特性，可大幅提高磨削效率，主要应用于汽车零部件等高精密磨削。

圣戈班专利的VORTEX 2最新气孔组织结构技术，可有效避免工件烧伤和砂轮表面堵塞，非常适合深切缓进的大进给量磨削，广泛应用于如航空航天、齿轮和汽车零部件等高端装备制造行业。

Vitrium3结合剂技术，使砂轮具有高散热性、高形状保持性和高线速度的特点，能有效降低烧伤及显著改善工件表面磨削质量，适用于汽车零部件、轴承、电子等行业的多种精密磨削。

圣戈班2015年CIMT展会新品

“磨削工艺”是产品加工的最后一道工序，直接决定产品的精度以及能否满足产品技术规格条件。高品质的磨料磨具，能够使磨削加工更高效，最终达到提高工件尺寸精度和降低表面粗糙度的作用。作为磨料磨具行业的领导者，圣戈班磨料磨具此次展会推出的新品给参观观众、厂商用户带来的震撼力和冲击力，可以说是不负众望，完美诠释了产品在专业应用领域的高、精、尖品质。展会期间，本刊记

者对圣戈班磨料磨具的亚太区副总裁孟珂瑞先生进行了采访，从中找到了成绩背后的原因。

持续创新，实力雄厚

2015年适逢圣戈班集团诞生350周年。孟珂瑞先生说，圣戈班自1985年进入中国市场以来，与中国经济一起经历了太多的辉煌，未来仍将看好中国经济的发展前景。在新经济形势下，国家加大了对城市轨道交通、航空航天、汽车等领域的项目投入，带动了高端制造业的发展，同时对磨削效率、精度及加工成本提出了比以往更高的要求。圣戈班磨料磨具依靠强劲的创新能力和加大研发力度，扩充了产品类型，研发更具市场竞争力的高品质产品。孟珂瑞先生说，此次新品倍受关注与圣戈班多年以来一直致力于创新研究密不可分。圣戈班集团拥有庞大的研发力量，中国区研发中心位于上海，拥有众多经验丰富的研发工程师。另外，在欧洲和北美也拥有研发团队作为后盾和提供技术支持，使得圣戈班可以持续不断的根据市场和客户的需要开发新产品。

运筹帷幄，逐步成熟的管理体系

产品是外在的成果，管理就是内在功底。圣戈班自1994年在中国建厂至今，工厂实际的运营已有20多年，在满足中国市场需求及产品本土化的同时，也把世界最先进企业的管理模式带入中国工厂，并在工厂管理和实际运营中积累了丰富的经验。根据圣戈班集团的标准和要求，现在国内工厂的管理全部采用国际先进的企业管理解决方案软件SAP，模块应用在生产控制、采购订单、物流管理和财务等主体业务上。2015年圣戈班还在商务运营和客户关系管理上采用新的CRM系统，提高客户服务水平，及时有效的整合信息和资源，实现高效及有序管理。

时尚与传统沟通渠道并行

畅通的沟通交流让圣戈班能够想客户所想，做客户所需。2015年圣戈班推出了官方微信，采用当下最时尚的交流平台，向客户定期推送公司的运营情况、新产品发布和应用等内容，一方面扩大了公司与客户群的接触面，另一方面也加深了客户对公司了解和关注。在数字化媒体流行的当下，公司并没有因此忽视与客户面对面的传统沟通形式，从2014年开始连续两年成功举办OEM技术交流会，为机床行业搭建业内沟通的平台，交流磨料磨具产品在机床行业的应用经验、展示最新技术成果以及分享行业内最新磨削理念。

高品质的产品是技术实力和服务内涵结下的硕果，不竭创新、团队建设、高效管理为圣戈班奠定了迎接挑战和竞争的坚实基础。采访最后，孟珂瑞先生说，近年来中国经济增长情况很乐观，GDP7%的增



长速度对于圣戈班集团很有吸引力。中国的高铁项目以及风等可再生能源行业都会成为新的增长点，未来前景和市场都将会让圣戈班大有作为。MW

(收稿日期：20150507)



智能监测与控制

基于工业4.0的加工过程监控系统能够赋予机床智慧，自主地判断设备、加工过程和刀具是否正常，在发生断刀、撞刀等异常情况时立即控制停机，保证过程安全稳定。同时还能智能调节进给倍率和判断刀具是否磨损，优化加工效率和刀具利用率。通过深入了解设备和加工过程状态，将记录的数据用于过程质量控制和工艺优化，并通过分布式的网络集成管理。

KOMET® BRINKHAUS ToolScope. 加工过程监控系统 - 实现更加智能、稳定、高效的生产。

孔加工 铰削 螺纹加工 铣削 过程监控

TOOLS+IDEAS®

