



Миссия Центра - техперевооружение предприятий машиностроительного комплекса

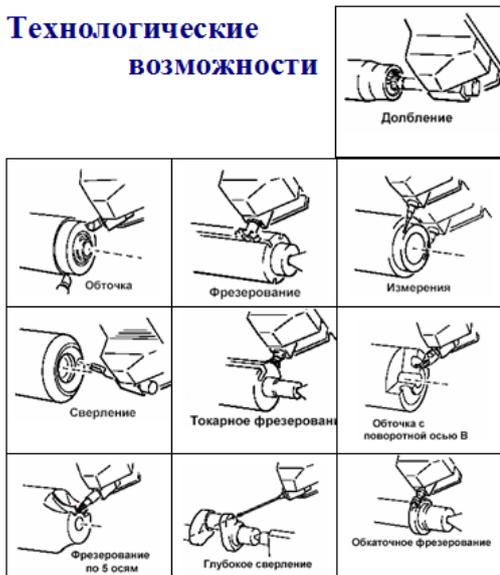
Научно-технический консалтинг, разработка инвестиционных проектов техперевооружения, поставка и внедрение оборудования с применением прогрессивных технологий

Прогрессивные технологии многокоординатной комплексной токарно-фрезерно-сверлильной обработки

деталей на одном обрабатывающем центре. Заменяют в технологическом процессе ряд станков и обеспечивают снижение трудоемкости в 4-6 раз.

Технологии внедрены на ОАО «Пермский Моторный Завод», ОАО «Протон – ПМ», ЗАО «Новомет–Пермь» на **многофункциональных обрабатывающих центрах WFL Millturn: M30-G, M35, M35-G, M40, M40-G, M65**

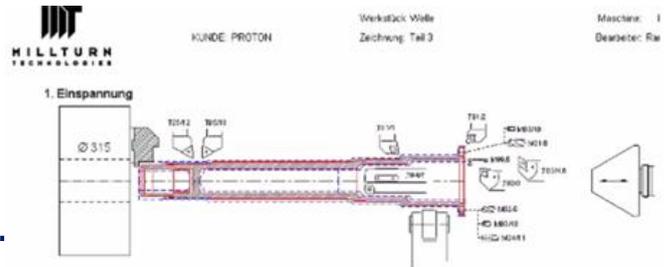
Технологические возможности



Одна установка - и деталь полностью обработана!

Примеры реализации проектов:

- **Технология изготовления валов турбин.** Внедрена на ОАО «Пермский Моторный Завод» и на ОАО «Протон – ПМ» на станках **Millturn M65-4500, M40.**



	Старая технология	Новая технология
Количество станков	8-16	1
Цикл обработки	2-3 месяца	40-80 часов



- Снижение времени обработки в 5 раз.
- Снижение потребной площади в 4 раза.
- Повышение точности деталей.
- Повышение стабильности процесса.
- Снижение ошибок планирования.
- Сокращение затрат на управление
- **Технология изготовления дисков турбин.** Внедрена на ОАО «Пермский Моторный Завод» на станках **Millturn M65-1000.**
- **Технология изготовления деталей погружных насосов.** Внедрена на ЗАО «Новомет – Пермь» на станках **Millturn M30-G, M35-G, M40-G.**



Многофункциональные токарно-сверлильно-фрезерные обрабатывающие центры MILLTURN

Для обеспечения экономически рентабельного производства традиционные станки и технологии всё чаще отдают предпочтения многооперационным центрам для комплексной обработки. Обрабатывающие центры MILLTURN применяют для изготовления сложных деталей благодаря концентрации на одном станке технологических операций *токарной обработки, фрезерования, сверления и растачивания, нарезания зубьев, долбления и других методов обработки* внутренних и наружных контуров. Станок оснащен высокоточной системой контроля положения поверхностей заготовки, детали и инструмента. Система контроля от перегрузок эффективно защищает от поломок станок и инструмент. Проверка столкновений в станке моделируется ПО Crash Guard Studio, предотвращение столкновений обеспечивается ПО Crash Guard.

Модели станков WFL с краткими техническими характеристиками:

Millturn **M35/M35-G** Ø 520 мм, РМЦ 2000/1800мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 4000/9000 об/мин, мощность 33/20кВт.

Millturn **M 40/ 40 - G** Ø520 мм, РМЦ до 3 0 0 0 мм, Ток_{шп} / Фрез_{шп} 4000/ 2000 об/ мин, мощность 33/20 кВт.

Millturn **M60** Ø690мм, РМЦ до 4500 мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 3300/6000 об/мин, мощность 40/30 кВт.

Millturn **M60-G** Ø690мм, РМЦ до3000мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 3300/4000 об/мин, мощность 40/25кВт.

Millturn **M-65** Ø830мм, РМЦ до 4500мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 2600/6000об/мин, мощность 40/30кВт.

Millturn **M 80/M 80 - G** Ø 1000 мм, РМЦ до 6000 мм, Ток_{шп} / Фрез_{шп} 2400 / 8000 об / мин, мощность 80/58кВт.

Millturn **M-100** Ø900мм, РМЦ до 8000 мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 1600/6000об/мин, мощность 60/30кВт.

Millturn **M-120** Ø1140мм, РМЦ до 8000 мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 1600/6000об/мин, мощность 60/30кВт.

Millturn **M-150** Ø1480мм, РМЦ до8000 мм, Ток_{шп}/Фрез_{шп} 1000/3200об/мин, мощность 60/55кВт.

Концепция станка/ Оси обработки



Весь спектр специализированных обрабатывающих центров. Обращайтесь к нам для решения всех ваших вопросов

*Россия, г. Пермь, ул. Мильчакова
11, офис 2
тел: (342) 224-43-29
факс: (342) 224-47-32
E-mail: : zpt@uralinco-centr.ru
www.uralinco-centr.ru*