



Миссия Центра - техпереворужение предприятий машиностроительного комплекса

- Научно-технический консалтинг, разработка инвест-проектов техпереворужения предприятий, поставка и внедрение оборудования и приборов с применением прогрессивных технологий на предприятиях машиностроительного комплекса.

**• Прогрессивная технология многокоординатной комплексной токарно-фрезерно-сверлильной обработки**

Технология позволяет изготавливать детали на одном оборудовании, исключая из технологической цепочки ряд оборудования. При этом снижение трудоемкости составляет 4-6 раз. Технология внедрена на станках WFL Millturn на ОАО «Протон – ПМ», ОАО «Пермский Моторный Завод», ЗАО «Новомет–Пермь».

**Токарные обрабатывающие центры WFL Millturn M30, M35, M40, M65**

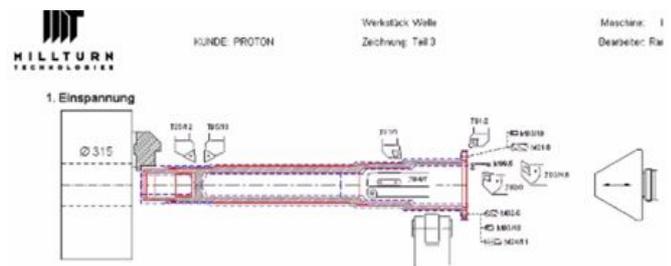
**Технологические возможности**



**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, 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



- **Технология изготовления дисков турбин.**  
 Внедрена на ОАО «Пермский Моторный Завод» на станках Millturn M65.

- **Технология изготовления деталей погружных насосов.**  
 Внедрена на ЗАО «Новомет – Пермь» на станках Millturn M30, M35, M40.



## Многофункциональные токарно-сверлильно-фрезерные обрабатывающие центра фирмы MILTURN WFL

Для того чтобы иметь возможность обеспечить экономически рентабельное производство все большее количество заводов оснащают свои производственные цеха высокотехничными станками. При этом традиционные станки и традиционные технологии всё чаще уступают дорогу комплексным обрабатывающим центрам. И все чаще обрабатывающие центры MILLTURN занимают свое место на предприятиях благодаря концентрации на одном станке таких технологических операций как *токарная обработка, фрезерование, сверление, нарезание зубьев и разнообразные обработки* внутренних контуров.

### Модели станков WFL с краткими тех. характеристиками:

Millturn **M35** Ø420мм, РМЦ 2000мм, Токшп/Фрезшп 4000/9000об/мин, мощность 33/20кВт.

Millturn **M35-G** (с противостоящим шпинделем) Ø420мм, РМЦ 1800мм, Токшп/Фрезшп 4000/9000об/мин, мощн. 33/20кВт.

Millturn **M40** Ø520мм, РМЦ до 3000мм, Токшп/Фрезшп 4000/12000об/мин, мощн. 37/20кВт.

Millturn **M40-G** (с противостоящим шпинделем) Ø520мм, РМЦ до 3000мм, Токшп/Фрезшп 4000/12000об/мин, мощн. 37/20кВт.

Millturn **M60** Ø690мм, РМЦ до 4500мм, Токшп/Фрезшп 3300/6000об/мин, мощн. 40/30кВт.

Millturn **M60-G** (с противостоящим шпинделем) Ø690мм, РМЦ до 3000мм, Токшп/Фрезшп 3300/4000об/мин, мощн. 40/25кВт.

Millturn **M-65** Ø830мм, РМЦ до 4500мм, Токшп/Фрезшп 2600/6000об/мин, мощн. 40/30кВт.

Millturn **M-100** Ø900мм, РМЦ до 6500мм, Токшп/Фрезшп 1600/6000об/мин, мощн. 60/30кВт.

Millturn **M-120** Ø1140мм, РМЦ до 6500мм, Токшп/Фрезшп 1600/6000об/мин, мощн. 60/30кВт.

Millturn **M-150** Ø1500мм, РМЦ до 6500мм, Токшп/Фрезшп 1600/3200об/мин, мощн. 60/55кВт.

### **Концепция станка/ Оси обработки**

