

WFL И SANDVIK COROMANT: СОТРУДНИЧЕСТВО, ВЕДУЩЕЕ К РЕКОРДАМ



Компания WFL Millturn Technologies является мировым лидером в области комплексной обработки. Фирма WFL известна во всем мире как изготовитель многофункциональных токарно-фрезерных обрабатывающих центров. Для многих высокотехнологичных предприятий бренд MILLTURN является олицетворением технологий высокоточной комплексной обработки. Об истории компании и ее основных принципах рассказал главный инженер WFL Millturn Technologies Райнхард Коль.

- Расскажите, пожалуйста, о компании и ее истории?

- Сперва, в 1948 году, было основано станкостроительное подразделение Voest Alpine, но после кризиса в конце 80-х годов оно было продано. Так началась история WFL Millturn Technologies.

Сегодня мы имеем многолетний опыт работы в области механической обработки, наши решения представлены по всему миру. Если раньше мы делали различные станки, то с появлением WFL Millturn Technologies мы решили сосредоточиться только на одном типе машины для комплексной обработки, объединяющем все наши технологии для

полной обработки изделий с одного станка.

Так, с 1993 года мы сосредоточились на продукте, известном как MILLTURN. Это многофункциональный токарно-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ. Сегодня наши станки используются практически во всех отраслях: авиационной, автомобильной, энергетической, гидравлической и пневматической, нефтегазовой и других.

- Каковы основные конкурентные преимущества продукции WFL?

Мы очень хорошо известны на рынке по всему миру, как поставщик решений и как компания, выводящая производство на новый уровень. Мы не только создаем и продаем станки, но и предоставляем решения «под ключ», которые отвечают индивидуальным, зачастую, сложным потребностям заказчиков.

Наши технические специалисты изучают запрос клиента и разрабатывают подходящее и экономичное производственное решение с использованием существующих или внедрением новых технологий. Наш внутренний отдел программного обеспечения разрабатывает специальные циклы, что-

бы упростить программирование. Программное обеспечение включает широкий спектр стандартных и специальных технологий.

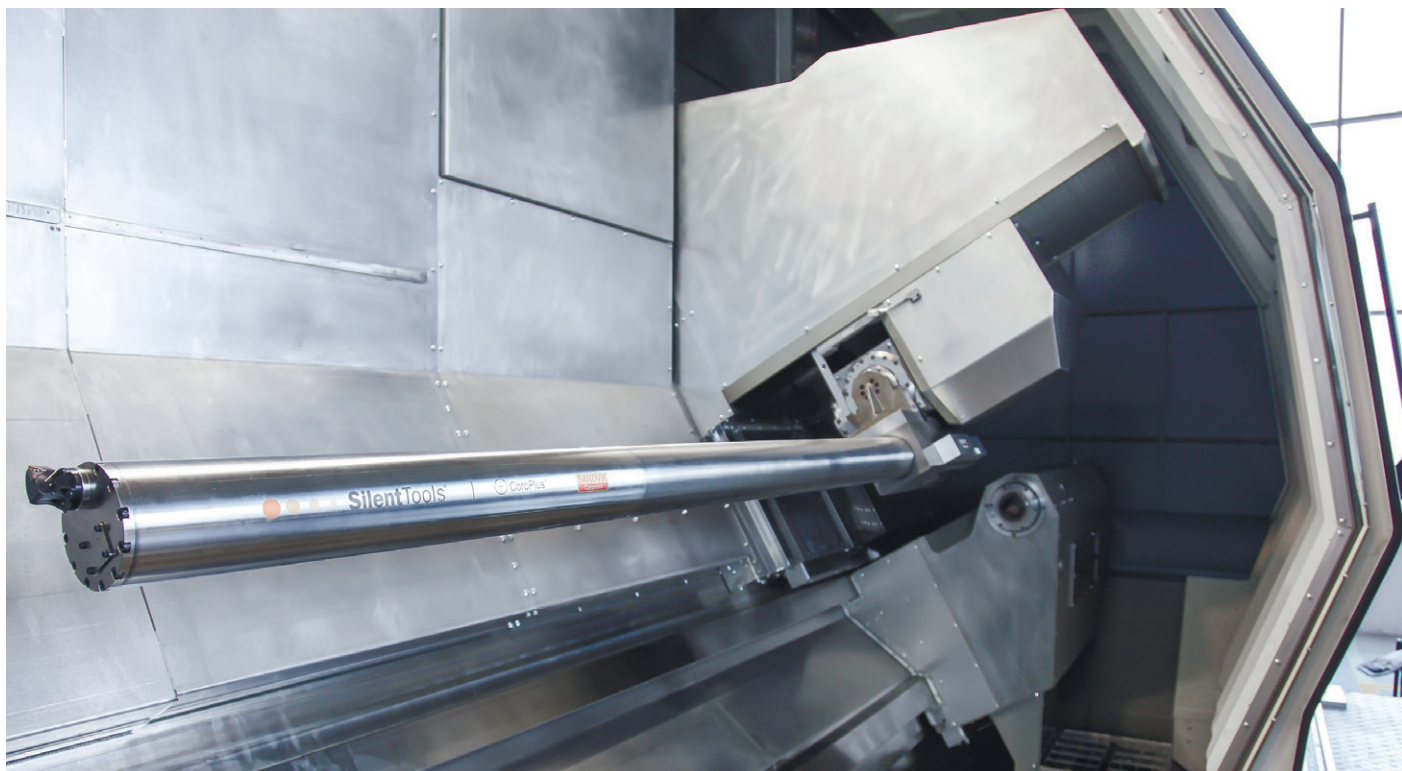
Например, в России довольно популярно наше программное обеспечение для предотвращения столкновений Crash Guard. Система позволяет использовать 3D-модель станка, инструмента и заготовки для предотвращения столкновения между компонентами станка в автоматическом или ручном режиме.

- Существует ли в компании WFL подразделение R&D?

- Да, там работает около 25 человек. В нашей отрасли невозможно обойтись без этого подразделения, потому что именно оно занимается новыми разработками, а также индивидуальными решениями для наших клиентов. Очень часто нам нужно адаптировать станок с учетом разнообразных предпочтений клиента. В среднем у нас 85% стандартных компонентов, а остальные специально разработаны для заказчика.

- Работает ли WFL с аддитивными технологиями?

- 3 года назад на наших станках MILLTURN стало возможным осу-



ществлять лазерную наплавку, лазерную сварку, а также лазерное упрочнение. У нас есть совместные проекты с клиентами из разных отраслей, где мы упрочняем или наносим покрытия на их детали.

- Как давно вы работаете с Sandvik Coromant?

- Мы начали работать с Sandvik Coromant еще до 1993 года и считаем это партнерство очень успешным. Мы используем множество инструментов Sandvik Coromant, таких как система Capto и Silent Tools.

При изготовлении многих компонентов мы обрабатываем различные отверстия, поэтому нам часто необходим antivибрационный инструмент Silent Tools. Кроме этого, нам важно,

что, как и мы, Sandvik Coromant предоставляет комплексные решения, а не только инструмент.

Мы также гордимся тем, что являемся первым поставщиком станков, в которых полноценно реализовано решение Sandvik Coromant – CoroPlus. Мы внедрили полный пакет датчиков в устройство ЧПУ, чтобы иметь возможность контролировать и влиять на процесс обработки.

- Расскажите, пожалуйста, подробнее об успешных кейсах с Sandvik Coromant?

- Как я уже упоминал, недавно мы разработали уникальное решение для наших клиентов. В ходе этого проекта нам было необходимо сделать невероятно глубокое отверстие. Мы уже и

так успешно обрабатывали отверстия глубиной до 15xD с существующими инструментами и интерфейсом станка, но мы хотели обрабатывать и более глубокие отверстия.

Нашей целью была глубина сверления до 18xD и возможность выполнять черновое точение с глубиной резания $\Delta r = 2$ мм, а также чистовое точение с шероховатостью поверхности Ra менее 1,0.

Для этого проекта Sandvik Coromant разработал инструмент, а мы изменили тип соединения между инструментом и зажимным устройством станка, чтобы получить максимальную жесткость.

Мы отлично сработали вместе и смогли достичь мирового рекорда по вылету инструмента.

