



КМТ – БЫСТРАЯ ОКУПАЕМОСТЬ НА СЛУЖБЕ ВОЕННО- ПРОМЫШЛЕННОГО КОМПЛЕКСА

Николай САМАРИН

Ведущими специалистами продукция российского военно-промышленного комплекса (ВПК) считается во всем мире надежной и доступной, которая позволяет на современном уровне решать задачи по обеспечению обороноспособности государства. Ярким примером надежного, безотказного и эффективного решения является автомат Калашникова.

Даже американский телеканал Discovery, сравнивая «невероятно живучий и выносливый» АК-47 и винтовку M16, отмечает: «В 1965 году масштабы войны во Вьетнаме расширились. Американские войска хлынули в джунгли и начались проблемы с M16. Винтовку заедало с пугающей регулярностью и в результате погибли молодые солдаты».

«Если бы мне потребовалось обучить американского солдата в боевых условиях разбирать, чистить и обслуживать автомат Калашникова, я сделал бы это часа за четыре. Для винтовки M16 мне потребовалось бы неделя», – вторит телеканалу Dr. William Atwater (Доктор Вильям Этуотер) из музея оружия и боеприпасов армии США.

Металлообрабатывающим станкам КМТ присущи те же основные достоинства, что и легендарному автоматическому стрелковому оружию. Станки обладают относительно простой конструкцией, выдающейся надежностью, точностью обрабатываемых деталей,

гарантирующей получение допусков и точностей выше заложенных конструкторами и технологами для деталей ВПК, хорошей ремонтпригодностью в случае непредвиденных ситуаций.

Такие преимущества обеспечиваются за счет следующих факторов:

- продуманной и надежной конструкции;
- баланса технических характеристик и комплектации, обеспечивающего достаточную производительность и значительный ресурс работы станка;
- квалифицированного внедрения «деталей» от инженеров-технологов в производство заказчика;
- оперативная сервисная поддержка, инструктаж и обучение от сервисных инженеров КАМИ.

Многие подрядчики и изготовители продукции ВПК не первый год изготавливают комплектующие своих изделий на оборудовании из линейки металлорежущих станков КМТ.



Рис. 1. Карабин «Вепрь», комплектующие для которого производятся на станках КМТ



Рис. 2. Системы залпового огня, которые производятся с применением станков КМТ

Так, ОАО «ДМЗ им. Н.П. Федорова» (Дубна, Московская область) преуспело в изготовлении деталей и комплектующих для авиакосмической промышленности.

На базе станков КМТ успешно выполнено перевооружение механообрабатывающего производства одного из поставщиков комплектующих для Концерна «Калашников», а также предприятия-изготовителя карабинов «Вепрь» для спортсменов и охотников (рис. 1).

Обновление участка токарных станков и токарных центров с ЧПУ металлообрабатывающего производства подрядчиков головного изготовителя дальнобойных реактивных систем залпового огня (рис. 2) позволило нарастить объемы производства, снизить затраты на обслуживание старых станков



Рис. 3. Применение РПГ, компоненты которого изготовлены на фрезерных центрах КМТ и KVL600

и выйти на сниженную себестоимость продукции. Это перевооружение позволило сделать российские системы залпового огня более конкурентоспособными на внешних рынках!

По словам технических руководителей предприятия, вложения в участок новых станков КМТ благодаря их конкурентоспособной стоимости были на 20% меньше, чем пришлось бы потратить на станки конкурентов. Станки окупались за три месяца, удалось наладить поток новых заказов, сейчас на повестке дня следующий этап перевооружения.

Частное предприятие из подмосковных Химок, выполняя заказы по договорам подряда для ОАО «Завод имени В.А. Дегтярева», благодаря фрезерным центрам КМТ и KVL600 выполнило заказ по изготовлению партии из 5 000 компонентов легендарных РПГ в срок, обеспечив выполнение гособоронзаказа для головного изготовителя (рис. 3). Механическая фрезерная обработка деталей

из жаропрочных сплавов была выполнена с достаточной производительностью благодаря жесткости конструкции станка и применению передового инструмента, при этом скорость резания достигала 300 м/мин.

Шахтинский завод «Гидропривод», успешно внедрил в производство фрезерный центр с ЧПУ модели KVL600 и участок токарных станков с ЧПУ KE80 × 2000, снизив количество вспомогательных технологических операций, уменьшив количество «переустановов», в результате чего производительность участка увеличилась на 45%. И это для деталей, изготавливаемых по 7 и 6 качеству точности. Теперь гидравлика для оборонных задач стала точнее и доступнее!

Специалисты Ассоциации «КАМИ» готовы помочь в перевооружении Вашего производства. технические задания принимаются по e-mail: info@kmt-stanki.ru.

Приглашаем Вас познакомиться с гаммой металлорежущих станков и технических решений на сайте kmt-stanki.ru или посетив инженеринговый центр и выставочный зал оборудования по адресу: 107023, Москва, ул. Большая Семеновская, д. 40. Время работы выставочного зала: Пн-Пт с 9:00 до 18:00.

САМАРИН Николай Николаевич –
генеральный директор «КАМИ-Металл»

Использованы фото с сайтов <http://tirekb.ru/>,
<http://yournewswire.com/>, <https://news-front.info/>