

Создан уникальный не имеющий аналогов сварочный комплекс по заказу для ракетостроительного предприятия АО «РКЦ «Прогресс» (г. Самара)

Сдана первая установка с оснастками из комплекса оборудования для сварки баков из алюминиевых сплавов для будущей ракеты-носителя «Союз-5» состоящего из трех установок сварки трением-перемешиванием (СТП), изготовленная по заказу для Ракетостроительного предприятия АО «РКЦ «Прогресс» (г. Самара). Коллективом ЗАО «Чебоксарское предприятие «Сеспель» выполнены задачи:

- ▶ инженерные,
- ▶ технологические,
- ▶ производственные,

- ▶ финансовые,
- ▶ юридические,
- ▶ организационные.

Создан уникальный не имеющий аналогов сварочный комплекс по заказу для Ракетостроительного предприятия АО «РКЦ «Прогресс» (г. Самара). Массовые характеристики:

- ▶ станок с ЧПУ – 180 т;
- ▶ поворотные столы 2 шт. – 80 т;
- ▶ оснастки 9 шт. – 316;
- ▶ усилие на инструменте – 10 т;
- ▶ способен сваривать нагретые алюминиевые плиты.



Закупка проводилась у единственного поставщика – ЗАО «Чебоксарское предприятие «Сеспель».

<https://www.sespel.com/news/29078/>

Член Ассоциации «Станкоинструмент» компания «Вириал» получит 1 млрд рублей на создание высокотехнологичного производства режущего инструмента

Экспертный совет федерального Фонда развития промышленности согласовал предоставление компании «Вириал» займа на 1 млрд руб. для создания высокотехнологичного импортозамещающего производства в области металлообрабатывающего инструмента.

Выделенные средства будут направлены на расширение производственных мощностей по выпуску твердосплавных сменных многогранных пластин, а также заготовок для осевого режущего инструмента. Данная продукция предназначена для широкого применения на предприятиях металлообрабатывающих отраслей промышленности.

Согласно плану проекта, до конца 2023 года будут осуществлены закупка, монтаж и ввод в эксплуатацию нового оборудования. В четвертом квартале этого же года ожидается полный запуск серийного производства.

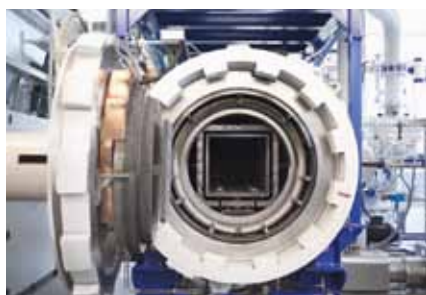
Перечень продукции проекта включает заготовки осевого режущего инструмента с каналами для смазочно-охлаждающей жидкости, а также сменные многогранные режущие пластины сложной формы для фрезерных, отрезных и токарных операций. Режущие пластины данных типов будут отличаться геометрической сложностью передней поверхности и высокой точностью. Заявленные виды инструмента практически не освоены российскими производителями. Ранее данная продукция была представлена западными компаниями, доля рынка которых составляла более 70%.

По предварительной оценке, мощность нового производства составит 6,2 млн изделий в год. Это позволит компании «Вириал» частично заполнить освободившуюся нишу режущего инструмента после ухода с российского рынка европейских производителей. Реализовывать проект планируется на территории

ПАО «Сестрорецкий инструментальный завод» и ПАО «Светлана».

Запуск нового производства позволит не только нарастить темпы развития станкоинструментальной промышленности, но и создать 34 новых рабочих места. Общий объем финансирования в проект составит 1,25 млрд, включая собственные средства компании.

<https://stankoinstrument.ru/>





На ЕВРАЗ ЗСМК внедрили цифровую модель раскроя рельсов

На ЕВРАЗ ЗСМК внедрили цифровую модель раскроя рельсов для увеличения годной продукции при производстве рельсов.

Если в готовом 100-метровом рельсе выявляют неметаллические включения, его признают условно дефектным и разрезают на 25-метровые рельсы, убирая проблемный участок. Раньше не удавалось вырезать дефект максимально точно, не захватив участки годного металла.

Теперь умная программа предлагает металлургам максимально эффективную схему раскроя без лишних потерь. Условно дефектные участки идут в обрезь, а годные – в дело.

Математическая модель сама производит необходимые вычисления и передает данные оператору. Он использует эти данные при раскрое 100-метровых рельсов. Готовые рельсы еще раз проверяют, а затем отправляют потребителю.

Экономический эффект от внедрения проекта уже превысил 3 млн руб.

Планируемый экономический эффект – почти 21 млн руб. в год.

*ИИС «Металлоснабжение и сбыт»
<https://www.metainfo.ru/ru/news/139885>*

«Калашников» увеличивает выпуск станков

Дивизион станкостроения концерна «Калашников» за три квартала текущего года изготовил и отгрузил продукции на 35,7% больше, чем в прошлом году. Это токарно-винторезные станки, специальное оборудование и услуги по ремонту шпиндельных узлов на общую сумму 285 млн руб. по сравнению с 210 млн руб. в 2021 году.

«Мы прилагаем максимальные усилия в наращивании объемов производства

гражданской продукции, и развитие станкостроения в этой связи является одним из наиболее перспективных направлений», – отметил управляющий директор АО «Концерн «Калашников» Андрей Барышников. – Чтобы удовлетворить растущий спрос, в дивизионе активно используются внутренние ресурсы. В частности, запущен масштабный проект развития, в рамках которого совершенствуется система сквозного планирования, выстраи-

ваются эффективные производственные процессы».

Утвержденный годовой план производства дивизиона станкостроения будет выполнен полностью и в срок, отметил руководитель. Речь идет о выпуске около 100 единиц продукции с выручкой на уровне 350 млн руб. с перспективой увеличения до 160 станков по итогам 2023 года.

<https://rostec.ru/news/kalashnikov-uvelichivaet-vypusk-stankov/>

«Лазеры и аппаратура» запустили серийное производство новой модели для промышленной 3D-печати

Специалисты инженерного центра группы компаний «Лазеры и аппаратура» запустили серийное производство новой модификации аддитивного оборудования для промышленной 3D-печати с системой машинного зрения собственной разработки.

Лазерная установка МЛ7-С стала продолжением серии МЛ7, которая в 2021 году была отмечена Национальной премией в области передовых промышленных и цифровых технологий «Приоритет» в номинации «Аддитивные технологии». Установка используется на предприятиях двигателе- и машиностроения, а также в аэрокосмической, автомобильной и железнодорожной отраслях.

Установка может работать с металлическими порошками из хромоникелевых и кобальт-хромовых сплавов, нержавеющей стали, алюминия, титана, а также цветных металлов.

Производство компании находится в Зеленограде. Предприятие создает лазерное оборудование для металлообработки, макро- и микрообработки металлических и неметалли-



ческих материалов, 3D-печати изделий из металлопорошков, а также комплексы лазерной сварки, системы производительной высокоточной прецизионной резки и пятикоординатной обработки.

<https://www.mos.ru/news/item/111921073>

«Калашников» при поддержке ФРП запустил в работу новый гибридный станок

АО «Концерн «Калашников» ввел в эксплуатацию новый гибридный обрабатывающий центр IZH H600. Он сочетает комбинацию технологии лазерной наплавки металлического порошка и пятиосевую фрезерную обработку, позволяя изготавливать детали и сборочные единицы сложной геометрической формы массой до 300 кг и габаритами 600×500×500 мм. Реализация проекта по разработке и изготовлению станка началась в конце 2018 года при поддержке Фонда развития промышленности (ФРП).

Отметим, что станок от «Калашникова» позволяет сократить время постановки изделий на производство до 10 раз без необходимости оснащения производства специнструментом и спецоснастки и существенно увеличить производительность труда.

«Разработка и выпуск нового станка – это вклад концерна «Калашников» в политику диверсификации производства и достижение технологического суверенитета страны, – подчеркнул генеральный директор АО «Концерн «Калашников» Владимир Лепин. – Нашу работу в этом направлении совсем недавно поддержал Председатель Правительства РФ Михаил Владимирович Мишустин во время посещения концерна в июле. Станкостроение – один из приоритетов в развитии «Калашникова», и в нынешних условиях ухода с рынка многих западных производителей оборудования мы намерены существенно нарастить объемы производства в этом перспективном и крайне важном сегменте».

К сегодняшнему дню завершены ОКР по разработке по разработке прототипа «гибридного станка» и опытно-технологические работы. Отработаны гибридные техноло-



гии изготовления деталей и сборочных единиц, успешно реализована процедура оперативного восстановления и ремонта деталей из состава производственного оборудования концерна, отлажена технология восстановления вырубных штампов для кузнечно-прессового оборудования. Проведены научно-исследовательские работы и составлены подробные отчеты с подбором порошков и режимов наплавки, обеспечивающих ее требуемое качество.

«В перспективе концерн готов наладить серийное производство данного станка, – сообщил Владимир Лепин. – Важно, что его можно использовать не только для изготовления изделий, но и для нанесения защитных покрытий методом наплавки в зонах повышенной коррозии и износа».

https://kalashnikovgroup.ru/news/kalashnikov-_pri_podderzhke_frp_zapustil_v_rabotu_novyy_gibridnyy_stanok

Компания «СКИФ-М»: изменение в номенклатуре пластин

Компания «СКИФ-М» сообщает о начале производства пластин для фрез серий: MT215, MT115, MT219, MT119 с новым исполнением режущей кромки:

- ▶ FONT09T308SR-F сплав HCP30X, HCP40X, HCM30X
- ▶ FONT120412SR-F сплав HCP30X, HCP40X, HCM30X
- ▶ FONT140412SR-F сплав HCP30X, HCP40X, HCM30X.

Указанные пластины за счет изменения режущей кромки показывают более высокую стойкость к износу по сравнению с режущей кромкой ER, и имеют одинаковую стоимость. В связи с этим ООО «СКИФ-М» прекращает производство пластин FONT09T308ER, FONT120412ER, FONT140412ER в сплавах HCP30X, HCP40X, HCM30X.

<https://www.skif-m.net/info/news/izmenenie-v-nomenklature-plastin-dlya-bystrykh-podach>



В столичном Лианозово открылся сборочно-комплектовочный цех производителя подшипников BS Bearing

Международный подшипниковый бренд BS Bearing открыл сборочно-комплектовочный цех в московском районе Лианозово!

В самом начале 2022 года на российский рынок пришел международный подшипниковый бренд BS Bearing. Он образован несколькими подшипниковыми заводами из стран Юго-Восточной Азии и Китая, которые создали партнерство для совместного продвижения их продукции на внешних рынках. Они совместно разрабатывают и производят подшипники под единым BS Bearing.

Ассортимент BS Bearing включает все основные серии стандартных промышленных подшипников, в том числе полностью совместимые аналоги западных брендов.

И вот всего через полгода после появления в России этот молодой бренд сделал следующий шаг: в московском райо-

не Лианозово в тесном партнерстве с эксклюзивным дистрибьютором компанией «Подшипник.ру» запустили сборочно-комплектовочный цех.

За последние полгода в связи с введенными санкциями с российского рынка ушли крупнейшие производители промышленных подшипников SKF и Timken, практически прекращены поставки подшипников таких известных брендов, как INA, FAG, NSK и NTN-SNR и многих других.

Образовавшимся вакуумом на российском подшипниковом рынке поспешили воспользоваться многочисленные производители из Китая и Юго-Восточной Азии. Вопреки стереотипам в этом регионе работает множество достойных производителей, качество и надежность которых на уровне ведущих европейских и японских брендов.

«Для нашего бренда стало привычным, что разные компоненты подшипников и операции по их сборке и тестированию проводятся на разных площадках и даже в разных странах. Для оптимизации логистики и ускорения поставок российским покупателям мы решили перенести в Россию ряд финальных операций, – рассказывает господин Ченг Вей, руководитель подразделения международного сотрудничества бренда BS Bearing. – Сборочно-комплектовочную площадку в Лианозово на севере Москвы мы рассматриваем как пилотный экспериментальный проект. Здесь мы будем отрабатывать взаимодействие с нашим дистрибьютором в плане поставок и производства».

<https://www.podshipnik.ru/analyst/3829/rossiyskoe-proizvodstvo-podshipnikov-bs-bearing.html>



Тверской станкостроительный завод запустил новый участок механической обработки

На Тверском станкостроительном заводе завершена реконструкция старых помещений и введен в эксплуатацию новый участок механообработки.



Изготовлены полы с износостойким покрытием, оштукатурены и окрашены стены. Установлен новый мостовой кран. Выполнено энергоснабжение и освещение.

На данном участке установлены большие металлообрабатывающие станки для обработки крупногабаритных элементов:

- ▶ двухпалетный горизонтальный обрабатывающий центр ФГ40МФ4,
- ▶ вертикальный обрабатывающий центр ФС110МФ5,
- ▶ пятиосевой обрабатывающий центр FIVE650,

- ▶ продольно-фрезерный обрабатывающий центр для обработки заготовок длиной до 8,5 м,
- ▶ плоско-шлифовальный станок WALDRICH-COBURG с двумя шлифовальными суппортами для обработки заготовок длиной до 8 м.

Такое оснащение цеха позволит заводу изготавливать узлы станков самостоятельно, делая производство более локализованным, экономичным и менее зависимым от внешних факторов.

https://stankomach.com/novosti/novosti_398.html