

M200 Millturn: Mit dem neuen Flaggschiff eröffnet WFL den Herstellern von Bauteilen im XXL-Format die Möglichkeit der Multitasking-Komplettbearbeitung in einer Aufspannung (© WFL)



5-Achs-Dreh-Bohr-Fräszentrum ■ Schwerzerspannung ■ bis 60 t Werkstückgewicht

## Mächtig produktiv – Komplettbearbeitung XXL

›Size does matter‹ – unter diesem Slogan präsentiert WFL seine neue M200 Millturn für die Fertigung von Teilen bis 2 m Durchmesser, 14 m Länge und 60 t Gewicht in einer Aufspannung.

Große Dreh-Bohr-Fräszentren für die Komplettbearbeitung komplexer und hochgenauer Werkstücke mithilfe einer Vielzahl an integrierten Verfahren gelten seit mittlerweile drei Jahrzehnten als Domäne von WFL. Nun dehnen die Linzer das Spektrum der zu bearbeitenden Werkstücke auf wahrlich gigantische Dimensionen aus. M200 Millturn heißt das neue Flaggschiff, das Anfang Juni am Standort Linz präsentiert wurde.

Die neue Maschine ist vom Hersteller sowohl für die Schwerzerspannung als auch für die Fertigbearbeitung in höchstmöglicher Genauigkeit konzipiert. Der modular im Hinblick auf Drehlänge und Spitzenweite gestaltbare Arbeitsraum der M200 Millturn fasst Werkstücke bis 2 m Durchmesser, bis 14 m Länge und 60 t Gewicht. Als Beispiele für typische Anwendungen nennt WFL große Landebeine für Flugzeugfahrwerke, riesige Kurbelwellen, Turbinen- und Generatorwellen, große Ventilblöcke sowie Wellen- und Walzen der Schwerindustrie. Dem technologischen Spektrum sollen keine Grenzen gesetzt sein.

### Massiv, stabil und kräftig

Mit einem Spitzenwert von 80 kW und 1800 Nm (S1) soll die Dreh-Bohr-Fräseinheit selbst schwierig zerspanbare Werkstoffe höchst produktiv bearbeiten können. Der Hauptantrieb mit bis zu 160 kW und 80 000 Nm Drehmoment wurde für schwerste Drehbearbeitung mit großen Schnitttiefen dimensioniert.

Mithilfe eines Maschinenaufbaus mit vibrationsabsorbierenden und steifigkeitsoptimierten Gusskomponenten beugt WFL selbst bei schwersten Schnitten dem Entstehen von Vibrationen vor. Die standardmäßig vorgesehene Werkzeug-Schnittstelle HSK-A-125 sowie optional Capto C10 sollen gewährleisten, dass der Anwender das Leistungspotenzial von Spindel und Werkzeugen in vollem Umfang ausschöpfen kann. Leistungsstarke Antriebe sorgen für entsprechend hohe Vorschubkräfte und WFL zufolge für eine in dieser Maschinendimension einzigartige Dynamik. Die B-Achse ermöglicht jede Art der Schrägbearbeitung sowie im Bedarfsfall auch die 5-Achs-Interpolation. Den verschiedenen Bearbeitungsopera-

tionen sollen demnach keine Grenzen gesetzt sein. So stehen neben schweren Bohr- und Tiefbohroperationen auch vielfältigste Möglichkeiten zur Werkstück-Innenbearbeitung zur Verfügung. Individuelle Sonderlösungen sind Tagesgeschäft bei WFL. Der Werkzeugmaschinenbauer kann eine jahrzehntelange Erfahrung im projektbezogenen Maschinenbau vorweisen. Neben den Maschinen liefert das Unternehmen die erforderlichen Softwarelösungen mit angepassten Bearbeitungsstrategien, Prozessauslegung und Programmierung. ■

### INFORMATION & SERVICE



#### HERSTELLER

**WFL Millturn Technologies  
GmbH & Co. KG**

A-4030 Linz  
Tel. +43 732 6913-0

[www.wfl.at](http://www.wfl.at)

#### PDF-DOWNLOAD

[www.werkstatt-betrieb.de/1381960](http://www.werkstatt-betrieb.de/1381960)