ОБРАБОТКА РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

Технология, оборудование и рекомендации по увеличению производительности

Среда,
11 сентября 2019 года
DoubleTree by Hilton Hotel Košice (г. Кошице, Словакия)

Адрес: Hlavná 1, Košice, 040 01, Slovakia
Тел.: +421-55-3251100

Размещение

Стоимость проживания составляет 99,00 Евро (без учёта НДС) за номер. При бронировании сообщите промокод “Red Bud Industries”. Отель DoubleTree by Hilton Košice находится в самом центре города Кошице, в начале пешеходной зоны и в минуте ходьбы от крупнейшего торгового центра в городе.

Регистрация

Стоимость участия в семинаре 199,00 Евро (без учёта НДС) за человека. Скидка 50% предоставляется второму и последующим посетителям от одной компании. Количество участников ограничено – спешите зарегистрироваться!

В ИНТЕРНЕТЕ:
https://www.redbudindustries.com/kosice
ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА:
dkueker@redbudindustries.com
ПО ТЕЛЕФОНУ:
+1 618 282 3801 доб. 150 (Дана Кукер, США)
ПО ПОЧТЕ:
Red Bud Industries
200 B & E Industrial Drive
Red Bud, IL 62278-2198 USA

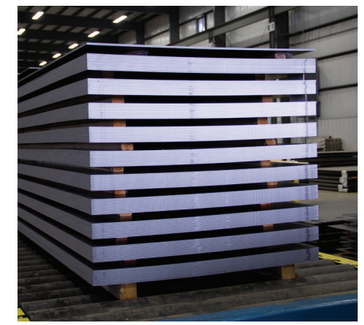
Для кого этот семинар

Семинар обязателен к посещению
всем специалистам, которые эксплуатируют и обслуживают оборудование обработки рулонов, управляют производством по обработке рулонного металла, а также занимаются оценкой и аудитом СМЦ и предприятий по обработке рулонного металла:

- Начальники производства сервисного металлоцентра
- Операторы и мастера линий обработки рулонного металла
- Обслуживающий персонал линий обработки рулонного металла
- Специалисты по управлению качеством
- Заказчики услуг сервисных металлоцентров или оборудования для обработки рулонов
- Технологи

Руководители сервисных центров и обрабатывающих предприятий используют наши семинары для ознакомления своих сотрудников отделов продаж со спецификой эффективной и качественной обработки рулонного металла.

ОДНОДНЕВНЫЙ СЕМИНАР



ОБРАБОТКА РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

Технология, оборудование и рекомендации по увеличению производительности

Среда,
11 сентября 2019 года
DoubleTree by Hilton Hotel Košice (г. Кошице, Словакия)

Адрес: Hlavná 1, Košice, 040 01, Slovakia
Тел.: +421-55-3251100

СПОНСОРЫ

Red Bud Industries

Red Bud Industries
200 B & E Industrial Drive
Red Bud, IL 62278-2198 USA
Phone: + 1 618 282 3801
Web: redbudindustries.com

Чтобы отписаться от рассылки, перейдите по адресу www.redbudindustries.com/opt-out-mailings и заполните заявление.

Язык семинара: Английский
(Синхронный перевод на другие языки по запросу)

КРАТКО О СЕМИНАРЕ

Среда, 11 сентября 2019 года

7:30 - 8:00	Регистрация участников, лёгкий завтрак
8:00 - 8:15	Открытие семинара
8:15 - 12:00	Первая часть докладов: • Высокоточная продольно-поперечная резка • Виды правки плоского проката • Теория и практика продольной резки •Бескислотное травление (EPS®-очистка)
12:00 - 13:00	Обед
13:00 - 15:00	Вторая часть докладов: • Правка растяжением •Новые достижения в проектировании и производстве оборудования
16:00 - 18:00	Поездка на СМЦ Valcovňa Profilov a.s. (г. Кошице, Словакия)

По вопросам посещения семинара свяжитесь с нашим независимым торговым представителем в России:

ООО «Вебер Комеханикс»

+7 (495) 925-88-87 доб. 5532
Чернецова Анна
chernetsova@weber.ru

КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД К ОБРАБОТКЕ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

Посещение СМЦ Valcovňa Profilov a.s.

В программу семинара включено посещение сервисного металлоцентра Valcovňa Profilov a.s., расположенного неподалёку от г. Кошице в Словакии. За 20 лет работы компания Valcovňa Profilov a.s. значительно выросла. Участники семинара смогут увидеть линию поперечной резки Red Bud Industries для рулонного металла толщиной до 8,00 мм, шириной до 1829мм. В данной линии установлена машина правки растяжением Red Bud Industries T-серии, которая нивелирует внутренние напряжения в металле. В результате листы, полученные на данной линии поперечной резки, обладают исключительной плоскостностью, которая сохраняется при последующей обработке. Отличительными особенностями T-серии машин правки растяжением Red Bud Industries также является быстрая работа (Quick Draw - время цикла правки 6 секунд) и применение специальных захватов SUREGRIP, которые надёжно удерживают полосу во время правки, не оставляя следов. Линия поперечной резки в Valcovňa Profilov a.s. обеспечивает допуск на длину листа ±0,25 мм и даёт возможность инспекции как лицевой, так и обратной стороны листа.

Возможность посещения предприятия подтверждается его руководством при регистрации для участия в семинаре. Red Bud Industries, Inc. не несёт ответственности за решение руководства СМЦ.

Высокоточная продольно-поперечная резка

При постоянном повышении требований к допускам на геометрические размеры листов и карточек, до сих пор остается непонимание о правильности их измерения и способах получения. Рассматриваемые вопросы:
- Определение «карточки»
- Влияние серповидности на допуска
- Влияние продольной резки на допуска карточек
- Влияние правки на допуска карточек
- Методики измерения геометрических размеров карточек
- Влияние конфигурации технологической линии на допуска карточек

Виды правки плоского проката: Проблемы формы плоского проката. Обеспечение плоскостности листа

Специально для сотрудников компаний-переработчиков плоского проката в этом докладе рассматриваются дефекты плоскостности, методы их устранения и достижения стабильности и плоскостности листа. Рассматриваемые вопросы:
- Типы дефектов плоскостности
- Сравнение выпрямителей с правильными машинами
- Процесс роликовой правки
- Правка с натяжением и без
- Повышение качества продукции
- Принципы измерения плоскостности

Бескислотное травление (EPS®-очистка)

Введение в технологию EPS®-очистки, являющейся равноценной заменой кислотного травления для очистки поверхности чёрной, нержавеющей и высокопрочной легированной стали Рассматриваемые вопросы:
- Принцип работы процесса EPS®-очистки
- Металлографические исследования сталей после EPS®-очистки
- Преимущества по сравнению с традиционным кислотным травлением
- Варианты конфигурации линий

Торговая марка EPS принадлежит компании The Material Works, Ltd., зарегистрирована в Патентном ведомстве США и используется компанией Red Bud Industries, Inc. по лицензии.

Новые достижения в проектировании и производстве оборудования

Машиностроительные компании постоянно работают над усовершенствованием конструкции своего оборудования и внедрением инноваций. В данном докладе рассматриваются примеры такой работы. Рассматриваемые вопросы:
- Новые достижения в правке растяжением
- Новые достижения в оборудовании производства карточек
- Новые достижения в оборудовании продольной резки
- Снижение времени переналадки
- Снижение требований к рабочей силе

Производство плоского материала, сохраняющего плоскостность. Лист под лазерную резку

Плоский на вид лист не всегда сохраняет плоскостность после резки. Всё больше заказчиков требуют стабильную заготовку для лазерной резки, пробивки и прочих процессов обработки листа.
- Внутренние напряжения в металле
- Минимизация пружинения металла
- Влияние натяжения на процесс правки
- Принцип работы дрессировочного стана
- Принцип работы машины правки растяжением

Технология прецизионной продольной резки рулонного металла

Обзор теории продольной резки и методов производства штрипса оптимального качества без заусенцев.
- Теория продольной и поперечной резки
- Выбор зазоров и допусков инструмента продольной резки
- Повышение качества реза и уменьшение заусенцев
- Обслуживание и уход за инструментом

Red Bud Industries

Дин Линдерс

Дин Линдерс, председатель семинара и один из докладчиков, уже более 35 лет работает в компании Red Bud Industries. Он начинал оператором линии поперечной резки и за эти годы проделал путь до Вице-президента по продажам и маркетингу. Является признанным экспертом по технологиям резки и правки, автором многочисленных технических статей и регулярно выступает на отраслевых мероприятиях.

Саша Нидермайер

Саша Нидермайер представляет компанию Neuenkamp (г. Хюкесваген, Германия) - производителя технологического инструмента для линий продольной и поперечной резки. Он отвечает за работу с клиентами, которым требуются индивидуальные решения по продольной резке, а также помогает в наладке инструмента при запуске линий резки. До компании Neuenkamp г-н Нидермайер работал технологом по разработке прототипов на предприятии автомобильной промышленности. Обладая широким спектром технических знаний, г-н Нидермайер регулярно выступает на технических конференциях.

Мэтт Фельдман

Мэтт Фельдман – инженер по продажам в технологическом подразделении компании The Material Works – начал работу в компании в 2016 году. Компания The Material Works находится под Сент-Луисом, США и является сервисным металлоцентром. Г-н Фельдман получил учёную степень по технологии машиностроения со специализацией в производственных процессах в Университете Юго-Восточного Миссури.

Джеф Хэррелл

Джеф Хэррелл более 16 лет работает в компании Red Bud Industries в качестве инженера по продажам оборудования, помогая сервисным металлоцентрам, производителям и обработчикам металла решать их задачи, связанные с обработкой рулонной стали. До прихода в Red Bud Industries его деятельность была связана с обслуживанием и управлением авиационных судов.

Дастин Шиллинг

Дастин Шиллинг несколько лет работает в компании Red Bud Industries в качестве инженера по продажам оборудования. Начав работу на рынке СМЦ в США и Канаде, на данный момент он также отвечает за европейских клиентов. В 2003 году г-н Шиллинг окончил Университет МакКендри в г. Ливан, штат Иллинойс (США) с дипломом бакалавра по менеджменту.