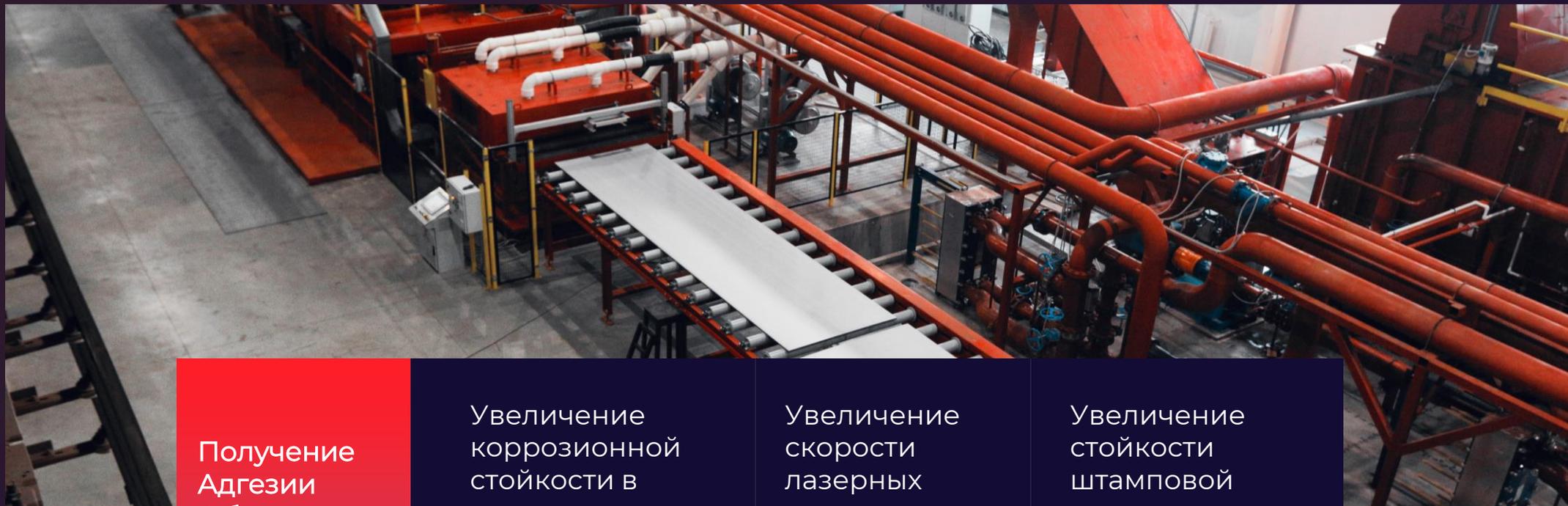


Эффективность EPS технологии

основана на испытаниях
машиностроительных предприятий
и подтверждены их заключениями



Эффективность применения EPS технологии в производстве



Получение
Адгезии
0 баллов

Увеличение
коррозионной
стойкости в
солевом тумане
до 2 400 часов

Увеличение
скорости
лазерных
комплексов
до 30%

Увеличение
стойкости
штамповой
оснастки
до 50%



Влияние EPS очистки на стойкость лакокрасочного покрытия

<p>01</p> <p>Степень загрязнения г/к металлопроката</p> <p>Холоднокатаный металлопрокат для производства кабин допускает степень загрязнения</p> <p>ГОСТ 19904</p> <p>до 2 гр/м²</p>	<p>01</p> <p>Качество EPS-очистки соответствует холоднокатаному металлопрокату степень загрязнения</p> <p>После EPS-очистки</p> <p><u>0,6 гр/м²</u></p>	<p>03</p> <p>Коррозионная стойкость после фосфатирования в солевом тумане г/к металлопроката</p> <p>а/л Rosler</p> <p>144 часа</p>	<p>03</p> <p>После EPS-очистки</p> <p><u>360 часов</u></p>
<p>02</p> <p>Коррозионная стойкость ЛКП в солевом тумане г/к металлопроката</p> <p>После а/л Rosler</p> <p>640 часов</p>	<p>02</p> <p>После EPS-очистки</p> <p><u>2400 часов</u></p>	<p>04</p> <p>Адгезия г/к металлопроката</p> <p>а/л Rosler</p> <p>1-2 балла</p>	<p>04</p> <p>После EPS-очистки</p> <p><u>0 баллов</u></p>

Увеличение производительности и снижение затрат

Пример изменения н/часа на производстве

Наименования	Технология	Единица измерения н/час оборудования	Цена н/час
Металл в стадии поставки от производителя	Лазерная резка	1	10 000
Металл прошедший очистку EPS	Лазерная резка	1	7 500

*Цифры в таблице являются максимально условными значениями

01 Увеличение скорости лазерных комплексов

На очищенном
металлопрокате

25%

На очищенном + грунт

30%

- * Снижение трудоемкости «машина часа» за счет отсутствия выжигание коррозии по контуру резки.
- * Снижение трудоемкости за счет отсутствия грата в зоне термической резки, исключается операция зачистки готового изделия .
- * Отсутствие окалины и коррозии способствует к переходу технического газа КИСЛОРОД на АЗОТ, что повышает производительность в 2 раза.

02 Увеличение производительности сварочных работ

- * Исключение дефектов на сварном шве и зоне перехода к основному металлу.
- * Исключение антипригарных спреев, сокращает время на манипуляции нанесения защитного слоя в зону около сварного шва, исключает последующую операцию по удалению сварного грата с поверхности.

Увеличение производительности и снижение затрат

- ————— 03
Увеличение стойкости штамповой оснастки

На холодной штамповке	50%	На горячей штамповке	50%
--------------------------	-----	-------------------------	-----

* Увлечения производительности за счет уменьшения интервалов обслуживания в 2,5 раза по состоянию на 22.03.22.

- ————— 04
Увеличение производительности за счет исключения операции смазки.

- ————— 05
На гибочном оборудовании увеличивается стойкость матриц и пуансон.

Заготовки детали после горячей штамповки



Прокат очищенный
на а/л Rosler



Прокат очищенный по
технологии EPS

Визуально определяется значительное снижение образования окалины на прокате, прошедшего очистку по технологии EPS. В процессе горячей штамповки снижается окалинообразование на заготовках до 70%.



Окалина

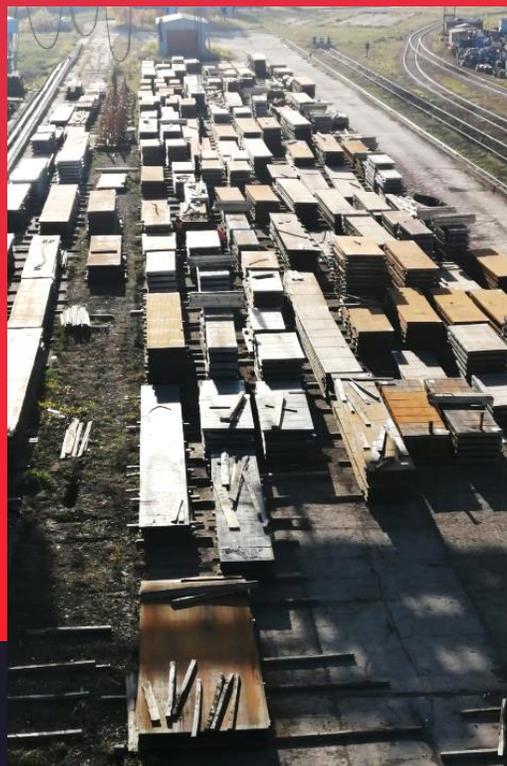
на штамповой оснастке

При эксплуатации оборудования, окалина негативно влияет на стойкость рабочих частей, снижает выпуск готового изделия, увеличивает затраты на ремонт и обслуживание штамповой оснастки.

Горячекатаный прокат был очищен на
а/л Rosler. →



Склады временного хранения ПАО «ММК» и ПАО «Северсталь»



15 000 тонн

- Хранение металлопроката осуществляется на двух площадках ООО «КТТ» и обслуживается четырьмя козловыми кранами
- Используются три ж/д ветки
- Производится монтаж двух магнитных траверс для оперативности погрузочных работ



Оптимизация складских запасов

01

Снижение складских запасов
и гарантированный объем
металлопроката на СВХ.

02

Квартальное хранение
металлопроката на СВХ
оказывается на безвозмездной
основе.

03

Обеспечение совместной
ритмичной отгрузки
согласно графика и планов
производства заказчика.

Цели и техническое развитие компании – применять все новейшие и передовые технологии, чтобы соответствовать наивысшему статусу сервисного центра.

Задачи компании – выстраивать долгосрочные партнёрские отношения.



ООО «Кама-Трейд Татарстан»
Сервисный металлоцентр «BRANDSTEEL»

 РФ, РТ, г. Набережные Челны
Промзона,
ул. Промышленная, д.49

 (8552) 20-30-70
8-800-201-16-16

 info@smc16.ru

 www.brandsteel.ru

