WALDRICHSIEGEN

JOURNAL
2022/02

Новые ориентиры

PR и PCR — максимально эффективная обработка в тяжелом машиностроении

Отраслевые репортажи

Станки WaldrichSiegen в исследованиях и разработках, давальческом производстве, экструзионной обработке, полимерной и автомобильной промышленностях

Производство фрезерных головок

Внутреннее производство как сердце группы компаний

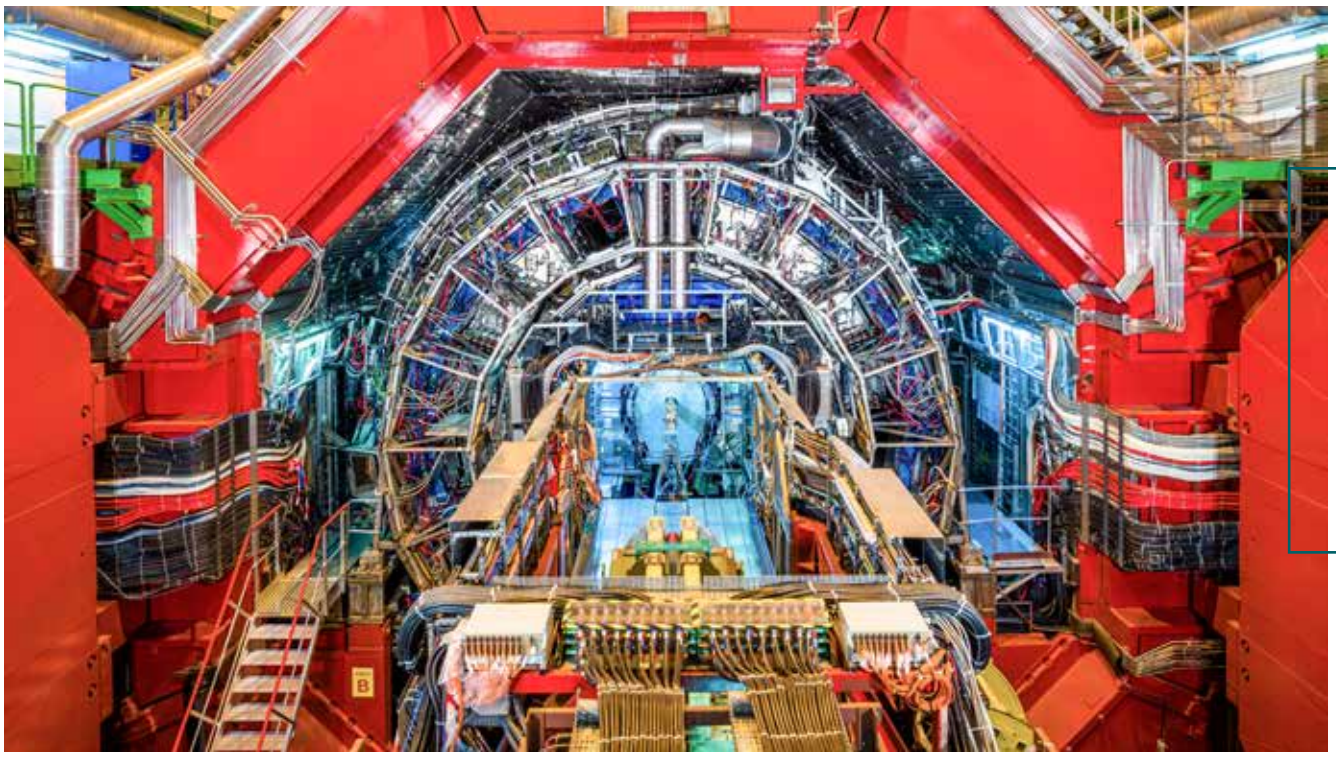
Мероприятие для клиентов

Абсолютный успех дня открытых дверей

Сложные станки и оптимальные решения

Сложное оборудование в исследованиях и разработках

В области фундаментальных исследований существует спрос на высокоточные и очень сложные машины и установки, отвечающие экстремальным требованиям в рамках уникальных экспериментов и разработок.



Горизонтально-расточные станки марки UNION благодаря гибкой, инновационной конструкции обеспечивают оптимальную обработку серийных и нестандартных заготовок вплоть до мельчайших деталей.

Серия UNION P: модульная концепция для широкого спектра задач

При производстве наших горизонтально-расточных и фрезерных станков серии P в исполнении с подвижной колонной гибкая модульная система обеспечивает оптимальную реализацию самых разнообразных запросов заказчиков в энергетической и горной промышленностях, а также в сфере изготовления сложных корпусов редукторов и деталей крановых стрел. Это индивидуальные концептуальные решения от одного производителя.

От высокопроизводительного базового исполнения серии P для обработки заготовок в формате XXL до станков серии PR с ползуном: горизонтально-расточные и фрезерные станки WaldrichSiegen достигают великолепных результатов, охватывающих практически все области применения от тяжелого резания до точной чистовой обработки поверхностей.

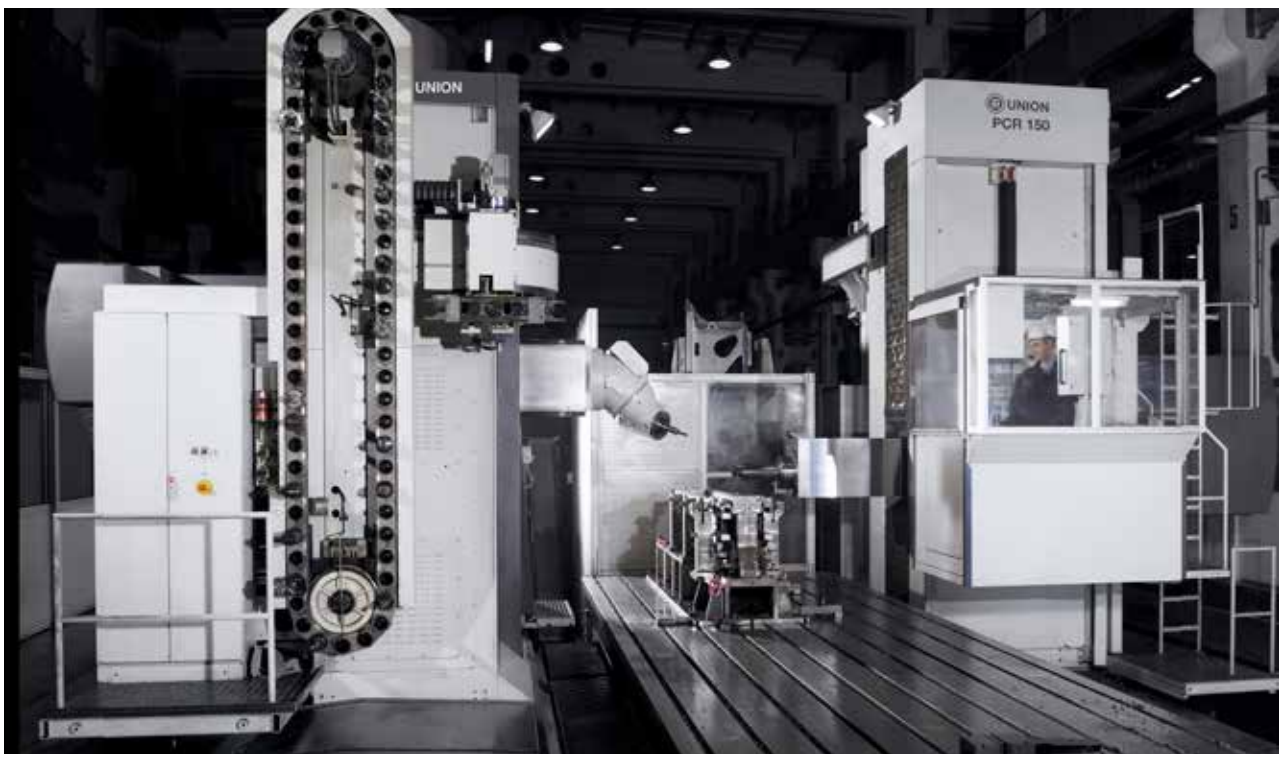
Мощность и точность, устанавливающие новые ориентиры

Наряду с высокой гибкостью различных типов станков большое впечатление производят уникальные для этой сферы диапазоны мощности при неизменно высокой точности. «Станки серии PR оснащаются системой тройной компенсации провиса, гарантирующей высокую точность в процессе обработки», — рассказывает Хайко Гар, менеджер по продажам в компании WaldrichSiegen. «С ее помощью мы эффективно устраняем провис шпинделя, скручивание ползуна и наклон колонны без дополнительной механической или гидравлической балансировки. Это позволяет заказчикам всегда достигать требуемой точности при обработке поверхностей и сверлении глубоко в заготовке». Высокопрочные части станка, например, колонна и массивная станина с гидростатическими направляющими, помогают обеспечить безвибрационную работу и плавное перемещение инструмента для получения высококачественных поверхностей.

Производительность повышается также за счет предельно широкого диапазона частоты вращения: скорость станков серий P и PR достигает 4000 об/мин, обработка заготовок осуществляется соответственно быстро и экономически эффективно.

Первоклассное оснащение для широкого спектра задач

Горизонтально-расточные и фрезерные станки серии P наряду с обширным стандартным оснащением, к которому относятся литая колонна с мощным оребрением и усиленными внешними стенками, высокопрочные направляющие и антивибрационные оребренные литые детали, могут предложить самые разнообразные вариации опционального оснащения.



Горизонтально-расточные и фрезерные станки марки Union с установочной зажимной плитой гарантируют высочайшую точность конечной обработки, равно как и мощное тяжелое резание

К станкам серии PR предлагаются многочисленные опции для идеальной адаптации к соответствующим случаям применения

PR и PCR: гибкость и эффективность

Станки серии PR, оснащаемые расточными шпинделями с диаметром от 130 мм до 180 мм (PR II) и до 262 мм (PR III), идеально подходят для обработки больших и сложных заготовок с чередующимися требованиями к обработке и с акцентом на экономическую эффективность и сокращенное технологическое время. Инновационные поворотные, перемещаемые и наклонные столы позволяют быстро менять положение заготовок для эффективной и бесперебойной 5-сторонней обработки. Расширенный ползун (ось Z) и возможность дополнительного выдвижения расточного шпинделя (ось W) создают все предпосылки для обработки поверхностей и отверстий глубоко внутри заготовки.

Серия PCR также впечатляет возможностью автоматической смены инструмента и принадлежностей в Pick-up станции. Специальные сменные головки позволяют быстро адаптировать станок к различным операциям обработки. Расточные шпиндели работают с высокой точностью (допуски < 0,01 мм) и отличаются повышенной износо- и коррозионностойкостью.

Самая крупная в Европе организация по ядерным исследованиям использует UNION PCR 150

Физики и инженеры организации CERN с помощью специальных ускорителей частиц и детекторов исследуют базовые элементы материи — так называемые элементарные частицы. Для максимально эффективной обработки высокоточных и крайне чувствительных деталей и машин Европейская организация по ядерным исследованиям (CERN) приобрела горизонтально-расточный и фрезерный станок PCR 150 марки UNION.

Станок для CERN был оптимальным образом адаптирован к высоким требованиям заказчика: Он может выполнять сверление, фрезерование и торцевание и оснащен гидростатическими направляющими на всех осях. Также он оснащен поворотно-перемещаемым столом DV 45 с зажимной поверхностью 2500 × 3000 мм и максимальной нагрузкой 45 т. Пути перемещения составляют 4000 мм по оси X, 2500 мм по оси Y и 1500 мм по оси Z.

Для надежной и точной обработки деталей с требуемой 3D-геометрией станок оснащен также двухосевой вильчатой фрезерной головкой с бесступенчатым позиционированием и ЧПУ. Это позволяет эффективно обрабатывать даже очень сложные детали и фасонные поверхности.

Экономия времени с нашей службой дистанционного обслуживания

Наши клиенты высоко ценят не только технологические преимущества станков, но и обширные возможности сервисной службы. Встроенная в станок система дистанционного обслуживания оказывает поддержку в поиске и устранении неполадок и экономит драгоценное время сервисных инженеров и монтеров. Она сокращает простои и помогает быстро вернуть оборудование в производственный процесс.

Оптимальные решения для экструзионной обработки и полимерной промышленности

Экструзия — это технология формообразования, преимущественно используемая для обработки термопластичных полимеров. Она принадлежит к наиболее распространенным технологиям в полимерной промышленности и применяется прежде всего в серийном производстве пластиковых деталей разной длины и формы.

Для производства широкого ассортимента высококачественных экструдатов требуется с высокой точностью изготовить самые разнообразные компоненты. Станки UNION со стандартизированными и специальными операциями расточки и фрезерования, равно как и крупноформатные станки серии ProfiMill от WaldrichSiegen, станут оптимальным техническим решением для производителей экструзионных машин и установок.

Невероятная гибкость для эффективного производства

Компания KraussMaffei Extrusion GmbH, производитель оборудования и установок для экструзионных пластиковых и резиновых изделий, таких как компаунды, трубы, пленки, пластиковые панели, а также шины, шланги, профили и полотна из резины, оснащает свое новое производство в Ганновере горизонтально-расточным станком KC 130 марки UNION в исполнении с Т-образной станиной. Станок впечатляет своей массивной конструкцией и абсолютной гибкостью в конфигурации размера и оснащения. Эта гибкость отчасти обусловлена изготовлением отдельных компонентов и систем в самой компании HerkulesGroup. Это позволяет быстро и без каких-либо затруднений реализовывать самые разнообразные пожелания заказчиков.

Техническая концепция горизонтально-расточного станка наряду с большим количеством стандартизированных операций расточки и фрезерования предусматривает точную обработку специальных глубоких отверстий (технология эжекторного сверления). Для создания соответствующего высокого давления смазочно-охлаждающей жидкости не требуется внешний насос высокого давления, поскольку используется адаптированная собственная система СОЖ.

Прочная литая станина станка в сочетании с вынесенными опорами шпинделя обеспечивает предельно высокую жесткость. За счет этого в процессе обработки достигается необходимая высокая точность.

Пути перемещения на станке составляют 2500 × 2000 × 2100 мм (оси X, Y, Z). За установку и смену инструментов самых разнообразных типов отвечает гибкий магазин на 80 гнезд.

Пользователь может с помощью соответствующего интерфейса легко интегрировать горизонтально-расточный станок в собственную сеть Smart Factory, чтобы в любой момент времени иметь доступ ко всем релевантным данным (рабочая загрузка, простой, контроль инструментов и состояния и т.д.).

Серия портальных фрезерных станков WaldrichSiegen ProfiMill устанавливает новые стандарты точности и производительности

Устойчивое развитие Smart Factory с интеллектуальной производственной системой «под ключ»

По результатам встречи на одной из выставок в 2019 году компания KraussMaffei Technologies GmbH из Мюнхена заказала у нас два автоматических портальных фрезерных станка серии 4500/103-TP с системой смены паллет и управления производством.

Для изготовления литьевых машин с усилием смыкания до 6000 т этому производителю понадобились мощные, надежные и высокоточные станки для крупноформатной обработки. Оба станка имеют длину 25,30 м с гидростатическими направляющими на всех главных осях. Несмотря на впечатляющую суммарную длину более 70 м и мощность фрезерных агрегатов свыше 100 кВт станки отличаются высочайшей длительной точностью обработки плоских поверхностей (0,02 мм) и отверстий (≤ 0,01 мм), а также специально разработанной для этого заказчика гибкой автоматизированной концепцией.

На принятие решения о закупке станков также повлияли продуманная общая концепция и производительность комплексной системы в сочетании с высокой энергоэффективностью производства. WaldrichSiegen по праву разрешено использовать слоган «Энергоэффективность made in Germany» Федерального министерства экономики и защиты климата.

Производственная система может работать в круглосуточном режиме с минимальным участием человека, полным контролем процесса обработки и идеальным взаимодействием всех внутренних и внешних систем, к которым относятся система диагностики WaldrichSiegen, система высокого давления KSS для однолезвийных сверл и технологический контроль поломки сверла, работы камер и функционирования системы Omative. Автоматизированная система смены паллет состоит из шести внешних станций оснастки/накопления и в общей сложности восьми паллет (4000 × 4500 мм) с максимальной несущей способностью 100 т. Также она оснащена автоматической системой транспортировки (FTS). Оба станка используют общий стеллажный инструментальный магазин на 608 гнезд, адаптированный для автоматизированной загрузки и разгрузки инструмента с помощью автоматической системы транспортировки.

WaldrichSiegen реализует эту сложную производственную систему в качестве генерального подрядчика и в следующем году передаст установки в состоянии «под ключ» на новое предприятие заказчика в Парсдорфе. Запуск новых станков ProfiMill станет для KraussMaffei Technologies началом новой эпохи снижения потребления энергии и выбросов CO^2 при производстве литьевых машин.

Давальческое производство
Давальческое производство практикуется в самых разных отраслях. Оно дает возможность передать определенные производственные процессы сторонним подрядчикам для достижения более высокой экономической эффективности работы. Учитывая широкий спектр обрабатываемых изделий, здесь требуются станки, приспособленные как для тяжелого резания, так и для высокоточной конечной обработки, и предоставляющие возможность перепрограммирования непосредственно на месте эксплуатации.

Адаптируемое оборудование для давальческого производства

В ассортимент продукции WaldrichSiegen входит широкая линейка станков, которые могут гибко адаптированы и использованы для самых разнообразных задач обработки в давальческом производстве.

Raahen Konepajatyö Oy оптимизирует свой станочный парк горизонтально-расточным станком PCR II 150

Представители финской компании Raahen Konepajatyö Oy, впечатленные долговечностью, надежностью и качеством станков WaldrichSiegen, приняли решение о покупке станка PCR II 150 марки UNION в исполнении с установочной зажимной плитой.

Raahen Konepajatyö Oy специализируется на давальческой обработке крупноформатных деталей, в том числе для горнодобывающей и бумажной промышленностей. Основным критерием для инвестиций в новый горизонтально-расточный станок UNION стала возможность изготовления больших металлоконструкций при максимальной гибкости производства.

Этот станок, оснащенный расточным шпинделем с диаметром 150 мм и максимальным крутящим моментом 2750 Нм, идеально подходит для обработки больших и сложных заготовок с чередующимися требованиями к обработке и с акцентом на высокую экономическую эффективность и сокращенное технологическое время. Пути перемещения 12 000 мм по оси X, 5000 мм по оси Y и 1500 мм по оси Z, а также поворотно-перемещаемый стол DV45, большая дополнительная установочная зажимная плита (10 000 × 2000 мм) и универсальная фрезерная головка UC-U 50 NC делают возможной обработку крупных сложных заготовок с минимальными допусками.

Имеющееся оснащение позволяет охватить не только широкий диапазон размеров заготовок, но и большое количество методов обработки. Большую роль в этом играет изготовленная на собственном производстве универсальная фрезерная головка UC-U50 NC, бесступенчато поворачиваемая в двух направлениях. Ее можно быстро и абсолютно точно позиционировать в разных плоскостях обработки — это основополагающее условие для работы с заготовками самых разных типов.

Мощность и гибкость: SEVERT Roboter- und Positioniertechnik приобретает еще один горизонтально-расточный станок марки UNION

Компания SEVERT Roboter- und Positioniertechnik производит позиционирующие устройства с ручным управлением, периферию для роботов и комплексные роботизированные установки, а также специальное оборудование в области сварочной техники и специального машиностроения. Учитывая необходимость обработки особо крупных заготовок и деталей, которые у SEVERT могут весить от 500 кг до 80 т, наш клиент снова решил положиться на надежность и качество горизонтально-расточных и фрезерных станков марки UNION и приобрести гидростатический расточный станок PCR II 150.

Этот станок впечатляет путями перемещения 12 000 мм по оси X, 5500 мм по оси Y и 1750 мм по оси Z. Провис ползуна, возникающий при обработке больших заготовок, полностью компенсируется двумя стяжками с гидравлическим управлением в ползуне. Опрокидывание салазок оси Y устраняется гидростатической системой с управлением по нагрузке и независимыми шариковыми ходовыми винтам.

Регулируемая гидростатика препятствует колебаниям температуры и связанным с этим изменениям геометрии узлов станка. Кроме того, станку не требуется противовес в колонне, поскольку он работает с двумя независимыми шариковыми ходовыми винтами: они служат для прецизионного позиционирования держателей заготовки и обеспечивают высокую точность обработки даже при высоких усилиях подачи и динамических нагрузках.

Для оптимального охвата широкого ассортимента продукции и адаптации к постоянно меняющимся требованиям обработки в работе используются две вертикальные фрезерные головки UC-V45 и UC-V15, а также универсальная фрезерная головка UC-U40. Также станок оснащен поворотно-перемещаемым столом DV80 и установочной плитой с зажимной поверхностью 8000 × 3000 мм.

Гибкие, с возможностью расширения станки для автомобильной промышленности

От разработки продукта, изготовления прототипа и до серийного производства сложных узлов: производители комплектующих для автомобильной промышленности делают ставку на гибкие, с возможностью расширения машины и установки. WaldrichSiegen предлагает широкий ассортимент продукции, идеально адаптированный к производственным процессам и полностью отвечающий строгим требованиям автомобильной отрасли.

Благодаря многочисленным опциям и аксессуарам горизонтально-расточные и фрезерные станки серии T в исполнении с крестовым поворотным столом могут быть оптимально адаптированы к любой задаче

Новый горизонтально-расточный станок UNION серии T для производственной линии Mercedes-Benz

С 2006 года в Людвигсфельде производятся открытые образцы Mercedes-Benz Sprinter. Для новой модели была создана абсолютно новая производственная линия с современным автоматизированным оборудованием. В изготовлении прототипов шасси компания Mercedes-Benz Ludwigsfelde GmbH полагается на качество и надежность горизонтально-расточного станка UNION TC 130 с крестовым поворотным столом.

WaldrichSiegen как часть глобальной компании HerkulesGroup отвечает за разработку, производство и сбыт высококачественных продуктов марки UNION. Все центральные компоненты, такие как шпиндельные бабки и расточные шпиндели, изготавливаются на собственном производстве по максимальным стандартам качества.

Станки серии T марки UNION используются по всему миру именно там, где востребованы абсолютная точность, эффективность и максимальный уровень качества. Это идеальное техническое решение: 5-осевые станки для эффективной многосторонней обработки заготовок весом до 10 т. Массивная, широкая 4-полосная станина и литая колонна формируют надежную конструкцию высокой жесткости, обеспечивающую прецизионную обработку при практически полном отсутствии вибраций. Колонна с внутренним оребрением гасит вибрации, одновременно препятствуя деформации конструкции.

Упорно-радиальный подшипник с цилиндрическими роликами гарантирует точное и беззазорное размещение заготовки на поворотном столе с зажимной поверхностью 1250 × 1600 мм. Высокая производительность резания станка поддерживается гидравлическим сегментным зажимом.

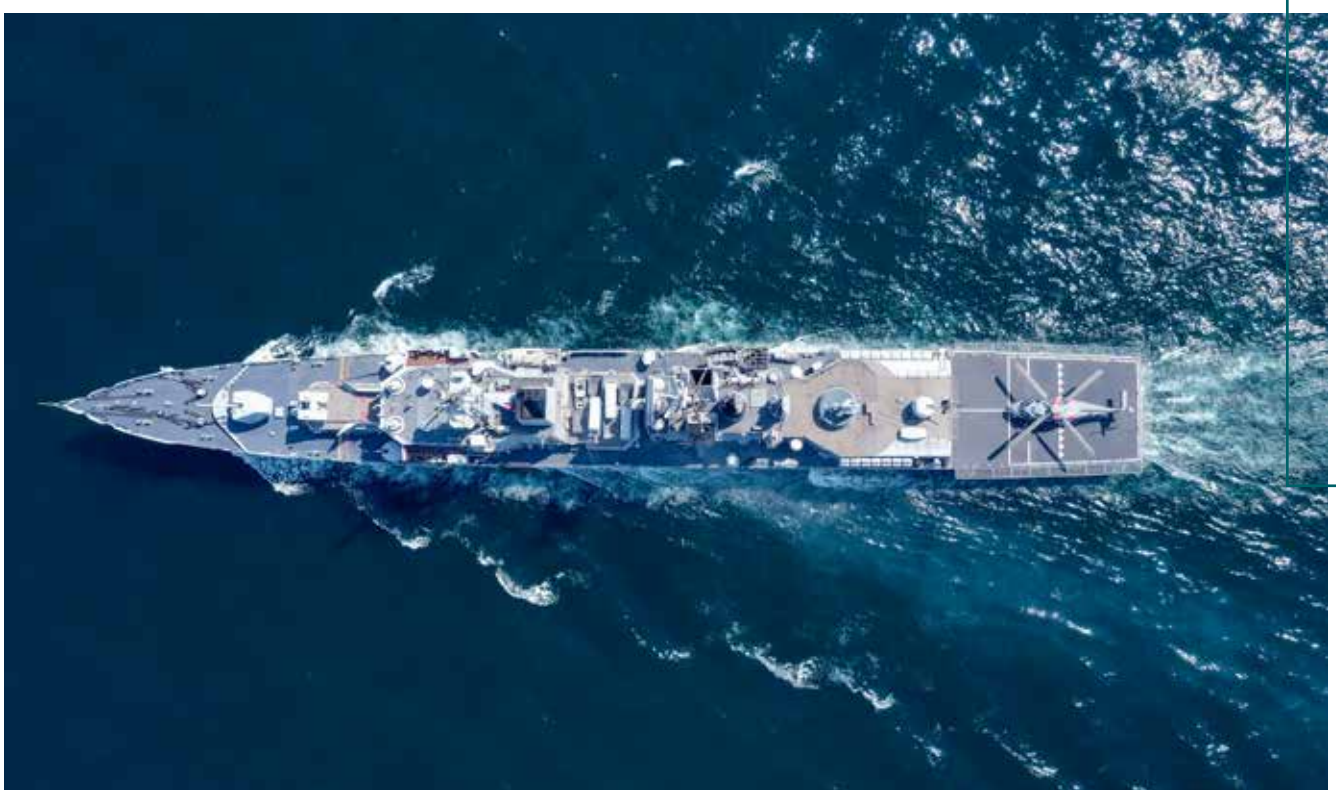
С горизонтально-расточным станком TC 130 компания Mercedes-Benz в Людвигсфельде может обрабатывать заготовки, используя пути перемещения 2000 мм по оси X, 2000 мм по оси Y и 1500 мм по оси Z. Это означает для нашего клиента невероятную гибкость процесса обработки и значительную глубину производства.

Станок оснащен системой управления Heidenhain TNC640 V11 SP2 для фрезерной обработки с циклами OCM. Это высокоэффективная технология щадящей обработки резанием, в том числе очень сложных деталей. Контуры один раз задаются в программе ЧПУ и впоследствии могут использоваться для всех операций обработки без затратного перепрограммирования: пути перемещения инструмента полностью определяются системой управления с целью оптимизации угла исходного контура, объема резания и требуемого давления.

Станок был установлен на месте эксплуатации и введен в эксплуатацию нашими экспертами.

Максимальная гибкость обработки в оборонной промышленности и сфере обеспечения безопасности

Для производства турбинных приводов, судовых двигателей, гребных валов и генераторов приводной техники нужны высокоточные, мощные и надежные металлообрабатывающие станки. Горизонтально-расточные станки марки UNION и вертикально-токарные станки серии ProfiTurn V от WaldrichSiegen обеспечивают изготовление и обработку разнообразнейших деталей и компонентов машин как при тяжелом резании, так и конечной обработке — оптимальное условие повышения гибкости технологических процессов.



Индивидуальная концепция станка с выдающейся производительностью

При производстве заготовок и деталей для американских ВМС один из наших новых клиентов высоко оценил качество, точность и надежность станков WaldrichSiegen, приобретя для своего станочного парка вертикально-токарный станок ProfiTurn V 4500/60-Y.

Серия V линейки ProfiTurn задает новые ориентиры точности и производительности. Гидростатические направляющие на всех осях станка гарантируют полное подавление вибраций, в том числе во время тяжелого резания. Продуманная модульная программа поставки предоставляет полный спектр стандартных исполнений для разнообразных случаев применения.

Заказчик может без каких-либо затруднений обрабатывать детали высотой 6000 мм и весом до 60 т. Путь перемещения по оси Y, оснащенной гидростатическим зажимом, составляет 2500 мм. Диаметр обточки достигает 4500 мм.

Для улучшения отслеживания процесса обработки вблизи точки подвода инструмента ползун с вылетом 3500 мм оснащен встроенным интерфейсом для подключения дополнительной камеры. Это позволяет легко контролировать обработку внутри заготовки.

Благодаря большому количеству гидростатических карманов для оси Z станок WaldrichSiegen даже при полностью выдвинутом ползуне превосходит по мощности фрезерования продукты других производителей и предлагает более быструю обработку заготовок при неизменной точности.

Для удовлетворения постоянно меняющихся требований обслуживаемых клиентов существует также возможность использования универсальной фрезерной головки на интерфейсе Masterhead.

Кроме того, станок оснащен системой бесперебойного питания (ИБП) для защиты от повреждения заготовки и станка в случае отключения электропитания.

Вертикально-токарный станок ProfiTurn V впечатляет точностью, эффективностью и надежностью

Горизонтально-расточные станки с крестовым поворотным столом серии T рассчитаны на максимально эффективную многостороннюю обработку заготовок среднего веса

Многочисленные аксессуары гарантируют гибкость на всех этапах производства

Будущее современного кораблестроения: новый заказчик из Великобритании полагается на качество WaldrichSiegen

Более 80 процентов мировой торговли осуществляется с помощью морских судов, и этот объем будет расти. Одновременно повышаются требования к оснащению, эффективности и размеру современных судов, которые должны выдавать максимальные рабочие характеристики и выдерживать сложные условия эксплуатации.

Для высококачественного производства деталей из никеля, алюминия, бронзы и других сплавов в сфере инновационного судостроения компания MacTaggart Scott, наш новый заказчик из Великобритании, специализирующийся на военном кораблестроении, решила приобрести горизонтально-расточный станок TCU150 марки UNION. Станок оснащен автоматической системой смены инструмента, вертикальной фрезерной головкой и встроенной планшайбой и управляемой ЧПУ осью U.

Серия T предназначена в первую очередь для обработки заготовок среднего веса. Сильно оребренная литая колонна и широкая сварная станина создают оптимальные предпосылки для максимальной точности, причем литая колонна с внутренним оребрением гасит вибрации и эффективно препятствует деформации частей станка.

Станок характеризуется расточным шпинделем мощностью 43 кВт и диаметром 150 мм, максимальным крутящим моментом 1800 Нм и столом с зажимной поверхностью 1800 × 2000 мм и нагрузочной способностью до 10 т. Пути перемещения составляют 2500 мм по оси X, 2000 мм по оси Y и 1500 мм по оси Z. Дополнительной гибкости при обточке способствует встроенная планшайба и управляемая ЧПУ ось U и путем перемещения 200 мм.

Производство фрезерных головок в HerkulesGroup

Внутреннее производство как сердце группы компаний

Каждый день руководителя команды из 35 великолепно обученных специалистов, изготавливающих фрезерные суппорты и шпиндельные бабки для станков HerkulesGroup — это новый вызов и интересные задачи. Фрезерные головки являются центральным элементом наших станков, отвечающим за максимальную гибкость, точность и надежность. Заказчики по всему миру пользуются нашим опытом конструирования и собственного изготовления, монтажа и контроля качества фрезерных головок, представляющих основу надежных, высококачественных и точных горизонтально-расточных и фрезерных станков.

Господин Штёкерманн, как Вы оказались в компании WaldrichSiegen?

Г-н Штёкерманн: В 2010 году в рамках образовательной программы я проходил школьную практику на предприятии WaldrichSiegen в Бурбахе. Начинал я как мехатроник, однако очень быстро заметил, что мне не нравится эта профессия. Когда я перешел в промышленные механики, то сразу понял, что хочу обучаться именно этой профессии.

Вы всегда хотели работать на руководящей должности?

Г-н Штёкерманн: После завершения обучения у меня была в руках профессия мечты и я достаточно скоро осознал, что хочу еще большего. По этой причине сразу после базового обучения я начал учиться на специалиста промышленности, создав таким образом предпосылки для продвижения на руководящую должность.

Что вы больше всего цените в Вашей работе?

Г-н Штёкерманн: Каждый заказ интересен, каждая угловая головка — это новый вызов. Мы изготавливаем фрезерные головки только по индивидуальным спецификациям заказчиков, стандартных решений у нас не существует. Это поддерживает постоянный интерес к работе, ведь ни один заказ не похож на другой и каждая фрезерная головка — это совершенно новая конструкция.

Какие заказы привлекают Вас больше всего?

Г-н Штёкерманн: Наиболее интересны заказы, связанные с универсальными фрезерными головками. Можно упомянуть нашу самую сложную фрезерную головку с дополнительной поворотной осью, охватывающей область обработки от 0° до 117,5°.

Что изменилось для Вашего отдела с переездом WaldrichSiegen из Бурбаха в Зиген?

Г-н Штёкерманн: Прежде всего цифровизация рабочих мест позволяет нам после переезда работать еще эффективнее и быстрее. С помощью инженерного ПО мы анализируем 3D-модели всей угловой головки и каждой ее детали. Каждый сотрудник может взглянуть на модель головки, чтобы, например, проверить отверстия для жидкостей и определить, будут ли они закупориваться пробками или останутся открытыми.

Еще одно улучшение состоит в сокращении путей согласования и рабочих маршрутов между фирмами. Дело в том, что отдел монтажа фрезерных головок поставляет продукты не напрямую заказчикам, а своим же коллегам. Таким образом, наши клиенты — это в первую очередь коллеги из компаний Herkules и WaldrichSiegen. То, что два крупных игрока в области точения, фрезерования, сверления, шлифования и структурирования находятся в Зигене в прямом смысле слова друг напротив друга, позволяет нам быстрее и более гибко вносить необходимые изменения.

Не усложняет ли работу тот факт, что собственные коллеги являются заказчиками?

Г-н Штёкерманн: Вовсе нет — для нас это даже хорошо. Благодаря прямой обратной связи у нас есть возможность постоянно совершенствовать свою работу и продукты. Это выгодно как нам, так и клиентам, которые в конечном итоге получают от нас готовый станок, полностью удовлетворяющий их требованиям.

Карстен Штёкерманн (Carsten Stöckermann) (26), руководитель отдела монтажа фрезерных головок

2012:
Начало обучения на промышленного механика в компании WaldrichSiegen

2016-2018:
Обучение на промышленного специалиста, направление металлообработки

С 2018 года:
Руководитель отдела монтажа суппортов

С 2020 года:
Руководитель отдела монтажа угловых головок и суппортов

С 2022 года:
Руководитель отдела монтажа компонентов

Передовые технологии и профессиональная экспертиза из первых рук

Абсолютный успех дня открытых дверей в WaldrichSiegen!

20-го июля компания WaldrichSiegen наконец снова открыла двери для клиентов из всех стран Европы. Во впечатляющем новом заводском цеху в Зигене их ждала первоклассная программа. Наши специалисты в рамках нескольких презентаций рассказали о новейших технологиях и предлагаемом компанией WaldrichSiegen широком ассортименте продукции для самых разнообразных сфер применения.

Программу дополнили экскурсии по производству. Наши специалисты по продажам и эксперты из отделов разработки и конструирования ответили на детальные профессиональные вопросы и предоставили возможность непосредственно на месте взглянуть на два автоматизированных портальных фрезерных станка серии ProfiMill 4500/103-TP с системой смены паллет и управления производством, а также на различные горизонтально-расточные станки серии P/PR марки UNION.

При отличной погоде, хорошем настроении и в сопровождении холодных напитков последующий ужин с грилем предоставил прекрасные возможности для неформального обмена мнениями и соответствующего завершения успешного дня!

Интересные беседы, заинтересованные вопросы и экскурсия по производственному цеху: этот день полностью удовлетворил все запросы наших клиентов

Imprint 2022/02
Publisher: Waldrich Siegen GmbH & Co. KG · Eisenhüttenstr. 21 · 57074 Siegen · Germany · T: +49 271 6906-600 · info@waldrichsiegen.com
Editor: Maximilian Thoma (responsible according to the German press law) · Picture credits: S.2 © xenotar, S.4 © KONSTANTIN SHISHKIN, S.6 © CjVitoS, S.8 © alzay