



PLATEBEARBEIDING

Din komplette underleverandør





Cutting Line Sensor

Art. Nr. 10019015

Art. Nr. 10019015

Cutting head 7.5" 2
Art. Nr. 10019015
Rm Nr. 800023



WELAND VISER VEI

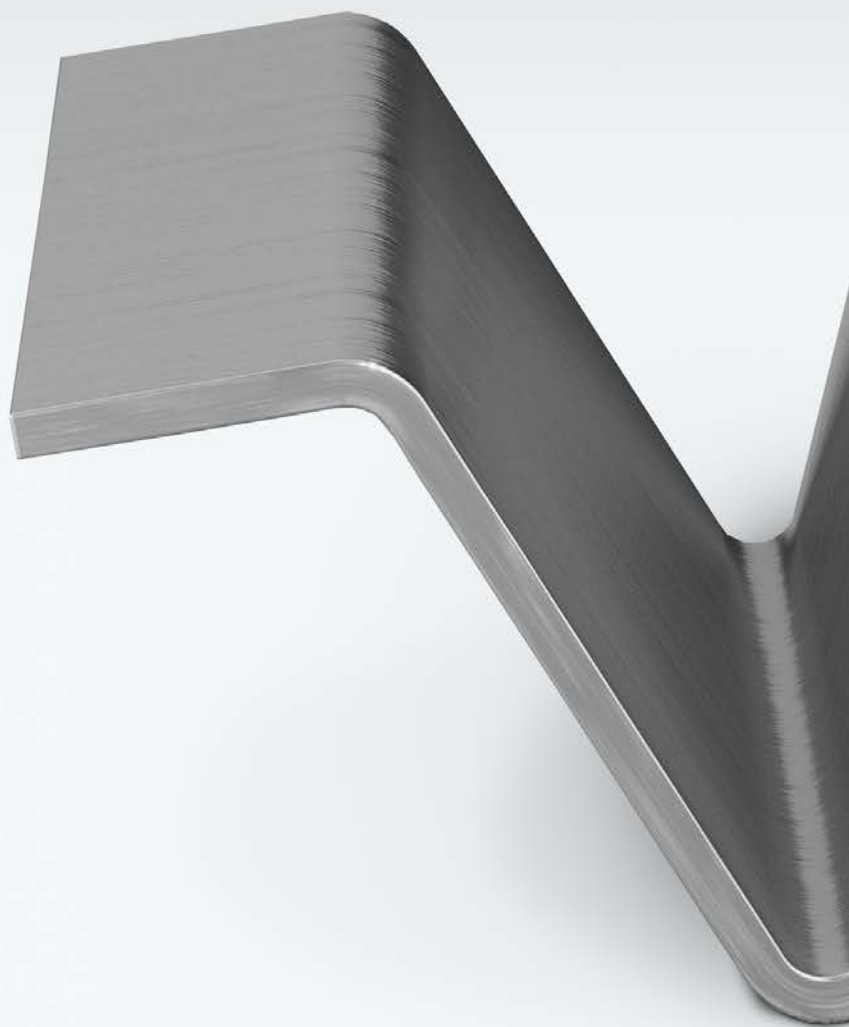
I løpet av tiårene har vår oppfinnsomhet banet vei for flere forgreninger i forretningsvirksomheten. En av disse er avdelingen for platebearbeiding.

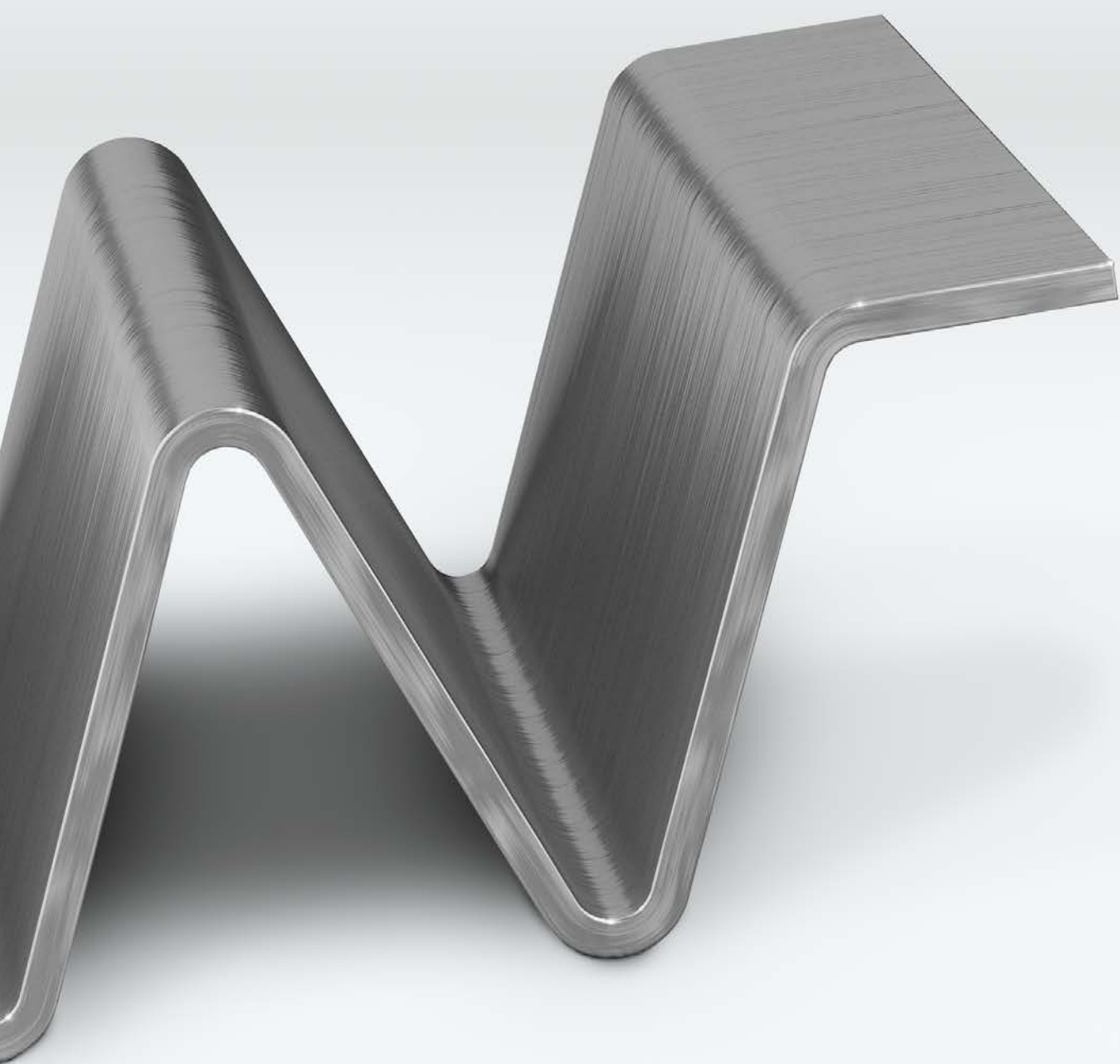
Med en rekke vinnende beslutninger har vi skapt de forutsetningene som kreves for å være din langsiktige samarbeidspartner. Ambisjonen har alltid vært å skape forutsetninger for en bærekraftig, langsiktig og trygg produksjon, ved hjelp av målbevissthet og moderne teknologi.

VÅR REISE

I 1991 startet vi reisen mot nye mål. Vi investerte i vår første lasermaskin. Lite ante vi da om hva som lå foran oss.

Etter hvert passerte vi en rekke milepæler, og i dag er vi en komplett leverandør av platebearbeiding, der du som kunde kan føle deg trygg på å overlate totalansvaret til oss. Det som for drøye 30 år siden begynte som en liten forgrening, er i dag et av våre mest ekspansive forretningsområder. Alt dette er takket være en smålandsk entreprenør med vilje til å gå sin egen vei.







PLATEBEARBEIDING

Innad i Weland-konsernet har vi opp gjennom årene skaffet oss maskinelt utstyr i verdensklasse og store produksjonsressurser. Vi sitter på stor kunnskap innen plater og egenskapene til disse. Alle disse faktorene gjør oss til en komplett og sterk samarbeidspartner.

Sammen kan vi tilby unike produksjonsmuligheter, og du trenger bare en kontaktperson som tar ansvaret og samordner hele eller deler av produksjonen. Vi har dessuten et svært omfattende materiallager med minst 6000 tonn plate, i en rekke ulike materialkvaliteter og tykkelser. Dette innebærer at vi sannsynligvis har riktig materiale inne og dermed kan tilby leveringstider som få andre kan matche. Med bred kompetanse og strenge krav oppfyller vi målet ditt.







TAPPING



MINIMERING AV SPILL



All programmering av lasermaskinene utføres på vårt tegnekontor.

KONSTRUKSJON

All programmering av lasermaskinene utføres på vårt tegnekontor, der våre medarbeidere har mange års erfaring med laserprogrammering.

På tegnekontoret arbeider vi med det siste innen CAD-utstyr, og vi bruker først og fremst SolidWorks. Vi hjelper gjerne med utarbeiding av tegninger, eller vi kan arbeide etter ferdige tegninger fra dere. Medarbeiderne våre kan programmering til fingerspissene, noe som gjør at vi for tiden programmerer i snitt ca. 50 nye detaljer hver dag året rundt. På tegnekontoret utfører vi også våre egne produkttilpasninger samt klargjør artiklene med materiale og regner ut skjæretider.

TAPPING

Allerede når detaljene laserskjæres, kan delene forbedres med tapper, gjæringer, utspåringer og hull i godset. Dette gir perfekt tilpasning før sveisingen, uten behov for dyre fiksturer. Tappskjæring letter montering og sammenføring av delene. Du får et nøyaktig sammenføyd produkt.

MINIMERING AV SPILL

Vi jobber hardt for å utnytte platene maksimalt, altså få så lite spill/avfall som mulig. Vårt mål er alltid å være i forkant med tanke på ny teknologi, og det gjelder også vår programvare. Vi har avanserte systemer for overvåking/rapportering av materialforbruk. I dette systemet kan vi enkelt følge nøyaktig med på hvor langt en skjæreplan har kommet samt se hvilken detalj som skjæres. All rapportering av materiale skjer automatisk, og dette medfører at vår materialsaldo alltid er oppdatert, og at vi enkelt kan overvåke hvor mye avfall det blir.

Alle ledd i produksjonskjeden gjennomgår nøye kontroll, og vi arbeider i henhold til kvalitetssystemet ISO 9001. Vi er også miljøsertifisert i henhold til ISO 14001.

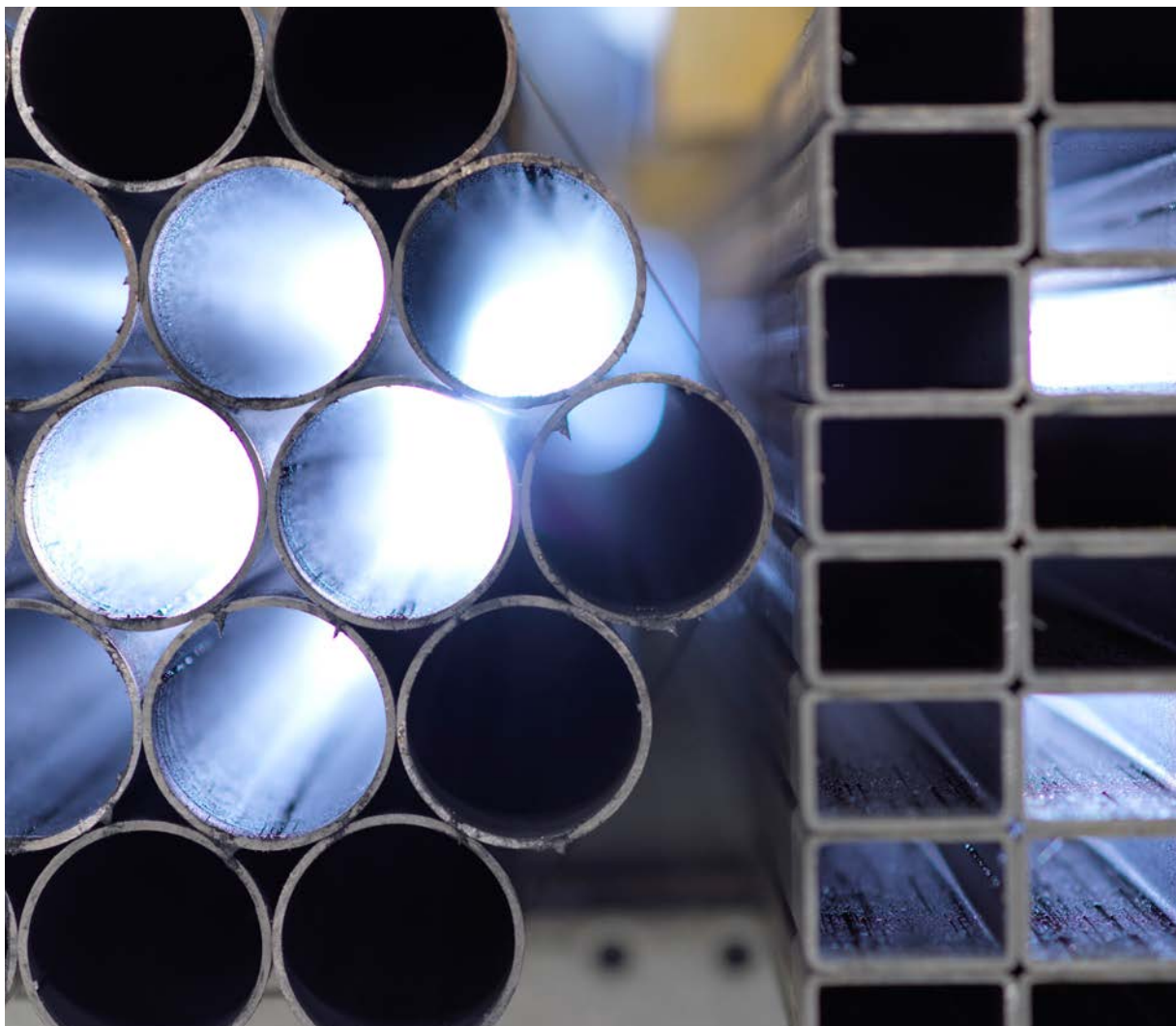


PLATE- OG RØRLAGER

Vi har et omfattende lager av plater og rør i en rekke ulike materialkvaliteter og dimensjoner.

For å kunne leve opp til kundenes krav til kvalitet og raske leveranser kreves et svært omfattende platelager. Vi har alltid minst 6000 tonn plate inne, i de fleste kvaliteter og tykkelser. For eksempel kaldvalset plate fra 0,5 til 3,0 mm, varmvalset beiset plate S355 MCD-S700 MCD fra 3–20 mm og rustfritt 1.4301 og syrefast 1.4404 fra 1 til 15 mm. Vi har dessuten en hel del høy-faste grovplater type S690QL og S890QL på lager.

I tillegg til ovenstående finnes det en mengde andre platekvaliteter og dimensjoner.

RØR OG KKR

Vi har også et omfattende lager av rør i ulike dimensjoner og materialkvaliteter. Hvis vi ikke har riktig material inne, ordner vi dette raskt gjennom våre gode leverandørkontakter.



SKJÆRING

Vi tilbyr flere ulike typer skjæremetoder i produksjonen. Vi hjelper til med skjæring i både plate og rør. I vår moderne maskinpark har vi ressurser og kunnskap til å utføre det meste innen metallbearbeiding med presisjon, erfaring og høyeste kvalitet.





LASERSKJÆRING

Weland har en omfattende, moderne maskinpark for platebearbeiding. Vi har et 30-talls laserskjæringsmaskiner som arbeider på skift.

Totalt har vi kapasitet til å skjære mer enn 100 tonn plate per arbeidsdag. Vi arbeider kontinuerlig med å effektivisere maskinparken vår, og de fleste av maskinene våre er utstyrt med en 10 kW fiberlaser, noe som gir en raskere og mer bærekraftig produksjon. Kom til oss og realiser ideene dine. Vi har god kapasitet og står til din disposisjon.



PROTOTYPEPRODUKSJON

Laserskjæring er en suveren metode for å lage prototyper. Fordi det ikke er behov for å produsere spesialverktøy, er dette en svært rasjonell produksjonsmetode. Vi ligger i forkant og har lagt ned store ressurser på å digitalisere produksjonen vår, Industri 4.0. Maskinene våre er integrerte i og koblet mot vårt CAD/CAM-system for høy produktivitet og god tilgjengelighet.



TAPPSYSTEM

Allerede når detaljene laserskjæres, kan delene forberedes med tapper, gjæringer, utsparinger og hull i godset. Dette gir perfekt tilpasning før sveisingen, uten behov for dyre fiksturer. Tappskjæringen letter montering og sammenføyning av deler. Du får et nøyaktig sammenføyd produkt.



SKJÆREFLATER OG MATERIALE

Ved laserskjæring blir det helt vinkelrette skjæreflater. Skjæreflatene er dessuten så jevne at sliping som regel ikke er nødvendig. Vår maskinpark oppdateres kontinuerlig, og de siste laserskjæringsmaskinene håndterer et plateformat på opptil 6000 x 2500 mm.

KAPASITET

- Maks. materiallengde: 6000 mm
- Maks. materialbredde: 2500 mm
- Maks. godstykkelse: Karbonstål 25 mm, rustfritt 10 mm, aluminium 5 mm.



KAPASITET

- Maks. materiallengde for skjæring: 18000 mm
- Maks. dimensjon: $\varnothing$ 508 mm eller 400 x 400 mm
- Min. dimensjon: $\varnothing$ 10 mm eller 10 x 10 mm
- Maks. godstykkelse: 15 mm
- Maks. vekt: 3600 kg eller 200 kg/m
- Gjenging: M3–M12

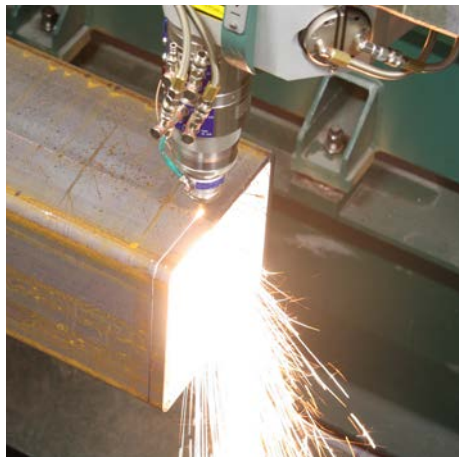


RØRSKJÆRING

Vi har mange års erfaring med og kunnskap om rørlaserskjæring. Vi har et 20-talls maskiner for rørlaserskjæring med ulike egenskaper, for eksempel gjenging og fugebearbeiding.

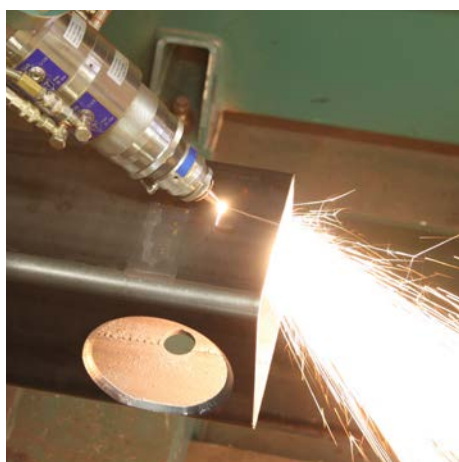
De fleste av våre maskiner kjøres med fiberlaser i en mer bærekraftig produksjon. I vår stadig voksende maskinpark har vi mulighet til å skjære alt fra mindre rørdimensjoner til rør opptil 508 mm i diameter. Allerede når detaljene laserskjæres, kan delene forberedes med tapper og hull i materialet, noe som gir perfekt tilpasning før sveisingen.

RØRSKJÆRING



FAST SKJÆREHODE

Rørlaserskjæring med fast skjærehode er den tradisjonelle metoden for laserskjæring av rør. Skjærehodet er fast og alltid vendt mot sentrum av røret. På KKR-profiler blir snittflatene vinkelrette mot de plane flatene. Skjæring av utsparinger og kapping av materialet skjer med stor presisjon og raskhet. I både små og store serier er dette en overlegen produksjonsmetode.



BEVEGELIG SKJÆREHODE

Skjæring med bevegelig hode gir mulighet for å produsere detaljer som ikke tidligere har kunnet laserskjæres. Fugebearbeiding for sveising kan skjæres uten etterbehandling. Forsenkninger kan skjæres i samme moment som hulltakingen. Vi har også rørlasermaskiner for gjenging i maskin. Rørskjører «kant-i-kant» med buede flater skjæres med stor presisjon, slik at platene tilpasses perfekt mot hverandre. I tillegg kan vinklede tilkoblinger og rør i forskjellige dimensjoner kan utarbeides. Vi har stor kapasitet med automatisk utarbeiding av materiale, også i grove dimensjoner.



JUMBOSKJÆRING

For grovere og større profiler har vi utstyrt maskinparken vår med to rørlasermaskiner av merket Adige Jumbo. Maskinene har kapasitet til å skjære rør opptil Ø 508 mm. Dette åpner for helt nye produksjonsmuligheter i det grove segmentet, for eksempel i stålbyggebransjen. I tillegg til runde og firkantede profiler kan vi også skjære i ovale, halvt flate ovale og elliptiske profiler samt valsede stålbjelker.



KAPASITET

- 6 stk. skjærehoder
- Maks. materiallengde: 6000 mm
- Maks. materialbredde: 4000 mm
- Maks. godstykkelse: 100 mm





VANNSKJÆRING

Vannskjæring er et av alternativene når laserskjæring ikke kan utføres. Vi har en rekke maskiner til disposisjon og skjærer i de fleste materialer og dimensjoner.

Våre maskiner har seks skjærehoder som skjærer simultant og dermed bidrar til en mer effektiv produksjon. Med et stort platelager kan vi levere på kort tid. Metoden er skånsom mot materialet, fordi det er en kald skjæremetode. Det skjer ingen varmpåvirkende

strukturforandring i kantsonen. Det betyr også at man kan skjære i alle typer materiale, som tre, glass, naturstein, keramikk, gummi, plate samt andre ikke-porøse materialer.

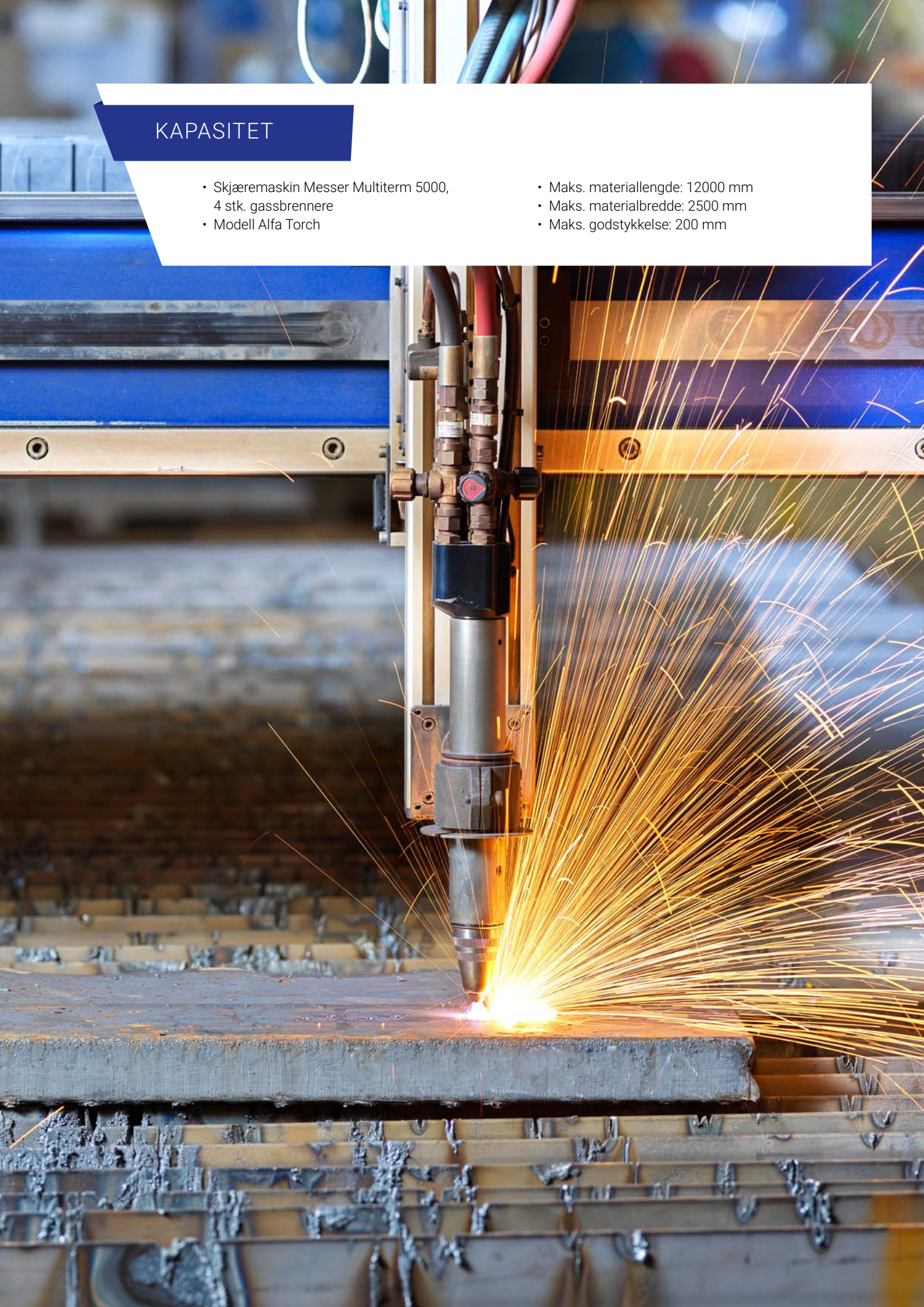
GASSKJÆRING

For skjæring i svært grove platedimensjoner er gasskjæring et godt alternativ. Maskinen håndterer tykkelser opptil 200 mm.

Her skjærer vi i de skikkelig grove platedimensjonene med presisjon og imponerende hurtighet. Fire skjærehoder og doble bord for opplegging av plater gir svært stor kapasitet. Alternativet til gasskjæring er plasmaskjæring, og valget mellom de to produksjonsmetodene avgjøres av tykkelse og nødvendige toleranser.

KAPASITET

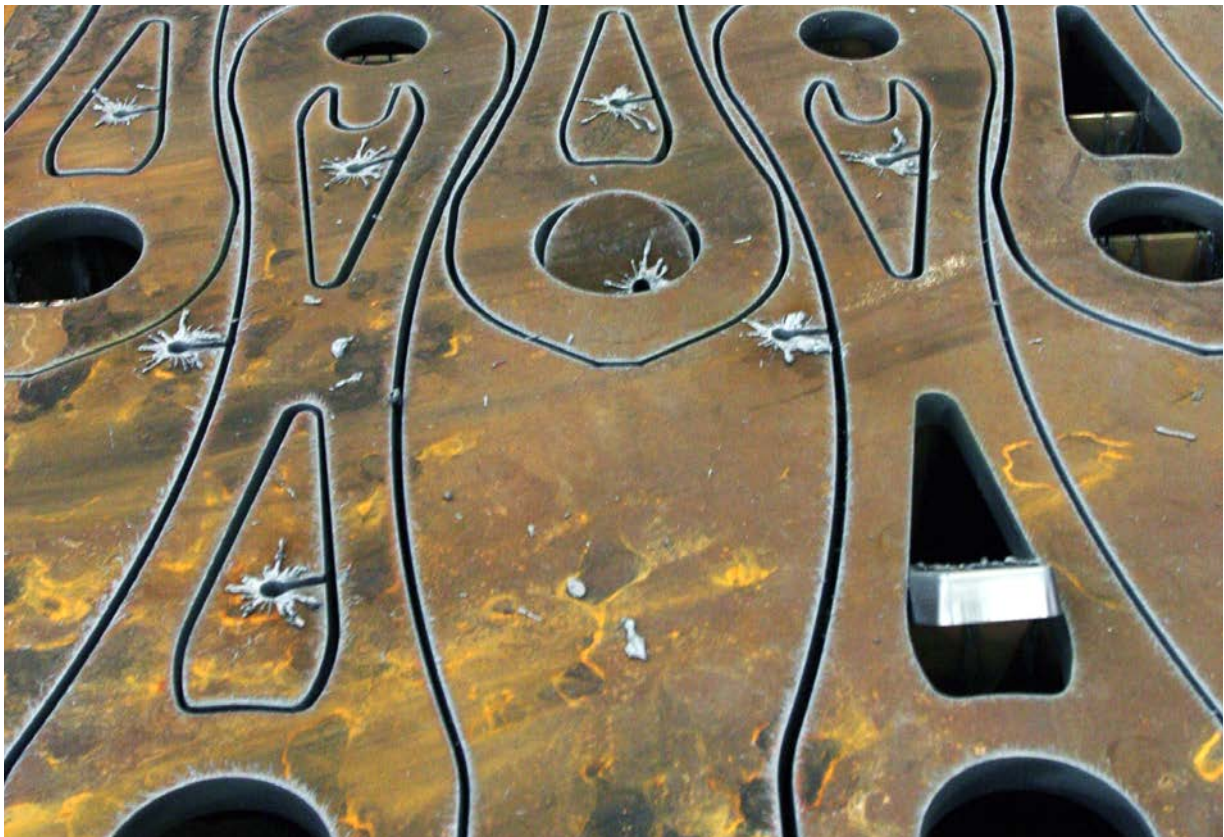
- Skjæremaskin Messer Multiterm 5000,
4 stk. gassbrennere
- Modell Alfa Torch
- Maks. materallengde: 12000 mm
- Maks. materialbredde: 2500 mm
- Maks. godstykkelse: 200 mm



KAPASITET

- 2 stk. skjæremaskiner modell Hyperterm HPR 260
- Maks. materiallengde: 15000 mm
- Maks. materialbredde: 2500 mm
- Maks. godstykkelse: 50 mm





PLASMASKJÆRING

For skjæring i middels grove platedimensjoner er plasmaskjæring et godt alternativ. Maskinen håndterer tykkelser opptil 50 mm.

Maskinen skjærer med høy presisjon og imponerende raskhet. Doble skjærehoder og doble bord for opplegging av plater gir svært høy kapasitet. Et alternativ til plasmaskjæring er gas-skjæring. Valg av produksjonsmetode avhenger både av materialets tykkelse og av toleransene som kreves.



Prima
Power

VARNING!
FÖRLIG MASKINDEL

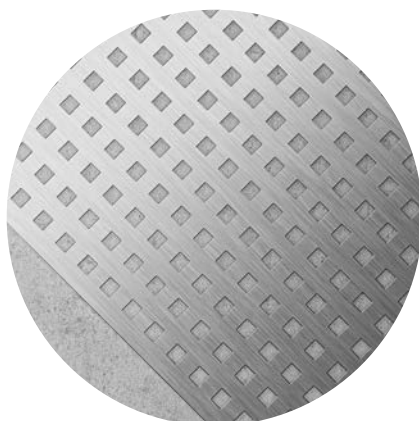
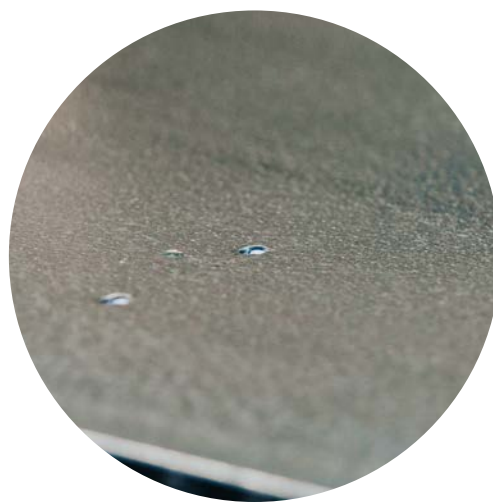
87

MAX 3000 kg



STANSING

Vi kan utføre stansing i både plate og rør. Med Sveriges mest moderne maskinpark er vi med fra idé til ferdig produkt. Vi håndterer de fleste CAD-formatene og kan komme raskt i gang med produksjonen fra ferdige underlag.



STANSING

Vi tilbyr stansing av plater og rør i våre moderne maskinlinjer, og tar oss av både store og små volumer. Vi er med deg hele veien fra idé til ferdig produkt.

Stansing gir høy presisjon og fleksibilitet og er en svært effektiv metode for bearbeiding av tynne plater. Vi har fire maskinlinjer for stansing med unike egenskaper tilpasset markedets vekslende behov.

Produksjonslinjene er utstyrt med stansehode, vinkelsaks og knekkeautomater. Samtlige linjer har høy automatiseringsgrad og håndterer materiale fra coils,

alternativt plateemne til ferdig detalj. I samme linje kan vi stanse, klippe, forme, knekke og stable detaljer, noe som gir oss god fleksibilitet med korte maskinstillingstider og høy presisjon. Panelkneking gir store tidsfordeler sammenlignet med kantpressing. Stansing er dermed en allsidig og kostnadseffektiv metode for platebearbeiding.

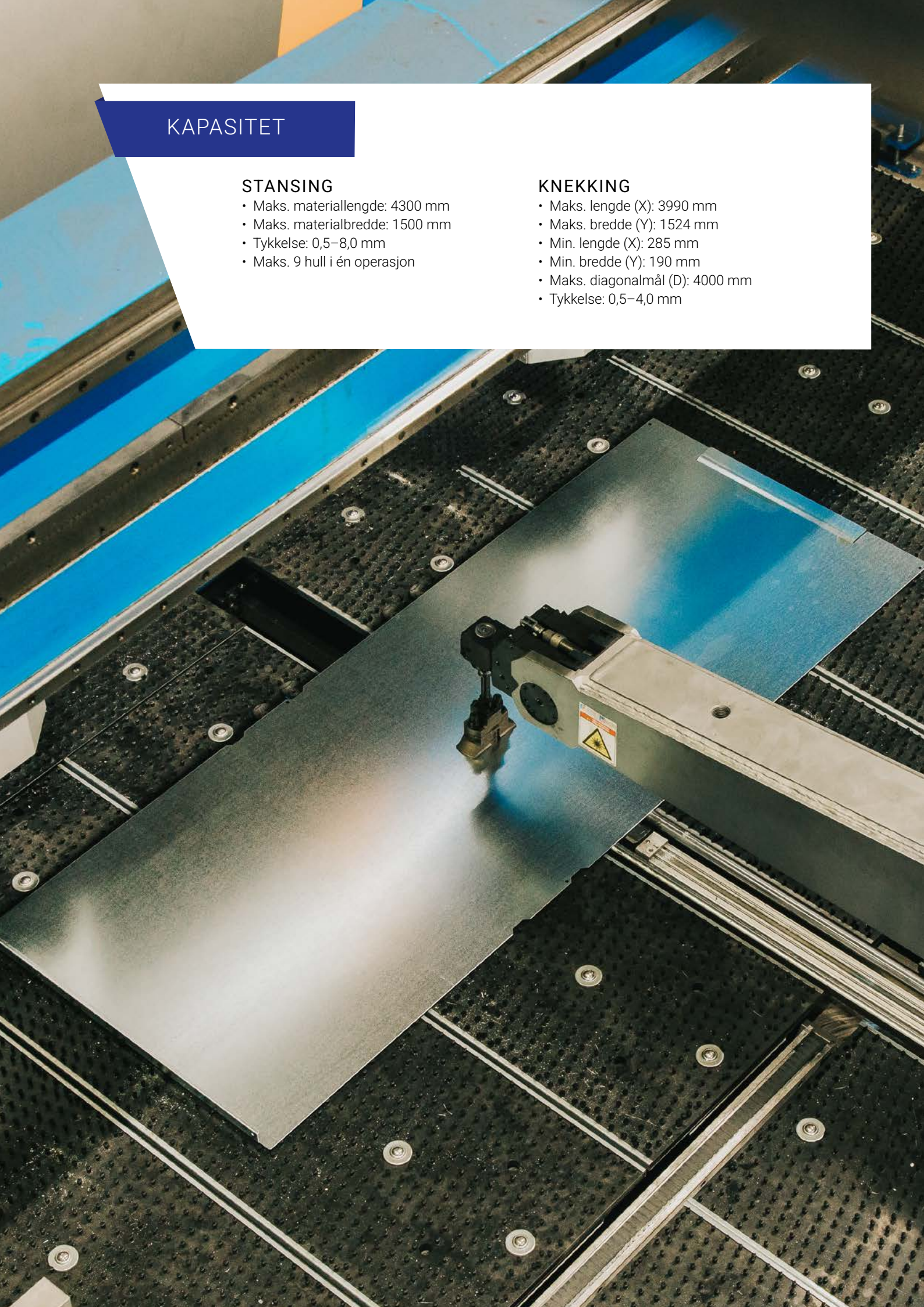
KAPASITET

STANSING

- Maks. materallengde: 4300 mm
- Maks. materialbredde: 1500 mm
- Tykkelse: 0,5–8,0 mm
- Maks. 9 hull i én operasjon

KNEKKING

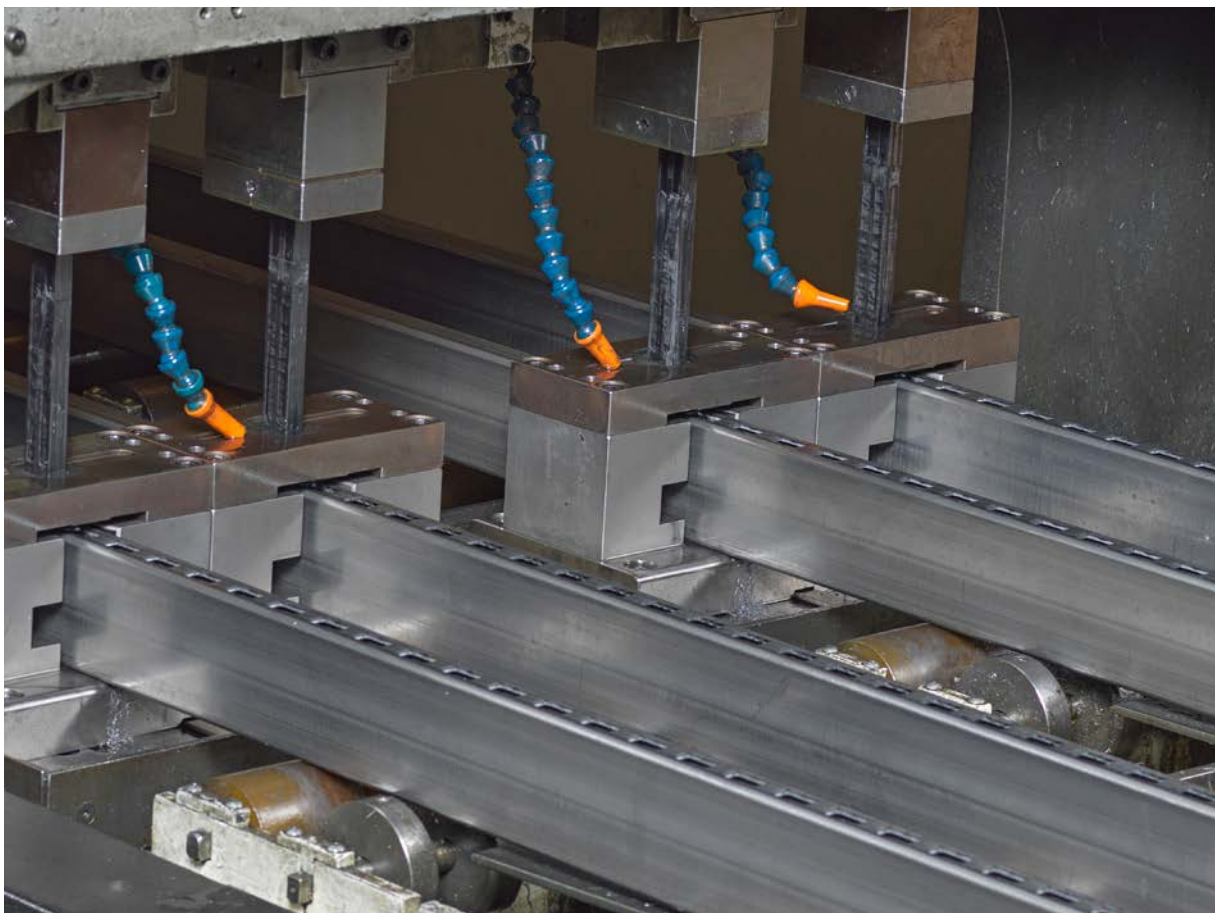
- Maks. lengde (X): 3990 mm
- Maks. bredde (Y): 1524 mm
- Min. lengde (X): 285 mm
- Min. bredde (Y): 190 mm
- Maks. diagonal mål (D): 4000 mm
- Tykkelse: 0,5–4,0 mm



KAPASITET

- Maks. rektangulært rør: 110 x 30 x 3 mm
- Maks. kvadratisk rør: 80 x 80 x 3 mm
- Maks. rørlengde: 3500 mm
- Min. rørlengde: 800 mm
- Maks. rørvekt: 30 kg
- Klippekraft: 15 tonn per stans





PERFORERINGSLINJE

Vi tilbyr perforering av rør i en rekke forskjellige rørdimensjoner og hullbilder. Vi kan også lage spesialverktøy og kundetilpassede løsninger, for eksempel til butikkinnredninger.

I vårt produksjonsanlegg er det en perforeringslinje der vi perforerer hull i firkantør. Den effektive perforeringsmaskinen takler en rekke dimensjoner og perforerer hull i flere rør om gangen. Dette er en rask og rasjonell metode som gjør at vi kan tilby korte ledetider og høy kvalitet. Høy teknisk kompetanse, egen produksjon og stor fleksibilitet har gjort oss til en ledende leverandør av perforerte rør.

Perforering av rør egner seg for mange bruksområder

og løsninger. Et vanlig bruksområde er produkter som brukes i butikkinnredninger.

Weland har et stort antall standardverktøy i en rekke forskjellige rørdimensjoner og hullstørrelser/hullbilder for perforering av rør, men produserer gjerne nye verktøy når det trengs til nye hullbilder eller rørdimensjoner. Vi kan med andre ord utvikle unike, kundetilpassede løsninger for perforering av rør.



BEARBEIDING

Vi tilbyr flere forskjellige typer platebearbeiding – etterbearbeiding, skjærende bearbeiding, knekking og sveising. Vi har kompetanse og utstyr til å utføre all slags platearbeid, uansett størrelsen på prosjektet. Høy kompetanse og moderne produksjonsteknologi betyr at vi kan tilby fleksibel og kostnadseffektiv bearbeiding av plate- og rørkonstruksjoner.





ETTERBEARBEIDING

Vi tilbyr tromling, avgrading, utretting av plater og sandblåsing av platedetaljer, og kan med vår lange erfaring og kompetanse velge den metoden som egner seg best til nettopp din virksomhet.

TROMLING

Tromling egner seg spesielt godt til avgrading av små detaljer. Detaljene tromles for å få bort grader og skarpe kanter på detaljene. Denne metoden benyttes oftest når detaljene skal overflatebehandles.

UTRETTING AV PLATER

Vi har to retteapparater, et HRC-retteapparat samt en ARKU FlatMaster 120 200, som med stor presisjon retter opp platedetaljer i tykkelser opptil 35 mm og bredder på opptil 2 000 mm. Retteapparatene består av flere valser som benytter elektrohydraulisk styring til å regulere valsetrykk og mating automatisk, og dermed gir et optimalt resultat. Takket være CNC-styringen er det ikke behov for justeringer for å ta hensyn til hull og utsparinger i detaljene.

AVGRADING

Detaljer kan avgrades for å få bort grader og skarpe kanter. Dette er viktig for å få god vedheft på etterfølgende overflatebehandling, som f.eks. lakkering. Denne metoden bearbeider både over- og undersiden samtidig.

SANDBLÅSING

Sandblåsing er en effektiv måte å fjerne smuss og/eller løse partikler og legge til rette for en effektiv vedheft før lakkering. Sandblåsing egner seg best til større detaljer.

KAPASITET

UTRETTING AV PLATER

- Detaljtykkelse: 0,8–35 mm
- Detaljbredde maks.: 2000 mm
- Jevnhetstoleranse: ± 1 mm/m

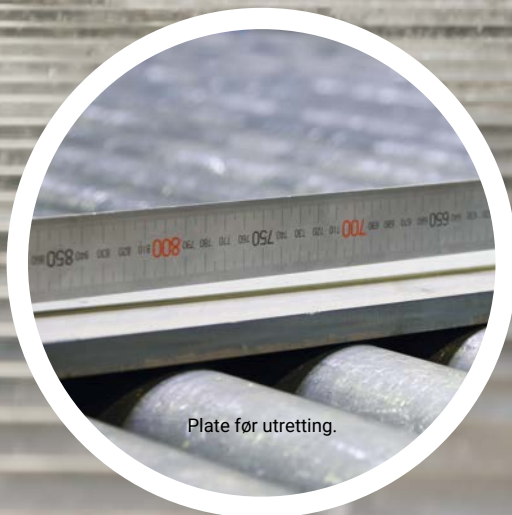
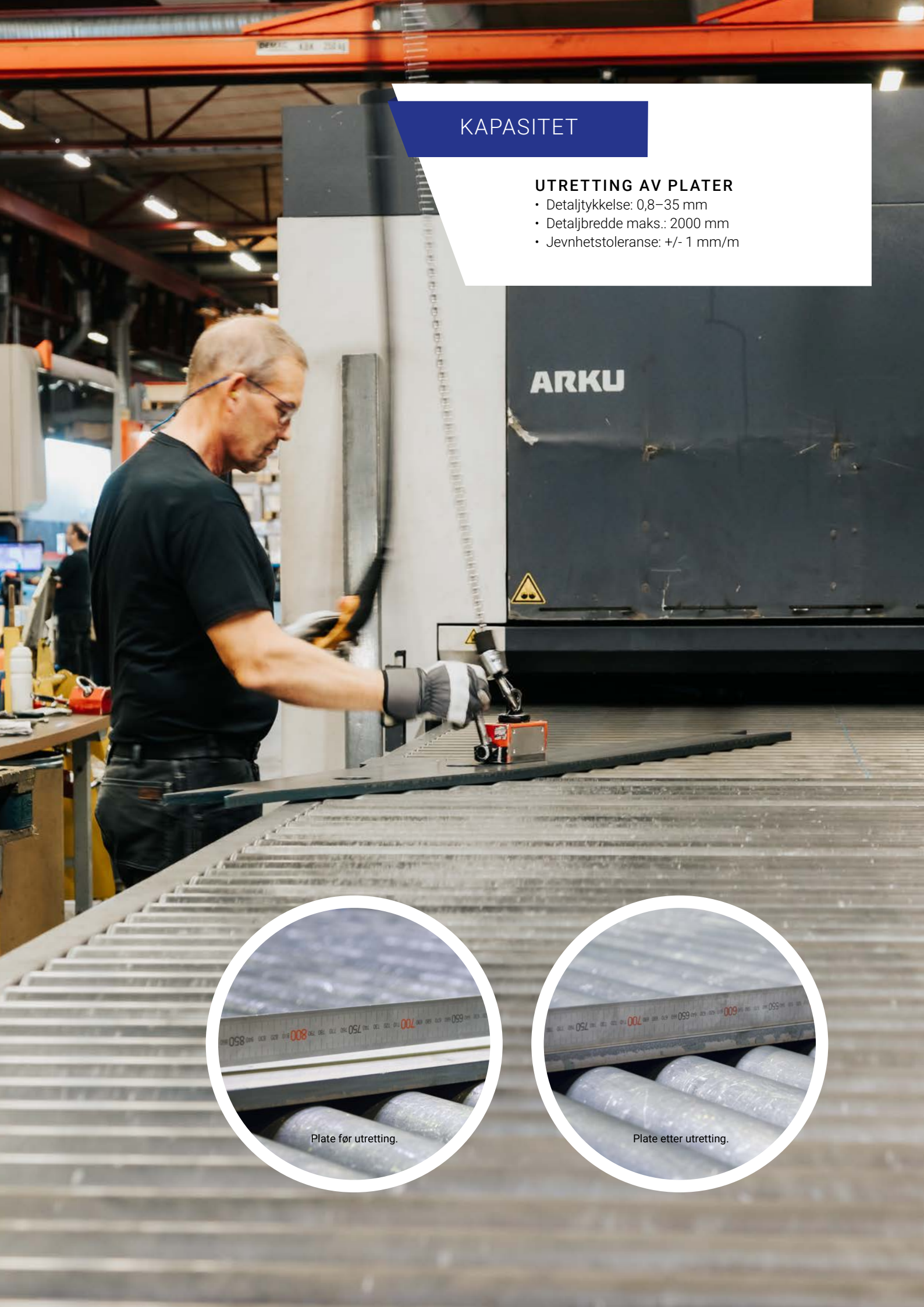


Plate før utretting.



Plate etter utretting.

KAPASITET

- Maks. lengde: 8000 mm
- Maks. bredde: 1300 mm
- Maks. høyde: 2600 mm





SKJÆRENDE BEARBEIDING

I våre maskiner for skjærende bearbeiding utfører vi blant annet fresing, boring, brotsjing og gjenging med stor presisjon.

SKJÆRENDE BEARBEIDING

Hvis presisjonen i laserskårne hull ikke er tilstrekkelig, utfører vi brotsjing eller annen bearbeiding for å oppnå riktig toleranse. Laserskårne hull kan normalt gjenges direkte, uten annen forbehandling. Horisontal bearbeiding med bordrotering gjør det mulig å bearbeide fra tre sider i én oppspenning. Vi har et 20-talls maskiner av merket Mazak for skjærende bearbeiding, blant annet HCN 5000 med Palletech. Samtlige maskiner har ulike egenskaper som gjør oss i stand til å tilpasse oss skiftende behov i markedet.

Vår horisontale fleroperasjonsmaskin gjør at vi kan håndtere skjærende bearbeiding i forbindelse med tyngre og mer komplekse oppdrag. Maskinen er utstyrt med 120 forskjellige verktøy slik at den kan utføre mange ulike typer arbeid i en og samme prosess. Den har et maksimalt bearbeidingsområde på 1,7 x 1,4 x 1,5 meter.

ROBOTCELLE

Våre tre fleksible bearbeidingsceller gir mulighet for raske justeringer. Boring og fresing med korte syklus-tider gir svært mange detaljbytter. Dette er på mange måter et kostbart og lite ergonomisk arbeid som krever konstant tilstedeværelse ved maskinen for at produksjonen skal bli effektiv. Det har blitt utarbeidet et konsept i form av en bearbeidingscelle med stor fleksibilitet og mulighet for raske justeringer. Cellen består av en horisontal fleroperasjonsmaskin. Robotcellen inneholder lange båndtransportører som gjør det mulig å bufre for ubemannet kjøring. I cellen er det mulighet for å laste ut ferdige detaljer på tre pallplasser.



KNEKKING

Knekkning vil si at platene knekkes i en kantpresse til den spesifiserte formen. Ved platearbeiding er kantpressing et svært viktig moment for å kunne levere et komplett plateprodukt.

MODERNE MASKINER

Vi ligger i forkant av utviklingen innenfor plateknekkning. De moderne maskinene våre takler de fleste materialer og dimensjoner. Med vårt store utvalg av standardverktøy kan vi dessuten starte produksjon av et nytt prosjekt raskt og til lave kostnader.

Hvis du vil ha en spesiell form, tilpasser vi gjerne også nye verktøy basert på dine ønsker. Vi hjelper deg gjerne med plateknekkning.





EFFEKTIVE KANTPRESSER

Vi har ett 10-talls kantpressemaskiner i forskjellige størrelser, og knekkingen er CNC-styrt. Kantpressingen utføres som et etterbehandlingstrinn til noen av våre skjæreprosesser. Kantpressene våre har kapasitet fra 40 til 800 tonn.

Kantpressen med kapasitet på 800 tonn gjør det mulig å utføre arbeid som svært få andre virksomheter kan ta på seg. Presskraft på hele 800 tonn og arbeidslengde på inntil 6200 mm er spesifikasjoner det står respekt av! Legger du til avansert CNC-styring, er det ingen tvil om at vi har en unik ressurs her i Weland. Vår nyeste kantpresse har en presskraft på 320 tonn og maks. arbeidslengde på 4100 mm.



KAPASITET

- Maks. presskraft: 800 tonn
- Maks. knekkelengde: 6200 mm
- Maks. verktøyplass: 735 mm
- Maks. slaglengde: 565 mm
- Vinkelmåling





SVEISING

Vi er sertifisert innenfor både robotsveising og manuell sveising og tilbyr kostnadseffektiv platebearbeiding med høy hastighet og presisjon i en moderne maskinpark.

Vår lange erfaring med blandede konstruksjoner har lært oss å tilpasse sveisingen til dine konkrete forutsetninger, enten det dreier seg om maskinelt eller manuelt sveisearbeid. Vi hjelper deg med sveisede detaljer både i små serier og store volumer.

Hos oss kan du få hjelp med sveising hele veien fra idé til ferdig produkt. Medarbeiderne våre har lang erfaring fra mange typer sveisearbeid. Når du bestiller ferdige detaljer, som for eksempel skal laserskjæres, knekkes, tromles eller sveises hos oss, utnytter du potensialet vårt maksimalt. Vi leverer detaljer av høy kvalitet og har full kontroll på leveransen, siden hele produksjonen skjer under samme tak. Det gjør oss til en komplett partner og underleverandør.



ROBOTSVEISING

Robotsveising egner seg spesielt godt for serieproduksjon og detaljer som produseres i større volumer. Vi har robotsveising, sveise celler med høyt ytende roboter samt et titalls roboter i ulike dimensjonsområder.

MANUELL SVEISING

For detaljer som produseres i mindre serier, er manuell sveising det beste alternativet. Vi er sertifisert i henhold til 3834-3 og utfører sveising i egne lokaler med sveisere som er sertifisert i henhold til SS-EN 287-1.



KAPASITET

ROBOTSVEISESTASJON

- Portalspor 25 m
- Armer med robotvogn 2540 mm, 2 stk.
- Roboter, ABB IRB 2600ID_8_200, 2 stk.
- Sveisebord 5000 kg, kjørelengde 2500 mm – 6500 mm, 2 stk.
- Spor til pinoldokke, maks. kjørelengde 4166 mm, 2 stk.
- Mål arbeidsstykke 5000 kg, lengde 6000 mm, dybde 3000 mm



OVERFLATEBEHANDLING

Weland AB utfører overflatebehandling av produktene våre på egne overflatebehandlingsanlegg. Her arbeider vi med overflatebehandling slik som grunnmaling, ferdigmaling, sandblåsing og varmforsinking.

Ettersom vi styrer hele prosessen og har lang erfaring med overflatebehandling, kan vi sikre høy kvalitet. Det gjør at vi også kan tilby et ferdig produkt som er helt i tråd med kundens ønsker.

Hos Weland AB foretar vi pulverlakkering, mens datterselskapet Weland Welded Components AB utfører våtlakkering. Zinken Weland AB sørger for varmforsinking av stål. Hvilken løsning som passer best for dere, avhenger av hvordan og hvor produktet skal brukes.

LAKKERING

Vi kan tilby produktene våre i både grunnmalte og ferdiglakkerte utførelser slik at de kan tilpasses kundens forskjellige behov og ønsker. Overflatebehandlingen utføres på moderne og effektive lakkeringsanlegg. Ettersom vi har store lokaler, kan vi jobbe med sandblåsing og lakking av plasskrevende objekter på opptil 10 x 10 meter. Produktene kan lakkres i alle standardfarger –bare velge den fargen du ønsker.

Pulverlakkering gir et svært fint resultat og egner seg spesielt godt for produkter som skal brukes innendørs. Våtlakkering er et på flere måter bærekraftig alternativ som passer til produkter som trenger en slitesterk overflatebehandling, men ikke kan varmforsinkes.

Når det gjelder våtlakkering, jobber Weland Welded Components AB med fargetypen Polane, som kjenne-

tegnes av et minimalt fargeforbruk. Det gjør den til et miljømessig bærekraftig alternativ, samtidig med at den lave fargemengden bidrar til at den tørker raskt. Våtlakkering med Polane passer perfekt til produkter som skal brukes utendørs, men som av en eller annen grunn ikke kan varmforsinkes.

VARMFORSINKING

Varmforsinking gir den beste rustbeskyttelsen og egner seg derfor spesielt godt for stålprodukter som skal brukes utendørs. Vi kan også lakkere et produkt på en varmforsinket bunn, slik at den passer inn i et spesifikt miljø.

Produktene som skal varmforsinkes, dyppes i et sinkbad med smeltet sink. I kontaktflaten mellom stål og flytende sink skjer det en reaksjon som danner en jern-/sinklegering. Det innebærer at sinksjiktet ikke kan flasse av eller ruste innenfra. Zinken Weland AB, som utfører arbeidet, har et moderne varmforsinkingsanlegg i Ulricehamn.

BEISING

Ved sveising og sliping av rustfrie gjenstander blir overflaten skadet. Hvis ikke disse flatene syrebehandles, er faren for korrosjonsangrep stor. For å gjenopprette overflatesjiktet og få en fullgod korrosjonsbestandighet må materialet beises.



KAPASITET

MÅLEBORD

- Maks. størrelse: 4000 x 1500 cm
- Nøyaktighet: 3,5 µm + L/300

MÅLEARM

- Målevolumet är 3500 mm
- Utstyrt med en 3D-laserskanner





KONTROLLMÅLING

Vi er svært opptatt av kvalitet i produksjonsprosessen vår. Derfor har vi også en kontrollmåling i absolutt toppklasse.

Vår avdeling for kvalitetskontroll har måleutstyr av absolutt høyeste klasse til sin disposisjon. I vårt målerom har vi blant annet CMM-måleutstyr av imponerende dimensjoner. Det massive målebordet i stein er hele 5 x 2 meter og veier 19 tonn. Vi kan måle detaljer i størrelser opptil 4 x 1,5 meter med en nøyaktighet på $3,5 \mu\text{m} + L/300$.

I tillegg til CMM-utstyret har vi også en mobil målearm for mer fleksibel måling. Målevolumet er 3,5 m og den er utstyrt med en 3D-laserskanner.



LAGERFØRING

For større kunder og/eller for produkter i større serier kan vi på en rasjonell måte håndtere lagerbeholdningen på kundens regning.

Vi har rundt 8500 lagerplasser i automatlageret vårt til disposisjon, der en rekke lagerheiser bidrar til en svært effektiv logistikk. Ordre skjer for eksempel ved rammebestillingsbehandling i nært samarbeid med kunden.







REFERANSER

Her finner du et lite utvalg av hva vi gjør for noen av kundene våre i dag. Det finnes mange muligheter, og gjennom engasjement og lydhørhet for kundenes behov skaper vi verdier i virksomhetene deres og legger grunnlaget for langvarige og givende samarbeider.

ECO LOG, SKOGSMASKINER

Weland leverer laserskårne chassisdeler til hogstog ryddemaskiner til Eco Log Sweden AB. Eco Log, som befinner seg i Söderhamn, er markedsledende i Sverige for skogsmaskiner. Skogsmaskiner i ryddemaskin-klasse 8 – 20 tonn lastekapasitet. 6–16 mm Weldox 700 E høykvalitetsplate benyttes til chassisdelen for at de skal tåle de store belastningene som skogsbruk medfører. Weland hjelper også til med å knekke og sveise sammen chassisdelen etter kundens ønsker.

PIDO SHOP CONCEPT, INNREDNING

Pido Shop Concept er en innredningsbedrift som produserer og selger innredning til en rekke ulike bransjer, som for eksempel butikker, hoteller og restauranter. Selskapet har i mange år engasjert Weland til å bearbeide hylleplatene til innredningen gjennom stansing og platekneking. Pido Shop Concept er etablerte i Sverige, Norge og Danmark.

FOREQ, MASKINSVERD TIL EUROPAS SKOGSINDUSTRI

Weland og Foreq har samarbeidet siden 2010. Samarbeidet startet med at de sammen utviklet fiksturer for å produsere en maskinsverdserie for hogstmaskiner. Da produksjonen startet, ble det fremstilt 9000 maskinsverd i året. I dag fremstilles 32000 maskinsverd i året.

Weland laserskjærer maskinsverdene i kaldvalset plate på 6,2 mm (42CRM04). Etter at laserskjæringen er gjort, freses et spor rundt sverdet som sørger for at kjeden holdes på plass. Etter produksjonen på Weland sendes maskinsverdene videre til Foreq for å herdes, males og leveres til sluttkunden.



REFERANSER

ENVAC, SØPPELNEDKAST

Weland leverer et hundretalls søppelnedkast hvert år til Envac, som er verdensledende innen automatisert avfallshåndtering. Weland har utviklet materiale, laser-skåret, knekket, rullet, sveiset, overflatebehandlet og delmontert. Søppelnedkastene har blitt pulverlakkerte for å gjøre dem motstandsdyktige mot vær og vind. Envac har 50 års erfaring innen avfallshåndtering, med 35 kontorer i 22 land. De oppfant søppelsuging, det vil si vakuumteknologi for avfallshåndtering, på begynnelsen av 1960-tallet.

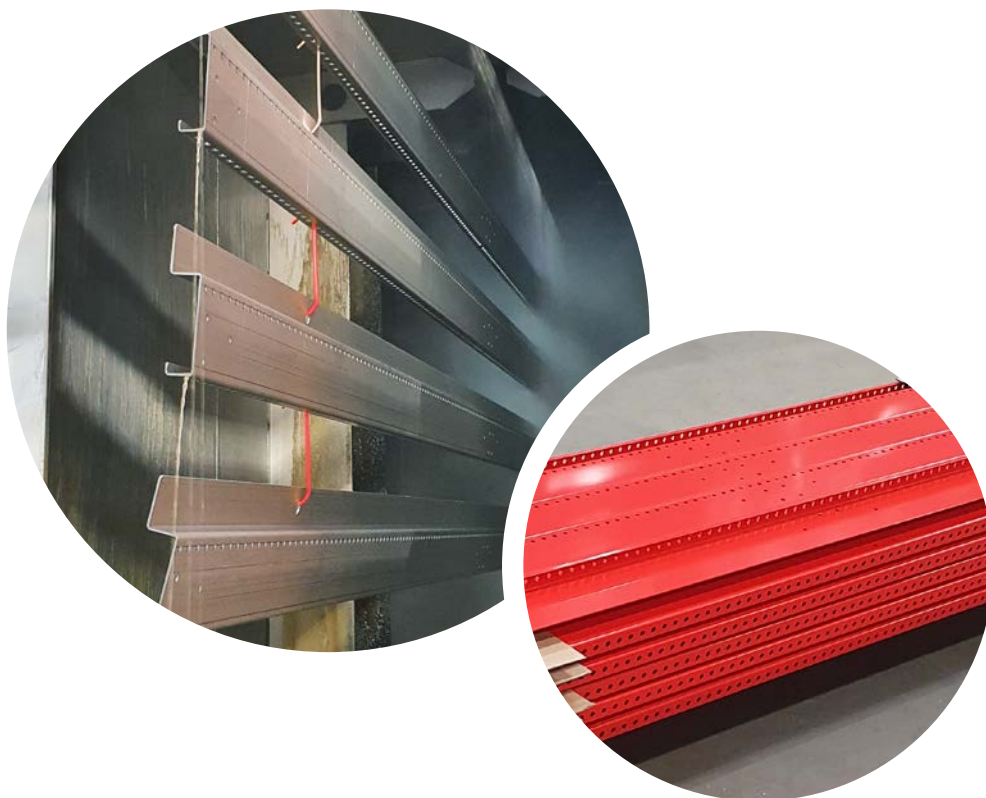
INERO, OVERSVØMMELSESBARRIERER

Inero AB er en bedrift som jobber med patenterte oversvømmelsesbarrierer som er mobile. Weland har laser-skåret, stanset og knekket komponentene til Inero AB. Platene er i marint aluminium i kvaliteten EN AW-5754 H22, og rørprofilene har kvalitet EN 6063-T6.

SWEDEN HYDRO SPORT, DETALJER TIL VANNRUTSJEBANE

Sweden Hydro Sport AB er en ledende leverandør av vannsklier. Til Himlabadet i Sundsvall har vi på oppdrag laser-skåret de bærende stolpene av rør med dimensjonen $\varnothing 508 \times 10$ mm i lengden 10 200 mm. I stolpene er det skåret ut uttak for fester og sveiset på festeører og bunnplate med dimensjonene $850 \times 850 \times 40$ mm. Konstruksjonene ble varmforsinket hos Zinken Weland i Ulricehamn AB før levering.





REFERANSER

SGA CONVEYOR SYSTEM

SGA Conveyor System leverer automatiserte transport- og sorteringssystemer for internlogistikk innen e-handel og industri.

Weland AB har samarbeidet med SGA i mange år. Det begynte med at SGA kjøpte trappetrinn av Weland til anleggene sine, og siden utviklet det seg til sporbjelker til avlastningstransportørene deres. SGA var ute etter en leverandør som kunne tilby laserskåret og knekket materiale i lengder på fire meter, hvilket ikke er så vanlig.

SGA har også levert produkter til Weland AB – et spor-system til Weland's pilotprosjekt for en lagerheis, som i dag er installert hos bedriften Axellent.

ALSTROR, FØRERHUS

Første gang Weland kom i kontakt med Alstor, en svensk skogsmaskinprodusent, var på Elmia Subcontractor i 2015. Et samarbeid ble raskt inngått og utviklet. Weland begynte produksjon av mesteparten av førerhusene til Alstor 833 i Weland's maskinpark. Platedetaljer laserskjæres og rør i høyfast materiale knekkes, vales og sveises manuelt. Detaljene slipes og sandblåses, førerhuset lakkeres og leveres deretter til Alstor for montering.

Samarbeidet har blitt utvidet til å dekke flere komponenter, både til chassis og til andre deler av Alstors maskiner.







EN BÆREKRAFTIG BEDRIFT

Alle bedrifter må arbeide for å redusere sin påvirkning på miljøet.

Hos oss står produksjonen i sentrum, og gjennom å kontinuerlig utvikle produksjonsprosessene våre, øker vi også utnyttelsesgraden av både materialer og energi. Materialspillet hos oss er minimalt, og spillet som fortsatt oppstår sender vi til gjenvinning for å bruke det i produksjonen av nye metallprodukter. En sirkelformet og bærekraftig verdikjede.

Selvsagt er vi både miljøsertifiserte i henhold til ISO14001 og kvalitetssertifiserte i henhold til ISO9001.

I tillegg til å være 9001:2015- og 14001:2015-sertifiserte, er Weland også sertifiserte i henhold til EN 1090-1:2009 og ISO 3834-3:2021

Welands sertifikat er tilgjengelig på weland.se Der finnes også bl.a. vår CoC bærekraftrapporten vår.





VÅRE MEDARBEIDERE

Stål består hovedsakelig av jern, og det viktigste legeringselementet er karbon. Uten karbonets egenskaper forsvinner det magiske i stålet. Personalet er vår kjerne og viktigste bestanddel. Vi har skapt et fellesskap der kunnskapen og erfaringen til medarbeiderne våre er nøkkelen til at vi år etter år holder stø kurs på reisen vår. Det er ut fra den filosofien vi skaper magi.

A full-page background image showing a calm pond with numerous lily pads floating on its surface. In the background, there are lush green trees and a red building with a white railing. The scene is peaceful and natural.

NÅR REISEN ER MÅLET

Reisen har bare begynt, vi regner aldri med å komme i mål. For det kommer alltid til å dukke opp nye utfordringer på veien, nye spennende løsninger og nye forgreninger å utforske. Bærekraft er en forutsetning for denne fremtiden. Derfor gjør vi alle investeringer med varsom hånd. Vi baserer produksjonen vår på en høyteknologisk og klimasmart utvikling som bidrar til en bedre verden for kommende generasjoner.



WELAND





