

# TEKNOLOGI OG MASKINER

## TEKNOLOGI OG MASKINER

I produksjonsprosessen bruker vi følgende teknologier:

### SKJÆRING:

- Plasma – Bord 3500×12000 mm, plater opp til 35 mm
- Oksygen – Bord 3500×12000 mm, plater opp til 150 mm
- Mekanisk
- Båndsag – Stang opp til 440 mm, flatjern 610 x 440 mm
- Giljotin – Maks. tykkelse 16 mm, bredde 3150 mm

### METALL FORMING:

- Pressing – trykk opp til 800 kN, åpninger 10-30 mm i flatjern 500 x 18 mm
- Bøying – trykk opp til 2000 kN, bredde opp til 3200 mm
- Retting – trykk opp til 2500 kN
- Plateretting – platetykkelse opp til 4 mm, bredde opp til 200 mm
- Valsing
- Tre valser – plater opp til 12 mm, bredde opp til 2500 mm, profiler med h opp til 140 mm
- Fire valser – plater opp til 25 mm, bredde opp til 3000 mm

### MASKINERING:

- Dreining – Maks. 360 x 3000 mm
- Fresing – Bord 400 x 2000 mm
- Brotsjing – Bord 1020 x 1250 mm, stykkestørrelse 1000 x 1000
- Hulltaking – Maks. hulldiameter 100 mm i stål, 125 mm i støpejern, radius 3150 mm
- Datastyrt boring – Bord 1000 x 2000 mm, maks. hulldiameter 40 mm i stål
- Meisling – høyde fra 30 til 200 mm
- Automatisk linje – for boring og skjæring av profiler

## **SVEISING:**

- MIG/MAG
- TIG/MMA

## **OVERFLATEBEHANDLING:**

- Blastring – I et kammer med dimensjoner på 5000 x 5000 x 12000 mm
- Innledende rengjøring av materialer – Bredde opp til 2000 mm, høyde opp til 400 mm
- Maling
- Sprøytemaling – airless med hydrodynamisk pumpe
- Elektrostatisk maling

## **MONTERING**