En leverandør er tilstrækkelig

WELAND

PLADEBEARBEJDNING

Ledare 3 | Weland AB, kort fortalt 4–5 | Kundecase 6–10
Bæredygtighed 11 | Skæring 14–23 | Stansning 24–29
Efterbearbejdning 30–39 | Øvrige tjenester 40–49
Welandkoncernen 50–51

> Maskinerne er vigtige, men det er kombinationen af teknologi, erfaring og fleksibilitet, som gør en forskel. Den bredde har vi hos Weland pladebearbejdning.

Lars Kennethsson,
salgschef, pladebearbejdning,
Weland AB



Vi er rustede til morgendagens krav

Præcision ned i mindste detalje er afgørende inden for pladebearbejdning; men til komplicerede opgaver er det ikke nok med avancerede maskiner. Det kræver også erfaring, fleksibilitet og kapacitet til at håndtere flere forskellige bearbejdningsmetoder inden for samme produktion. Den kompetence har vi hos Weland pladebearbejdning. Det er også en af grundene til, at Infranord valgte os som totalleverandør til et jernbane-projekt, som du kan læse mere om i denne brochure. Få leverandører har kapacitet til at håndtere denne type af store komplicerede opgaver i et samlet produktionsflow. Men med Weland pladebearbejdning er det nok med én leverandør til både bearbejdning og overfladebehandling.

CO_2-data allerede i tilbudsfasen

Som totalleverandør ønsker vi også at gøre det nemt for vores kunder at træffe velunderbyggede beslutninger i forhold til bæredygtighed. Derfor er jeg særligt glad for, at vi kan tilbyde CO_2-data på artikelniveau allerede i tilbudsfasen. De er baseret på produktionsdata fra tidligere fremstillede artikler og bruges til at udregne værdierne på nye artikler.

Samtidig fortsætter vi med at investere i vores produktion for at leve op til morgendagens krav til præcision, kapacitet og fleksibilitet. Der investeres løbende i ny teknologi, som gradvist erstatter ældre udstyr. I løbet af 2026 styrker vi vores maskinpark inden for laserskæring med en ny 30 kW lasermaskine. Investeringen medfører frem for alt til øget kapacitet og et mere effektivt produktionsflow. Den nye maskine er planlagt til at indgå i produktionen i løbet af efteråret.

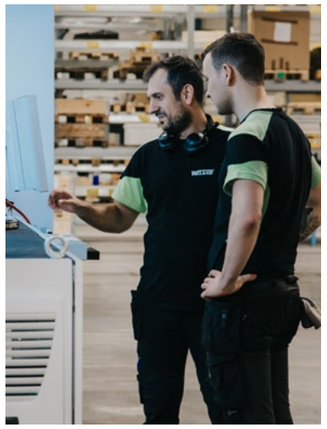
Jeg håber, at du kan finde inspiration og nye muligheder i denne brochure. Har du et potentielt projekt, stort som lille, er du altid velkommen til at kontakte os. Vi har både kompetencerne og kapaciteten til at hjælpe dig hele vejen.

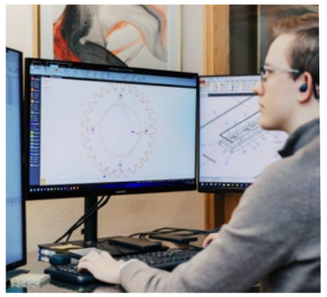
God læsning!
Lars Kennethsson



Vores medarbejdere kan noget med plader

Pladebearbejdning handler om nøjagtighed og præcision ned i mindste detalje. Foruden en moderne maskinpark og en digitaliseret produktion kræves der kompetence, erfaring og stor viden om plader. Alt det finder du hos vores medarbejdere.

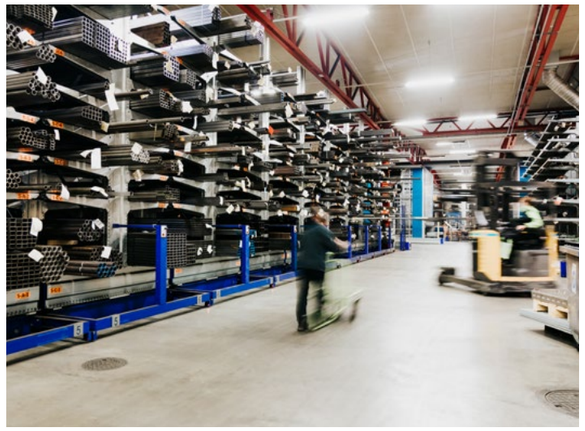


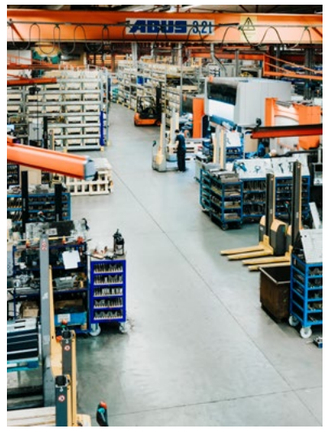




250
tons kapacitet per dag

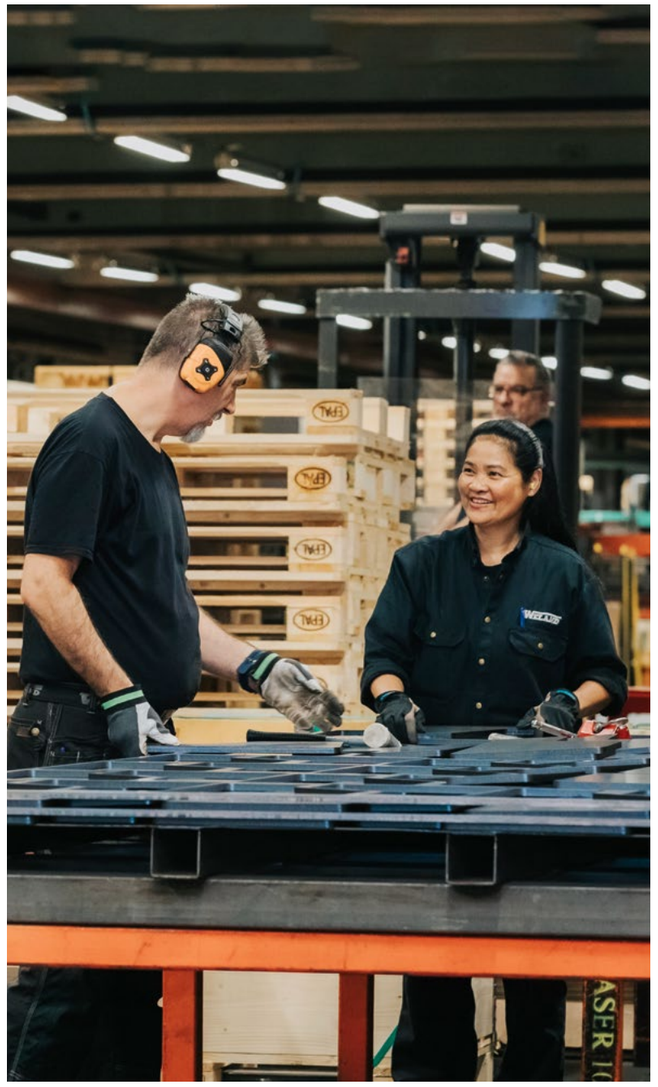
6.000
tons plade på materialelageret
=
hurtige leveringer





En af Europas største aktører

Med en moderne maskinpark og et produktionsareal på mere end 100.000 m2 til rådighed.







8.500
lagerpladser



Grønt lys for jernbaneprojekt

Langs jernbanen stilles der høje krav til de strukturer, der skal bære teknisk udstyr og skiltning år efter år. Da Infranord havde brug for at bearbejde og varmforzinke 370 grove rør, blev Weland pladebearbejdning valgt som totalleverandør. Med stor produktionskapacitet og bred specialkompetence kunne hele opgaven håndteres under et og samme tag.



Da Infranord havde behov for at bearbejde og varmforzinke 370 grove rør, blev Weland pladebearbejdning valgt som totalleverandør.

Linjefundamenter bruges til at forankre stolper til bl.a. signaludstyr og skiltning. I et større jernbaneprodukt har Infranord fået hjælp af Weland pladebearbejdning til bearbejdning og varmforzinkning af dele af linjefundamentet af stolper. Med kapacitet til flere skæremetoder udføres bl.a. både plasma- og gasskæring i samme flow.

I omgivelser under jorden skal materialet beskyttes mod korrosion ved hjælp af en ekstra tyk varmforzinkning. Takket være Welands specialkompetence inden for varmforzinkning kunne materialevalg, forbehandling og varmforzinkningsmetode tilpasses til at opnå et zinklag på 115 µm ifølge projektets specifikation.

– For os var det vigtigt med en leverandør, som kunne tage sig af det hele, fra skæring til varmforzinkning, med de høje krav, som projektet stillede. At Weland også kunne opbevare rørene på deres lager og levere dem i etaper gjorde hele projektet nemmere, siger Mohammad Saleh, arbejdsleder hos Infranord.

Imponerende produktion

Leveringen omfattede 370 rør med en diameter på 355 mm, en godstykkelse på 8 mm og en længde på 4 meter. Sammenlagt næsten 1,5 kilometer bearbejdet rørmateriale. Mohammad, som har været på studiebesøg hos Weland, er imponeret over kapaciteten og produktionen.

– Vi er enormt tilfredse med slutresultatet og frem for alt, hvordan Weland optimerede leveringen. Vi har haft en god dialog hele vejen. Det er utrolig lettere, når man straks kan få svar og komme i kontakte med den rette person, siger Mohammad.

Velfungerende logistik

Logistikken har været en vigtig del af hele projektet. Bearbejdningen foregik i forskellige etaper, og efter det sidste trin, varmforzinkningen, blev delene opbevaret på lageret inden levering til slutkunden. Det har gjort, at kunden har kunnet få materialet, når der var brug for det.

Lars Kennethsson, salgschef hos Weland pladebearbejdning, fremhæver, at virksomhedens samlede produktion i Smålandsstenar er en stor styrke.

– Få leverandører har kapacitet til at håndtere denne type af store komplicerede opgaver i et samlet produktionsflow. Med Weland er det nok med én leverandør til både bearbejdning og overfladebehandling. Det gør logistikken nemmere, mindsker gennemløbstiden og sikrer en jævn kvalitet gennem hele projektet, afslutter Lars Kennethsson.



Jimmy Karlsson, adm. direktør hos Pido

20 år er et meget godt bevis

– Vi har benyttet Weland til pladebearbejdning i mindst 20 år, og det viser jo, at vi er meget tilfredse med vores samarbejde, siger Jimmy Karlsson, som er adm. direktør for Pido Shop Concept AB.

Pido Shop Concept er en virksomhed, som projekterer, udvikler og fremstiller standard- og specialindretninger til butikker, lagre og restauranter i tæt samarbejde med sine kunder.

– Vi er med hele vejen fra idé til realisering, hvis kunden ønsker det, siger Jimmy.

I produktionen i Hillerstorp svejses, samles, monteres og lakeres indretningen i den farve, kunden har valgt. Det, der handler om pladebearbejdning, overlades med glæde til Weland.

– De har både en moderne maskinpark og den viden og kompetence, der skal til. Gennem samarbejdet med Weland kan vi i stedet koncentrere os om det, som vi er bedst til, nemlig at skabe funktionelle og flotte indretninger, som tager sig godt ud ude hos vores kunder, siger han.

Høj kvalitet er et must.

Pido Shop Concept henvender sig til alle typer af brancher, men dagligvarehandlen er en af de største.

– Vores standardindretning er udviklet til at kunne holde til mange års hård brug i omgivelser, hvor varer hele tiden tages ned fra butikshylderne. Derfor er høj kvalitet et must, og det er noget, som både vi og Weland leverer på, siger Jimmy, som fortæller, at deres indretning blandt andet findes i et stort antal butikker i ICA, Coop og Hemköp.

Svensk produceret af høj kvalitet

– Vores kunder forlanger produkter af højeste kvalitet, og med vores historie og vores traditionsrige varemærker opfatter vi det som en selvfølge, at produkterne skal have et højt kvalitetsniveau og produceres i Sverige. Det kan Weland tilbyde, udtaler Andreas Ljungberg, som er adm. direktør på FTG Forest i Bäckefors.

FTG Forest er en virksomhed, der tilbyder skovmaskiner til træfældning, transport og forædling til alle, der har skoven som arbejdsplads. Siden 2000 har virksomheden haft et samarbejde med Weland AB, og det er et partnerskab, som siden da har stået på uden afbrydelse.



– Da vi startede samarbejdet var det på en mindre skala, men i dag er Weland vores største leverandør af stål og svejseprodukter, udtaler Mari-Anne Moberg, der er indkøbschef hos FTG Forest.

Lars Kennethsson, som er salgschef hos Welands pladebearbejdning, forklarer, at de største segmenter for hans virksomhedsområde er den tunge automobilindustri, inklusive skovmaskiner, dumpere og hjullæssere.

– I Sverige er vi en klasse for sig og den største aktør på markedet, hvad angår netop pladebearbejdning, siger han.

En leverandør, man kan stole på

De dele, som FTG Forest køber fra Weland til sine kraner og skovmaskiner, er allerede blevet bearbejdet, svejset og er stort set klar til lakering, når de leveres. Det sparer både tid og omkostninger.

– Weland er en leverandør, som vi kan stole på, hvad angår både kvalitet, teknisk viden, leverancer samt service og support, når vi har brug for det, siger Mari-Anne.



Anders Skogsberg, sælger, og Mari-Anne Moberg, indkøbschef hos FTG Forest.

Flere langvarige og givende samarbejder



INERO AB

Smarte og effektive oversvømmelsesbarrierer

Inero AB er en virksomhed, som fremstiller patenterede, mobile oversvømmelsesbarrierer. Grundlæggeren Ingvar fik idéen til barriererne, da han så et nyhedsindslag om en oversvømmelse. Idéen førte ti udvikling af de unikke barrierer, og Weland fik til opgave at fremstille dem i 2007. Det blev indledningen til et samarbejde, som stadig er i gang. Pladerne stanses ud i et stykke og har en hanside med tap og en hunside med hul, så delene nemt kan hægtes ind i hinanden med Ingvars patenterede lynkoblingslås.





SGA CONVEYOR SYSTEM

Banebjælker til automatiske transport- og sorteringssystemer

SGA Conveyor Systems leverer automatiske transport- og sorteringssystemer til intern logistik inden for nethandel og industri. Vi har samarbejdet med SGA i mange år. Det begyndte med, at SGA købte trappetrin af Weland til sine anlæg og udviklede det senere hen til banebjælker til deres aflæsningsbaner. SGA ledte efter en leverandør som kunne tilbyde laserskåret og bukket materiale i fire meters længder, hvilket ikke er så normalt. SGA har også leveret produkter til os hos Weland – et sporsystem til vores pilotprojekt til en lagerelevator, som i dag står hos virksomheden Axelent.

Bæredygtighed hos Weland

Bæredygtighedsspørgsmål har altid været en naturlig del af Weland AB's virksomhed, som har fokus på bl.a. ressourceeffektivitet, arbejdsmiljø og kvalitet. I løbet af de senere år er arbejdet gradvist blevet udviklet, struktureret og prioriteret efter de områder, som har størst betydning for virksomheden, vores kunder og vores omverden.

For pladebearbejdning indebærer det bl.a. fortsat fokus på materialeoptimering, energieffektiv produktion og genbrug af materialespild. Arbejdet med videreudvikling af skrot og materialeoptimering er i dag gængs praksis inden for pladebearbejdning og udgør en vigtig del af virksomhedens kontinuerlige forbedringsarbejde.

Vi har udviklet muligheden for at beregne og rapportere CO_2-data på artikelniveau inden for pladebearbejdning. Det giver kunderne et bedre beslutningsgrundlag allerede i tilbuds- og projekteringsfasen. Samtidig bliver vi ved med at investere i ny teknologi, udvikle vores arbejdsmåder og styrke opfølgningen af de områder, som er vigtige set ud fra både et virksomheds- og bæredygtighedsperspektiv. På den måde skaber vi forudsætningerne for en endnu mere ressourcevenlig og konkurrencedygtig produktion i fremtiden.

Vores bæredygtighedsrapport kan læses i sin helhed på ***www.weland.dk/virksomheden/baeredygtighed***

qValify ISO 9001

qValify ISO 14001

En leverandør er tilstrækkelig

Pladebearbejdning handler om nøjagtighed og præcision ned i mindste detalje.
Der er brug for både stor kompetence, lang erfaring, en moderne maskinpark samt en digitaliseret produktion. Det har vi på Weland AB. Mulighederne er mange og varierende. Du finder dem alle hos os.

Se videoen om pladebearbejdning.

Skæring med præcision

Vi tilbyder flere forskellige typer af skæremetoder i vores produktion. Vi hjælper jer med skæring i både plade og rør. I vores moderne maskinpark har vi ressourcer og viden til at udføre det meste inden for metalbearbejdning med præcision, erfaring og højeste kvalitet.



Laserskæring

Weland har en omfattende, moderne maskinpark til pladebearbejdning. Vi har cirka 15 laserskæringsmaskiner, som arbejder på skift.

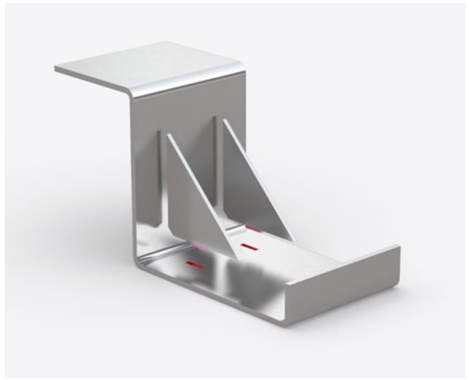
I alt har vi kapacitet til at skære mere end 250 tons metalplade pr. arbejdsdag. Vi arbejder hele tiden på at effektivisere vores maskinpark, og de fleste af vores maskiner er udstyret med 30 kW fiberlaser, hvilket gør produktionen hurtigere og mere bæredygtig.

KAPACITET

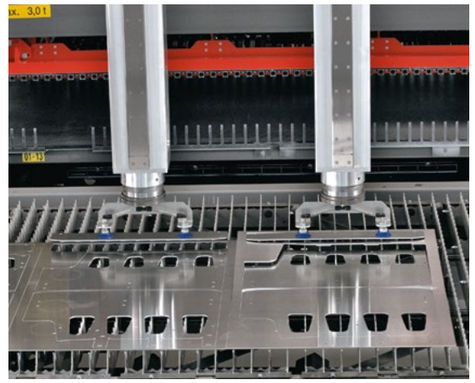
Materialelængde:
Op til 6.000 mm

Materialebredde:
Op til 2.500 mm

Emnetykkelse:
- Kulstål – op til 25 mm
- Rustfrit – op til 10 mm
- Aluminium – op til 25 mm



Tapsystem



Laserskæring



Laserskæring af plade med robotplukning

Prototypefremstilling

Laserskæring er en suveræn metode til at fremstille prototyper på. Eftersom man ikke behøver at fremstille noget specielt værktøj, er det en meget rationel fremstillingsmetode. Vi er på forkant med udviklingen og har investeret mange ressourcer i at digitalisere vores produktion, Industri 4.0. Vores maskiner er integreret i og opkoblet til vores CAD/CAM- og ERP-systemer for at give høj produktivitet og god tilgængelighed.

Tapsystem

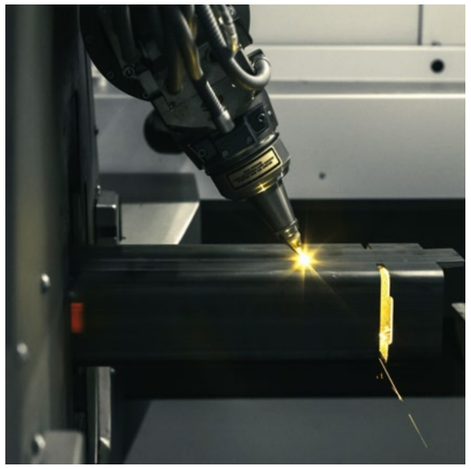
Allerede når komponenterne laserskæres, kan delene forberedes med tapper, geringer, udskæringer og huller i emnet. Det giver en perfekt pasning før svejsning uden behov for dyre emneholdere. Tapskæring letter montering og samling af dele. Man opnår et præcist samlet produkt.

Skæreflader og materialer

Ved laserskæring opnås helt vinkelrette skæreflader. Skærefladerne er desuden så jævne, at slibning som regel ikke er nødvendig. Vores maskinpark opdateres konstant, og vores seneste maskiner til laserskæring kan håndtere pladeformater op til 6000 x 2500 mm.



Rørlaserskæring med fast skærehoved og montering af blindnitter-møtrikker



Bevægeligt hoved



Jumboskæring

Rørlaserskæring

Vi har mange års erfaring i og viden om rørlaserskæring. I vores produktion er der ca. 20 maskiner, som kan imødekomme forskellige kundebehov, hvad angår for eksempel gevindskæring og fugeforberedelse.

De fleste af vores maskiner køres med fiberlaser, hvilket resulterer i en mere bæredygtig produktion. I vores konstant voksende maskinpark har vi mulighed for at skære alt fra mindre rørdimensioner til rør med en diameter på op til 508 mm. Allerede når komponenterne laserskæres, kan delene forberedes med tapper og huller i emnet, hvilket giver en perfekt pasning før svejsning.

Fast skærehoved

Rørlaserskæring med fast skærehoved er den traditionelle metode til laserskæring i rør. Skærehovedet er fast og altid rettet mod centrum af røret. På KKR-profiler bliver snitfladerne vinkelrette mod de plane flader. Skæring af udskæring og kapning af emnet sker med meget stor præcision og hurtighed. I både små og store serier er dette en suveræn produktionsmetode. Vi har en skæremaskine med montering af blindnitter-møtrikker efter hulskæring.

Bevægeligt skærehoved

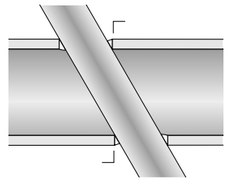
Vi har 9 stk. maskiner af mærket Mazak og Adige med bevægeligt hoved, som giver mulighed for at producere komponenter, som tidligere ikke kunne laserskæres. Fugeforberedelse til svejsning kan skæres uden efterbehandling. Der kan skæres forsænkninger i samme arbejdsgang som hulskæringen. Vi har også rørlasermaskiner til gevindskæring i maskinen. Rørsamlinger "kant mod kant" med buede overflader skæres med stor præcision, hvilket gør, at fladerne passes perfekt mod hinanden. Endvidere er det muligt at fremstille vinklede tilslutninger og rør i forskellige dimensioner. Vi har stor kapacitet med automatisk fremføring af materialer også i tykke dimensioner.

Jumboskæring

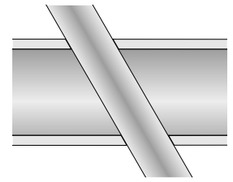
Til tykkere og større profiler har vi udstyret vores maskinpark med to rørlasermaskiner af mærket Adige Jumbo. Maskinerne har kapacitet til at skære rør op til Ø 508 mm. Det åbner for helt nye produktionsmuligheder i det tykke segment til for eksempel stålbygningsindustrien. Ud over runde og firkantede profiler kan vi desuden skære i ovale, halv-fladovale og elliptiske profiler samt valsede stålbjælker.



We now also offer cutting with threading and blind nuts as accessories.



Ved sædvanlig rørskæring går skærefladerne vinkelret mod rørets længderetning.



Med 3D-skæring kan skærefladerne vinkles mod rørets længderetning.

KAPACITET

Materialelængde:
Op til 18.000 mm

Dimensioner:
Maks. ø 508 mm eller 400 x 400 mm
Min. ø 10 mm eller 10 x 10 mm

Emnetykkelse:
Op til 16 mm

Vægt:
Op til 3.600 kg eller 200 kg/m

Gevindskæring: M3 - M12

Blindnit-møtrik: Maks. M12



Vandskæring

Vandskæring er et af alternativerne, når laserskæring ikke kan udføres. Vi har mange maskiner til rådighed og kan skære i de fleste materialer og dimensioner.

Vores maskiner er udstyret med seks skærehoveder, som skærer simultant, hvilket bidrager til en mere effektiv produktion. Med et stort pladelager kan vi levere i løbet af kort tid. Metoden er skånsom mod materialet, da det er en kold skæremetode. Der sker ingen varmepåvirkende strukturforandring i kantzonen. Det betyder også, at man kan skære i alle mulige materialer som træ, glas, natursten, keramik, gummi, plade og andre ikke-porøse materialer.

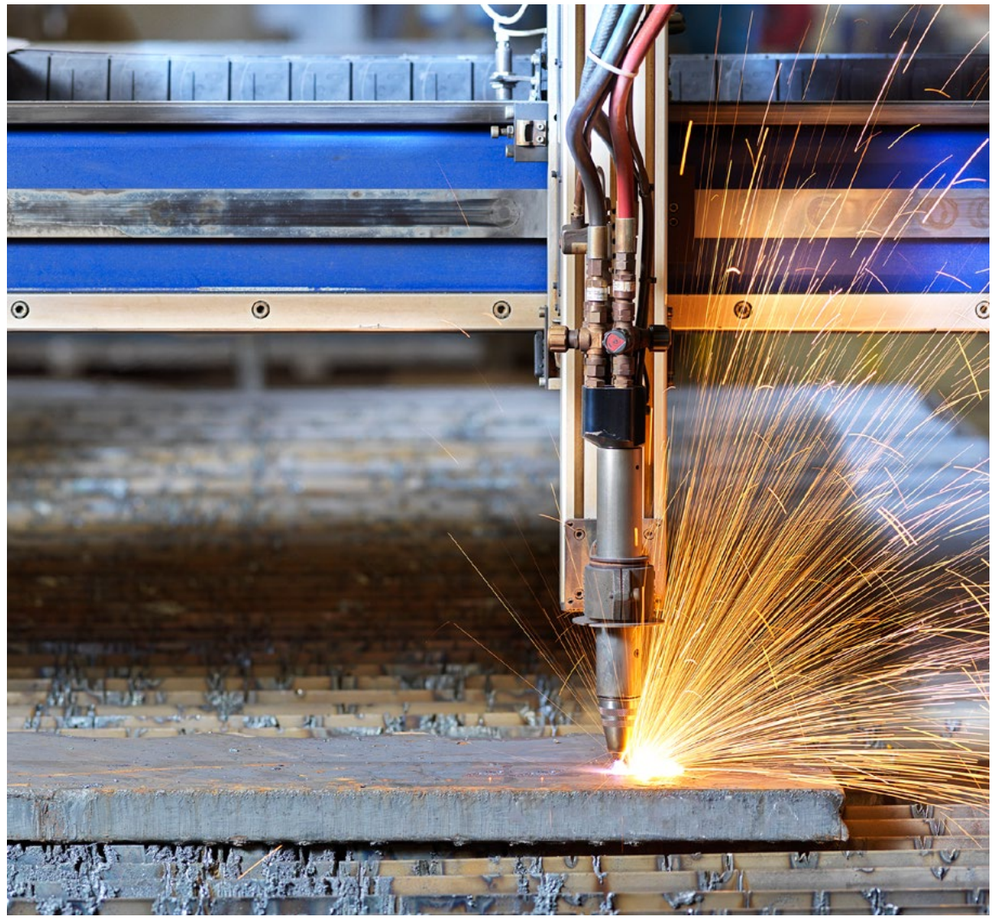
KAPACITET

Materialelængde:
Op til 6.000 mm

Materialebredde:
Op til 4.000 mm

Emnetykkelse:
Op til 100 mm

Antal skærehoveder: 6 stk.



Gasskæring

Til skæring i rigtig tykke pladedimensioner er gasskæring et godt alternativ. Maskinen kan klare op til en tykkelse på 200 mm.

Her skærer vi i rigtigt tykke pladedimensioner med præcision og imponerende hurtighed. Fire skærehoveder og dobbelte borde til oplægning af plader giver en meget stor kapacitet. Alternativet til gasskæring er plasmaskæring, og valget mellem de to fremstillingsmetoder afhænger af tykkelsen og de fornødne tolerancer.

KAPACITET

Materialelængde:
Op til 6.000 mm

Materialebredde:
Op til 2.500 mm

Emnetykkelse:
Op til 200 mm

Skæremaskine:
- Messer Multiterm 5000
- 4 stk. gasbrændere
- Model Alfa Torch



Plasmaskæring

Til skæring i mellemgrove pladedimensioner er plasmaskæring et godt alternativ. Maskinen kan klare op til en tykkelse på 50 mm.

Maskinen skærer med høj præcision og imponerende hurtighed. Dobbelte skærehoveder og dobbelte borde til oplægning af plader giver en meget stor kapacitet. Et alternativ til plasmaskæring er gasskæring. Valget af fremstillingsmetode afhænger til dels af materialets tykkelse, men også af de tolerancer, som kræves.

KAPACITET

Materialelængde:
Op til 12.000 mm

Materialebredde:
Op til 2.500 mm

Emnetykkelse:
Op til 50 mm

Antal skæremaskiner 2 stk.
Model Hyperterm HPF 260



Slidsning

Slidsning af båndstål sker fra coils til smallere bånd. Vi hjælper også til med formatklipning og afretning.

Vi har et omfattende lager af varmvalset plade i forskellige kvaliteter og tykkelser. Vores udstyr til spaltning af coils kan klare båndstål i en tykkelse op til 6 mm. Vi kan spalte smalle bånd op i en mindstebredde på 18 mm. Den største bredde, vi kan bearbejde, er 1.500 mm. I forbindelse med båndskæring kan vi desuden stå til tjeneste med afretning og klipning af båndstål. Det gælder for bånd i alle dimensioner med en længde på op til 6 meter.

KAPACITET

Materialebredde:
Op til 1.500 mm

Emnetykkelse:
Op til 6 mm

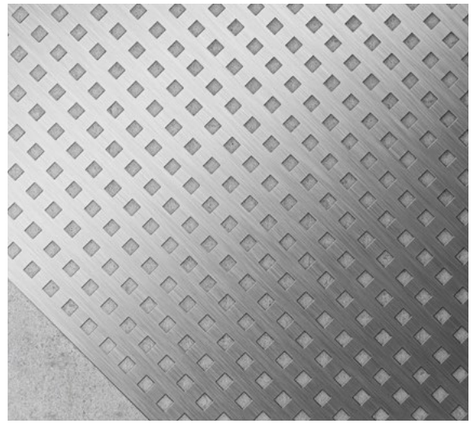
Stansning i plade

Vi kan udføre stansning i både metalplade og rør. Med Sveriges mest moderne maskinpark er vi med jer fra idé til færdigt produkt. Vi håndterer de fleste CAD-formater og kan hurtigt komme i gang med produktionen fra færdig dokumentation.

STANSNING | STANSNING MED AUTOMATBUKNING



Automatbukning



Stanset plade



Hultagning med opkravning

Stansning med automatbukning

Vi tilbyder stansning af plader og rør i vores moderne maskinlinjer og kan håndtere både små og store volumener. Vi er med jer hele vejen fra idé til færdigt produkt.

Stansning giver høj præcision og fleksibilitet og er en meget effektiv metode til bearbejdning af tynde metalplader. Vi har fire maskinlinjer til stansning med unikke egenskaber for at opfylde markedets skiftende behov. Produktionslinjerne er udstyret med stansehoved, vinkelsaks og bukkeautomater. Samtlige linjer har en høj automationsgrad og håndterer materialer fra coils eller udgangsplade til færdig komponent. I samme linje kan vi stanse, klippe, forme, bukke og stable komponenter, hvilket giver os stor fleksibilitet med korte nedetider og høj præcision. Panelbukning giver store tidsmæssige fordele sammenlignet med kantpresning. Det gør stansning til en alsidig og omkostningseffektiv metode til pladebearbejdning. Vi tilbyder også opkravning, en metode, hvor hullet bliver helt cylindrisk, hvilket gør, at gevindet bliver nøjagtigt i hele pladetykkelsen til sammenligning med et traditionelt, stanset, gevindskåret hul, som bliver formet som en kegle.

KAPACITET STANSNING

Materialelængde
Op til: 4.300 mm

Materialebredde
Op til 1.500 mm

Emnetykkelse
0,5 - 8,0 mm

Hultagning:
Maks. 9 stk. huller i et moment

KAPACITET BUKNING

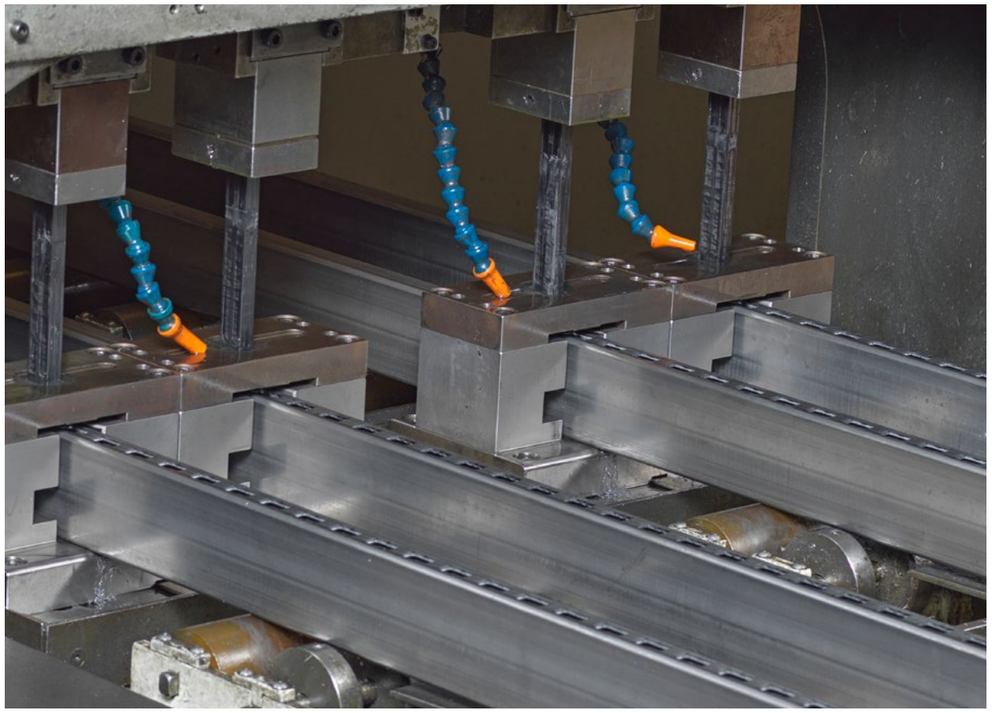
Materialelængde:
- Maks. længde (X): 3.990 mm
- Min. længde (X): 285 mm

Materialebredde
- Maks. bredde (Y): 1.524 mm
- Min. bredde (Y): 190 mm

Emnetykkelse
- 0,5 - 4,0 mm
- Diagonalt mål (D) op til 4.000 mm



STANSNING | PERFORERINGSLINJE



Perforeringslinje

Vi tilbyder perforering af rør i en række forskellige rørdimensioner og hulmønstre. Vi kan også fremstille specialværktøjer og kundetilpassede løsninger til for eksempel butiksindretninger.

I vores produktion findes en perforeringslinje, hvor vi perforerer huller i firkantrør. Den effektive perforeringsmaskine kan klare en række forskellige dimensioner og perforerer huller i flere rør ad gangen; en hurtig og rationel metode, der gør, at vi kan tilbyde korte leveringstider og høj kvalitet. Vores højteknologiske kompetence, egen produktion og fleksibilitet gør os til en førende leverandør af perforerede rør.

Weland har et stort antal standardværktøjer i en række forskellige rørdimensioner og hulstørrelser/hulmønstre til perforering af rør, men fremstiller gerne nye værktøjer efter behov til nye hulmønstre eller rørdimensioner. Det indebærer, at vi kan fremstille unikke, kundetilpassede løsninger til perforering af rør.

KAPACITET

Dimensioner rektangulært rør:
Op til 110 x 30 x 3 mm

Dimensioner kvadratisk rør:
Op til 80 x 80 x 3 mm

Rørlængde:
- Maks. 3.500 mm
- Min. 800 mm

Rørvægt:
Op til 30 kg

Klippekraft:
15 tons pr. stanse

Efterbearbejdning i forskellige materialer

Vi tilbyder flere forskellige typer af pladebearbejdning – efterbearbejdning, skærende bearbejdning, bukning og svejsning. Vi har både kompetence og udstyr til at udføre alle former for pladearbejde, uanset om det er små eller store projekter. Med høj kompetence og moderne produktionsteknologi tilbyder vi fleksibel og omkostningseffektiv bearbejdning af plade- og rørkonstruktioner.



Robotcelle



Værktøj i fleroperationsmaskine



Boring



Horisontal fleroperationsmaskine
Maksimalt bearbejdningsområde: 1,7x1,4x1,5 meter
(120 forskellige værktøjer)



Bedfræser
Maksimalt bearbejdningsområde: 8x2,6x1,3 meter

Skærende maskinbearbejdning

I vores maskiner til skærende bearbejdning udfører vi blandt andet fræsning, boring, oprømning og gevindskæring med stor præcision.

Hvis præcisionen af de laserskårede huller ikke er tilstrækkelig, udfører vi oprømning eller en anden behandling for at opnå den rette tolerance. Laserskårede huller kan normalt gevindskæres direkte uden nogen form for forbehandling. Horisontal bearbejdning med bordkrængning muliggør bearbejdning fra tre sider i én opspænding. Vi har cirka 20 maskiner af mærket Mazak til skærende bearbejdning blandt andet HCN 5000 med palletech. Alle vores maskiner har forskellige egenskaber for at opfylde markedets skiftende behov.

Med vores horisontale multifunktionsmaskine kan vi håndtere skærende bearbejdning af tungere og mere komplicerede opgaver. Maskinen er udstyret med 120 forskellige værktøjer, som gør, at den kan udføre mange forskellige typer af arbejdsmomenter i én og samme proces. Den har et maksimalt bearbejdningsområde på 1,7 x 1,4 x 1,5 meter.

Robotcelle

Vores tre fleksible bearbejdningsceller giver mulighed for hurtige omstillinger til boring og fræsning. Da boring og fræsning med korte cyklustider indebærer mange emneskift, har vi udarbejdet løsninger i form af bearbejdningsceller. De giver stor fleksibilitet og mulighed for tidseffektive omstillinger af maskinen. Robotcellen består af en horisontal fleroperationsmaskine og lange båndtransportører, som giver mulighed for at lagre ved ubemandet maskinkørsel. I cellen er der også mulighed for at udtage færdige emner på tre pallepladser.

KAPACITET

Materialelængde:
Op til 8.000 mm

Materialebredde:
Op til 1.300 mm

Materialehøjde:
Op til 2.600 mm

Værktøj: 120 stk.



Tromlepolering



Afgratning

Efterbearbejdning

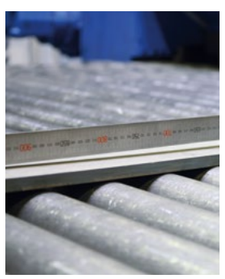
Vi tilbyder tromlepolering, afgratning, afretning og sandblæsning af pladeemner. Med vores erfaring og kompetence kan vi fastslå, hvilken metode der egner sig bedst til netop din virksomhed.

Tromlepolering

Tromlepolering er specielt velegnet til afgratning af små emner. Emnerne tromlepoleres for at fjerne grater og skarpe kanter. Denne metode bruges oftest, når emnerne skal overfladebehandles.

Afretning

Vi har to afrettere, en HRC-afretter samt en ARKU FlatMaster 120 200, som med stor præcision afretter pladeemner i tykkelser op til 25 mm og bredder op til 2.000 mm. Afretteren består af en række valser, som med CNC-styring automatisk regulerer valsetryk og fremføring for at opnå et optimalt resultat. Takket være CNC-styringen skal der ikke foretages nogen omstillinger for at tage hensyn til huller og åbninger i emnerne.



Plade **før** afretning



Plade **efter** afretning

Afgratning

Emner kan afgrates for at fjerne grater og skarpe kanter. Det er vigtigt for at opnå en god vedhæftning ved den efterfølgende overfladebehandling som fx lakering. Denne metode bearbejder både over- og undersiden samtidig.

Sandblæsning

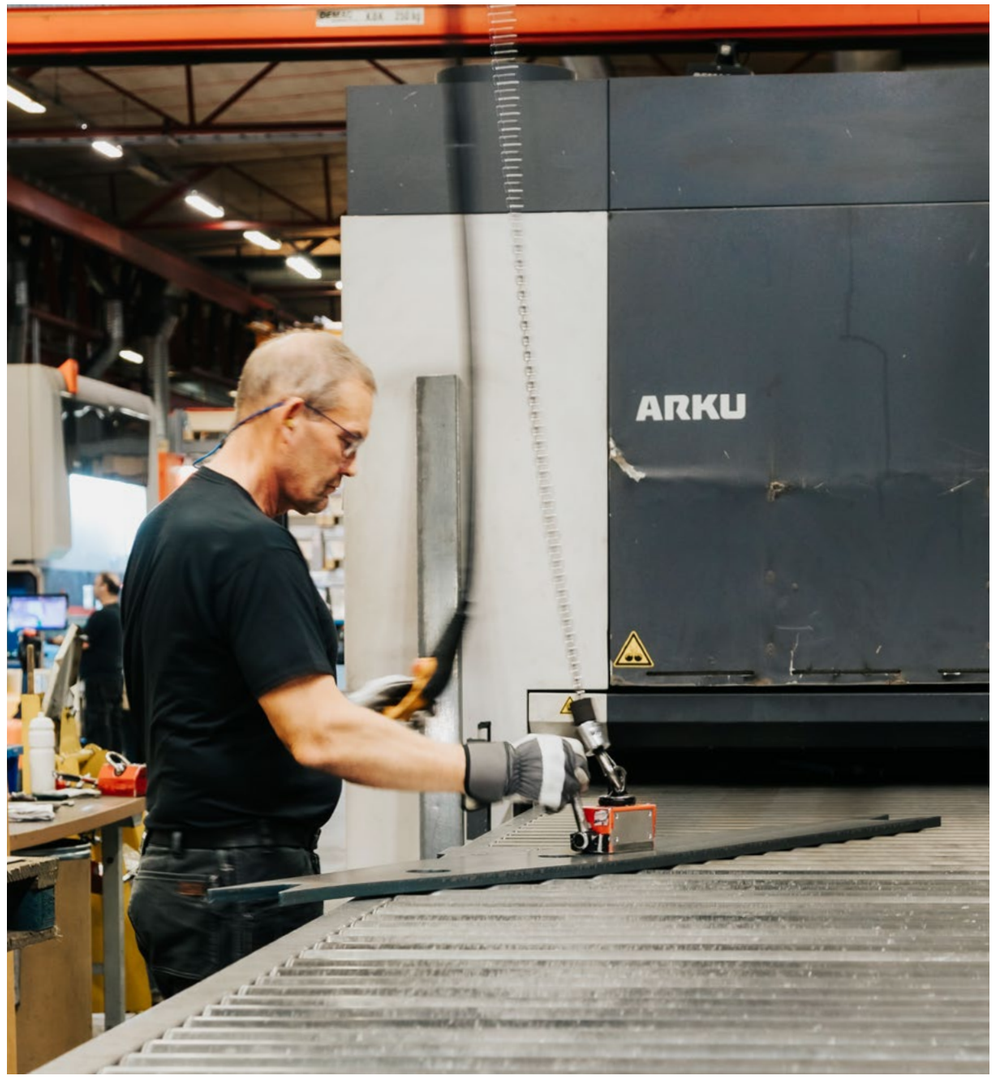
Sandblæsning er en effektiv måde at fjerne snavs og/eller løse partikler på og skabe forudsætninger for effektiv hæftning inden lakering. Sandblæsning egner sig bedst til større emner.

KAPACITET AFRETNING

Emnetykkelse:
0,8 - 25 mm

Emnebredde:
Op til 2.000 mm

Planhedstolerance:
+/- 1 mm/m

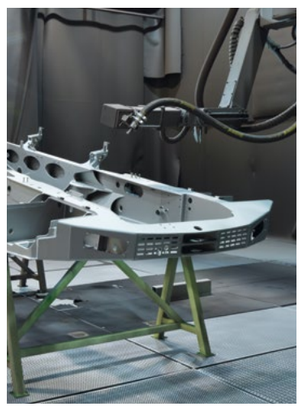


Afretning



Sandblæsning

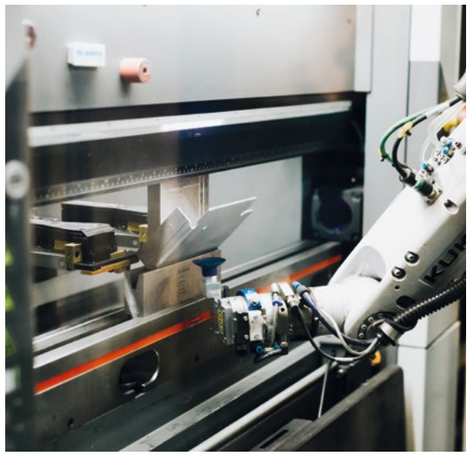




Sandblæsning af store emner



Manuel bukning



Robotbukning

Bukning

Bukning indebærer, at pladen bukkes i en kantpresser til den form, der er blevet specificeret. Ved pladebearbejdning er kantpresning et meget vigtigt element for at kunne levere et komplet pladeemne.

Moderne maskiner

Som virksomhed er vi på forkant med udviklingen inden for pladebukning. Vores moderne maskiner kan klare de fleste materialer og dimensioner. Et bredt udbud af standardværktøjer giver os mulighed for hurtigt at starte produktionen op af et nyt projekt til lave omkostninger. Hvis I ønsker en speciel form, udvikler vi gerne nye værktøjer baseret på jeres ønsker. Vi hjælper jer gerne med bukning af plader.

Effektive kantpressere

Kantpresningen udføres som en efterbearbejdning i nogle af vores skæreprocesser. Vi har cirka ti kantpressemaskiner i forskellige størrelser, alle med CNC-styret bukning. Kantpresserne har kapaciteter, der går fra 40 tons op til 800 tons. Kantpresseren, der har en pressekraft på 800 tons, en maksimal arbejdslængde på 6.200 mm samt CNC-styring, giver os mulighed for at udføre arbejder, som rigtig få virksomheder kan håndtere på markedet i dag.

KAPACITET

Pressekraft:
Op til 800 tons

Bukkelængde:
Op til 6.200 mm

Værktøjsrum:
Op til 735 mm

Slaglængde:
Op til 565 mm

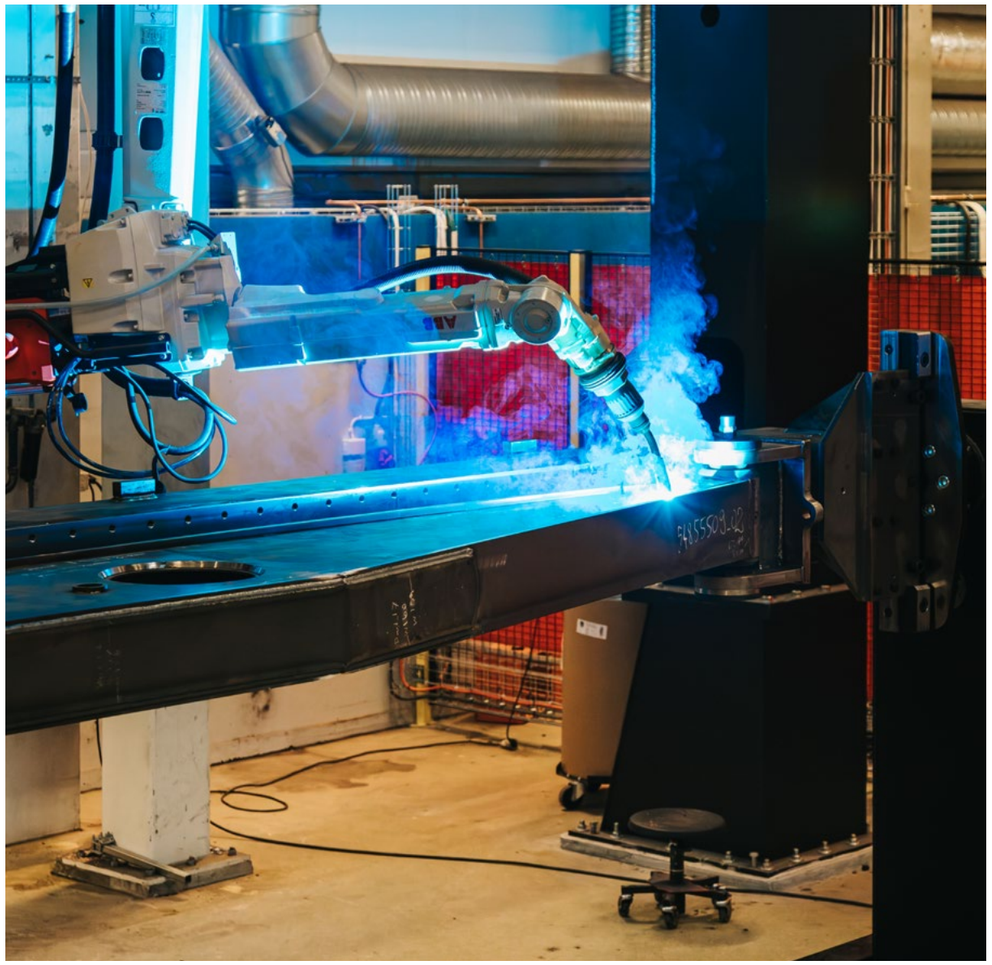
Vinkelmåling



CNC-styring



Robotbukning



Robotsvejsning



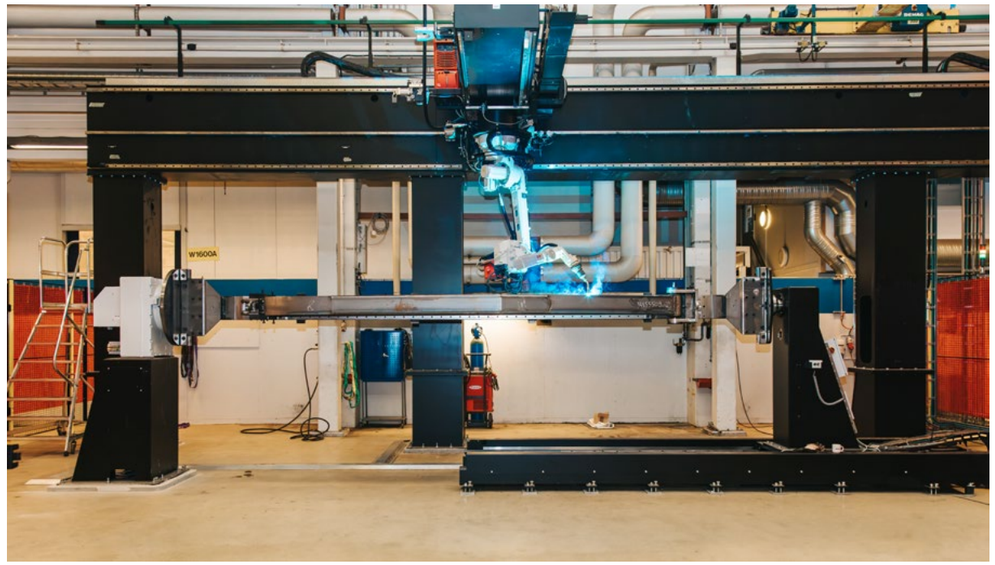
Robotsvejsning



Robotsvejsning



Manuel svejsning



Robotcelle

Svejsning

Vi er certificerede inden for både robotsvejsning og manuel svejsning og kan tilbyde svejsede emner i både store og små serier.

Som følge af mange års erfaring med blandede konstruktioner er vi dygtige til at tilpasse svejsningen efter dine specifikke forudsætninger, uanset om det drejer sig om maskinelle eller manuelle svejsearbejder.

Hos os kan du få hjælp til svejsning hele vejen fra idé til færdigt produkt. Vores medarbejdere har lang erfaring med forskellige former for svejsearbejde. Når du bestiller færdige komponenter, som for eksempel laserskæres, bukkes, tromlepoleres og svejses hos os, udnytter du vores fulde potentiale. Vi tilbyder komponenter af høj kvalitet og med fuldstændigt styr på leveringen, fordi hele produktionen sker under ét og samme tag. Dette gør os til en komplet partner og underleverandør.

Robotsvejsning

Robotsvejsning er særligt velegnet til serieproduktion og komponenter, som fremstilles i større mængder. Vi tilbyder robotsvejsning, svejseceller med højtydende robotter samt godt ti robotter i forskellige dimensionsområder.

Manuel svejsning

For komponenter, som fremstilles i mindre serier, er manuel svejsning det bedste alternativ. Vi er certificeret i henhold til ISO 3834-3 og udfører svejsning i egne lokaler med svejsere, som er certificeret i henhold til SS-EN 287-1.

KAPACITET ROBOTSVEJSNING

Kørebane: 25 m

Arme med robotvogn: 2 stk 2.540 mm

Robotsvejsere: 2 stk.
model ABB IRB 2600ID-8/2.00

Positionsstiller: 2 stk. 5.000 kg
kørelængde 2.500 mm - 6.500 mm

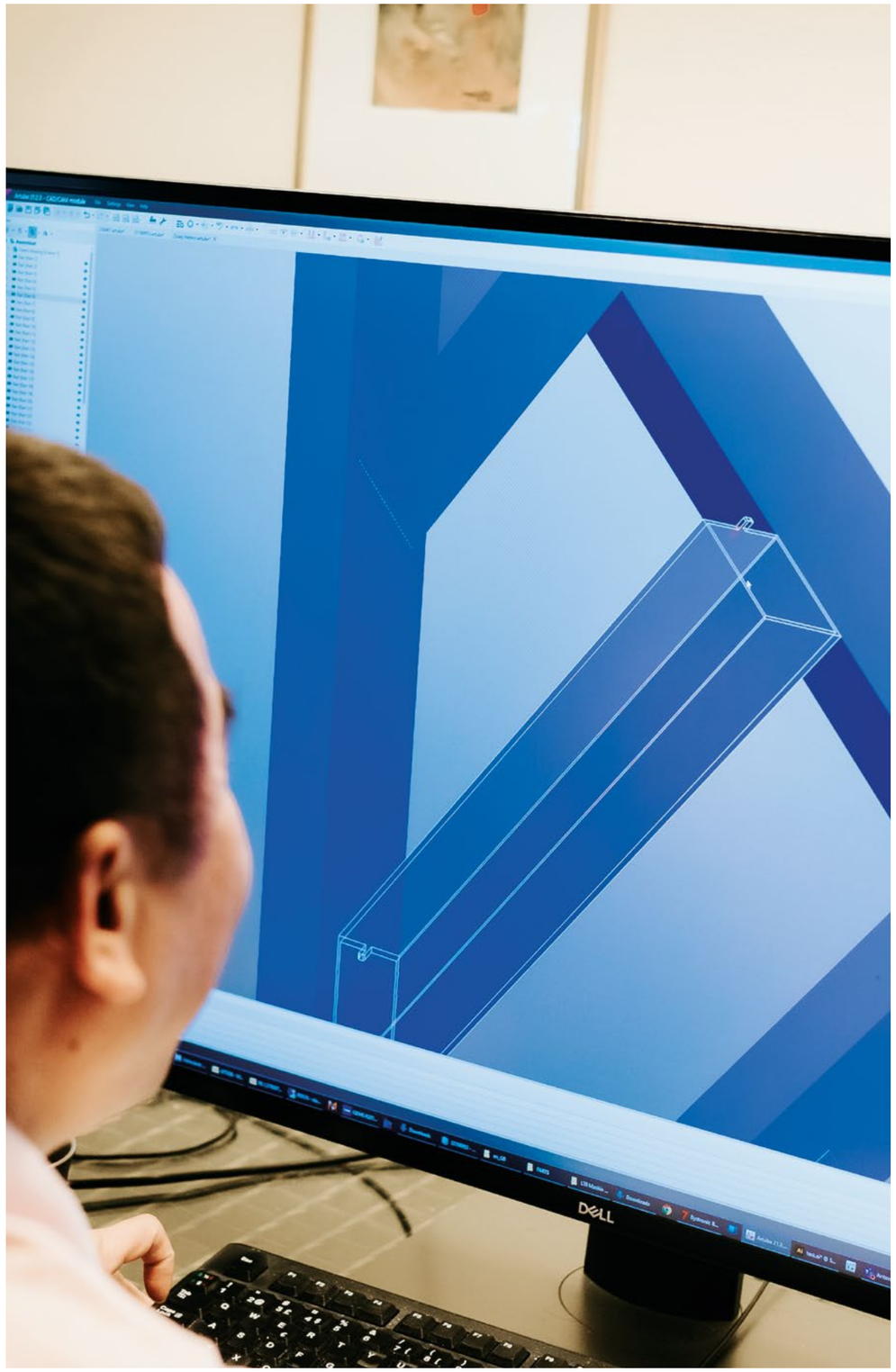
Bane til pinoldok: 2 stk.
maks. kørelængde 4.166 mm

Dimension arbejdsstykke: Op til 5.000 kg,
længde 6.000 mm, dybde 3.000 mm

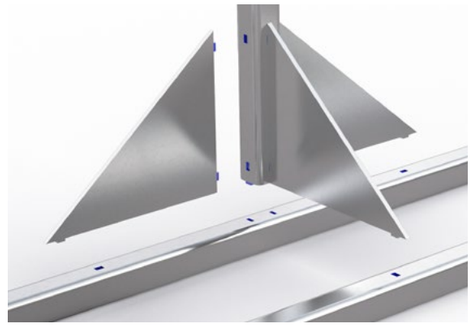
Øvrige tjenester

Har du brug for yderligere hjælp til dit pladebearbejdningsprojekt foruden skæring, stansning og bearbejdning? Da vi hjælper dig gerne med alt fra konstruktion og tegninger til kontrolmåling, overfladebehandling og endelig levering af dine plade-komponenter. Med et stort lager af plader og rør i flere forskellige materialer og dimensioner kan vi leve op til vores kunders kvalitetskrav og tilbyde hurtige leveringer. Vi udfører forskellige typer af overfladebehandling af emner, såsom lakering, varmforzinkning og bejdsning.

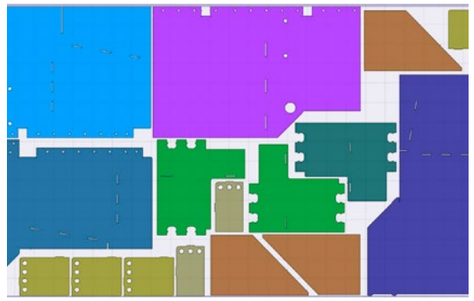
Vi kan også tilbyde andre typer af overfladebehandling sammen med samarbejdspartnere i nærheden af os.



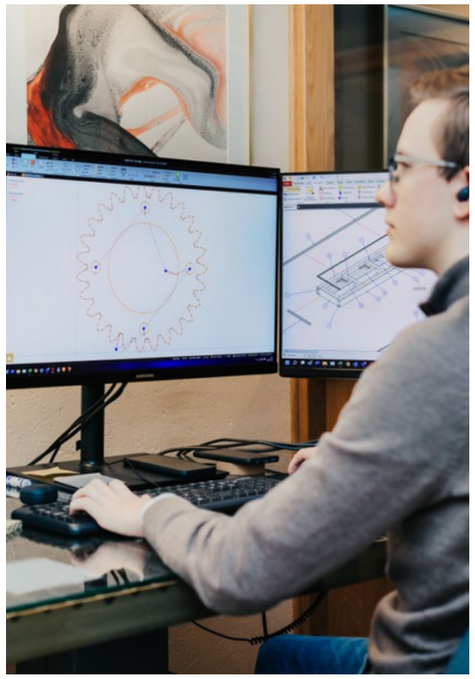
CAD-model



Tapning



Minimering af spild



Al programmering af lasermaskinerne sker på vores tegnestue

Konstruktion

Al programmering af lasermaskiner foregår på vores tegnestue, hvor vores medarbejdere har mange års erfaring i programmering.

På tegnestuen arbejder vi med det sidste nye CAD-udstyr, hvor vi først og fremmest bruger SolidWorks. Vi hjælper gerne til med udarbejdning af tegninger eller arbejder efter færdige tegninger fra jer. Vores medarbejdere kan programmering til fingerspidserne, hvilket gør, at vi på nuværende tidspunkt i gennemsnit programmerer 50 nye emner om dagen året rundt. På tegnestuen laver vi også vores egne produktionstilpasninger og forbereder artiklerne med materialer og beregner skæretider.

Tapning

Allerede når komponenterne laserskæres, kan emnerne forberedes med tapper, geringer, udskæringer og huller i emnerne. Det giver en perfekt pasning før svejsning uden behov for dyre emneholdere. Tapskæring letter montering og samling af delene. Man opnår et præcist sammenføjet produkt.

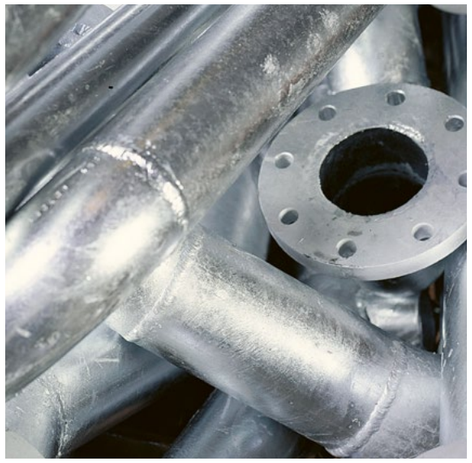
Minimering af spild

Vi arbejder hårdt på maksimal udnyttelse af pladerne for derved at få så lidt spild/skrot som muligt. Vores mål er altid at være på forkant med den nye teknologiske udvikling, og det gælder også for vores software. Vi har et avanceret system til overvågning/rapportering af materialeforbrug. I dette system kan vi nemt følge præcist, hvor langt i processen vi er kommet med et skæreplan, og se, hvilket emne der skæres. Al rapportering af materialer sker automatisk, hvilket gør, at vores materialeregnskab altid er opdateret, og vi har et godt overblik over, hvor meget skrot der er tilbage.

Alle led i produktionskæden gennemgår grundig kontrol, og vi arbejder i henhold til kvalitetssystemet ISO 9001. Vi er også miljøcertificeret i henhold til ISO 14001.



Lakering



Varmforzinkning

Overfladebehandling

Vi udfører overfladebehandling af vores produkter på egne overfladebehandlingsanlæg. Her arbejder vi med overfladebehandling som grundmaling, færdigmaling, sandblæsning og varmforzinkning.

Eftersom vi styrer hele processen og har lang erfaring med overfladebehandling, kan vi sikre en høj kvalitet. Det gør også, at vi kan tilbyde vores kunder et færdigt produkt helt efter deres ønsker.

Hos Weland AB udføres pulverlakering, mens datterselskabet Weland Welded Components AB udfører vådlakering. Zinken Weland AB tager sig af varmforzinkning af stål. Hvilket alternativ, der egner sig bedst, afhænger af, hvordan og hvor produktet skal bruges.

Lakering

Vi tilbyder vores produkter i både grundmalede og færdiglakerede udførelser, så de kan passe til forskellige behov og ønsker. Overfladebehandlingsarbejdet udføres i moderne og effektive maleranlæg. Eftersom vi har store lokaler, kan vi arbejde med voluminøse genstande op til 10 x 10 meter, med både sandblæsning og lakering. Du kan vælge den standardfarve du ønsker.
Pulverlakering giver et meget fint resultat og egner sig især til produkter, som bruges indendørs.
Vådlakering er på mange måder et holdbart alternativ, der egner sig til produkter, der har behov for en slidstærk overfladebehandling, men som ikke kan varmforzinkes.

Til vådlakering arbejder Weland Welded Components AB med malingstypen Polane, som er kendetegnet ved sit minimale malingsforbrug. Det gør den til et miljøvenligt, holdbart alternativ, samtidigt med at den lille mængde maling bidrager til, at den tørrer hurtigt. Vådlakering med Polane passer perfekt til produkter, som skal bruges udendørs, men som af forskellige årsager ikke kan varmforzinkes.

Varmforzinkning

Varmforzinkning giver den bedste rustbeskyttelse og er derfor velegnet til stålprodukter, som skal bruges udendørs. Vi kan også lakere et produkt med en varmforzinket overflade, så den passer ind i et specifikt miljø.

Produktet, som skal varmforzinkes, nedsænkes i et zinkbad med smeltet zink. I kontaktfladen mellem stål og flydende zink sker en reaktion, som danner en jern-/zinklegering. Det betyder, at zinklaget ikke kan skalle af eller ruste indefra. Zinken Weland AB, som udfører arbejdet, har et moderne varmforzinkningsanlæg i Ulricehamn.

Bejdsning

Ved svejsning og slibning af rustfrie genstande beskadiges overfladelaget. Hvis disse overflader ikke behandles med bejdsning, er risikoen for angreb af korrosion stor. For at genoprette yderlaget og få en komplet korrosionshærdning skal emnet bejdses.

ØVRIGT | OVERFLADEBEHANDLING



Lakering



Målearm



Målebord



Kontrolmåling



Manuel kontrolmåling

Kontrolmåling

Vi lægger stor vægt på kvalitet i vores produktionsproces. Af den grund har vi også en kontrolmåling i absolut topklasse.

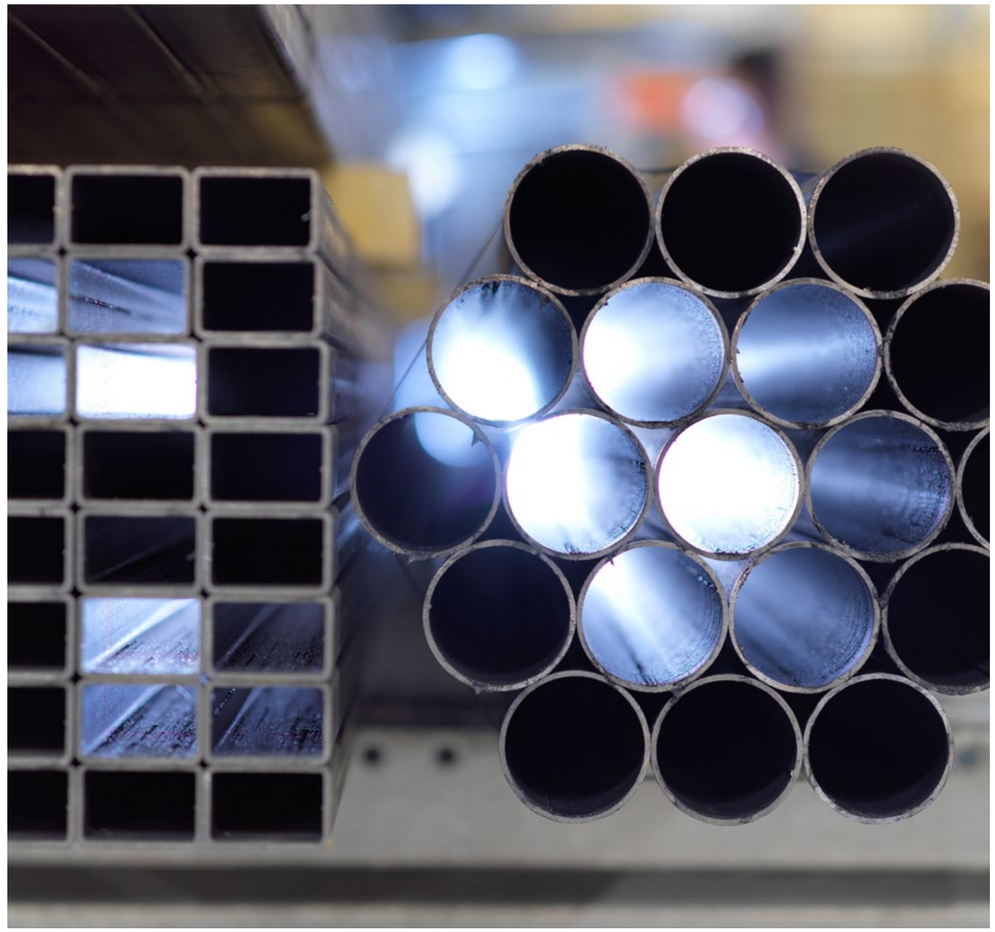
Vores afdeling for kvalitetskontrol har måleudstyr i absolut højeste klasse til sin rådighed. I vores målerum har vi blandt andet et CMM-måleudstyr med imponerende måleegenskaber. Det massive måle-maskine måler hele 5 x 2 meter og vejer 19 tons. Vi kan måle emner i størrelser op til 4 x 1,5 x 1,2 meter med en nøjagtighed på 3,5 µm + L/300.

Ud over CMM-udstyret har vi også en mobil målearm til mere fleksibel måling. Ræckevidde er 3,5 m, og den er udstyret med en 3D-laserscanner.

KAPACITET

Målemaskine
- Op til 4.000 x 1.500 x 1.200 mm
- Nøjagtighed: 3,5 µm + L/300

Målearm
- Ræckevidde 3.500 mm
- Udstyret med en 3D-laserscanner



Firkant- og rørprofiler

Plade- og rørlager

Vi har et omfattende lager af plader og rør i mange forskellige materialekvaliteter og dimensioner.

For at kunne leve op til vores kunders krav til kvalitet og hurtige leveringer kræves et meget omfattende pladelager. Vi har altid mindst 6000 tons plader hjemme, i de fleste kvaliteter og tykkelser. For eksempel koldvalset plade fra 0,5 til 3,0 mm, varmvalset bejdset plade S355 MCD - S700 MCD fra 3 til 20 mm og rustfrit 1.4301 og syrefast 1.4404 fra 1 til 15 mm. Desuden har vi en hel del yderst slidstærke tykke plader af typen S690QL og S890QL på lager.

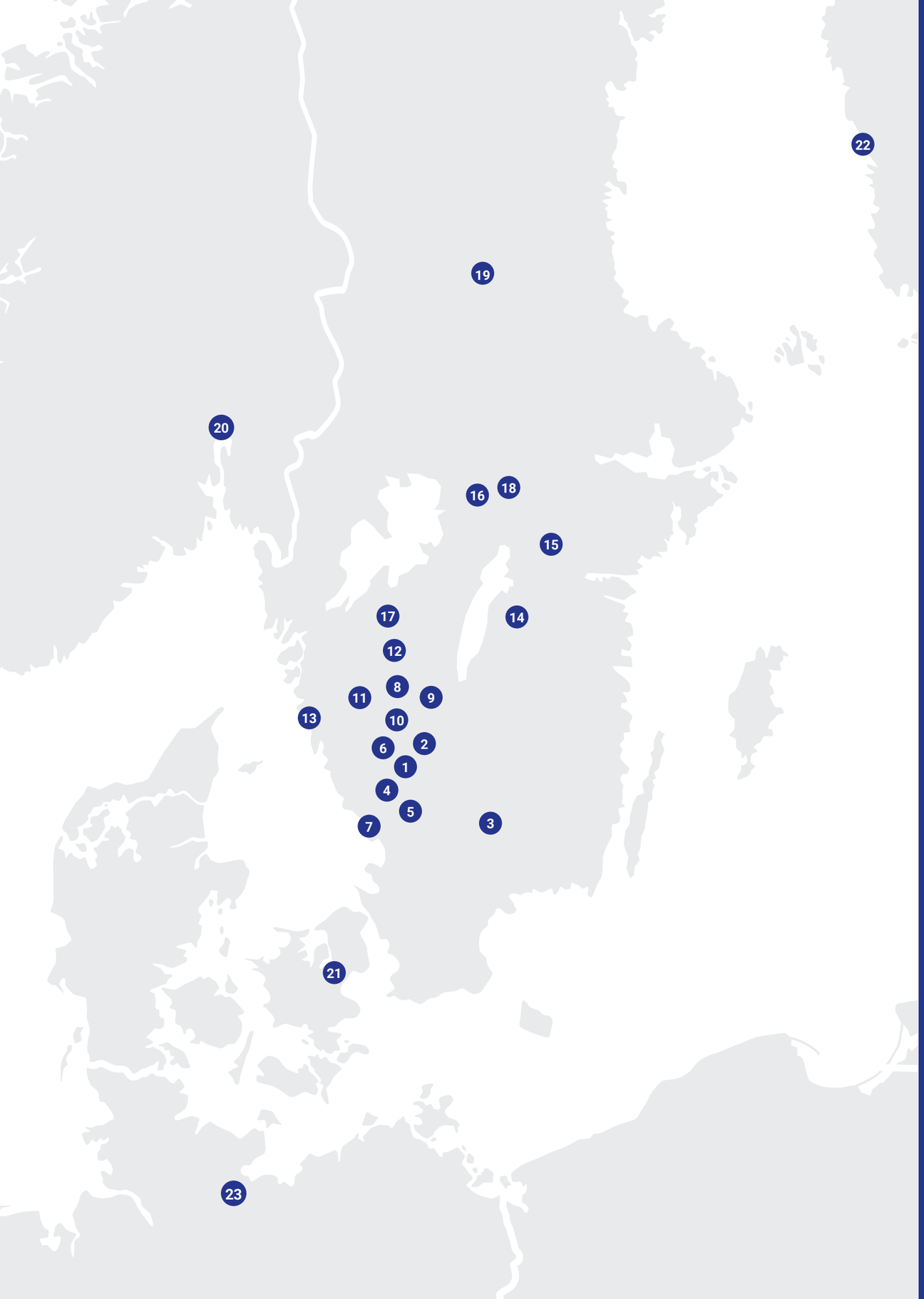
Foruden ovenstående er der en række andre pladekvaliteter og dimensioner.

Rør og firkantprofiler

Vi har desuden et omfattende lager af rør i forskellige dimensioner og materialekvaliteter. Hvis vi ikke har det rette materiale hjemme, skaffer vi det hurtigt gennem vores gode leverandørkontakter.



Rørlager



Sammen udgør vi **Welandkoncernen**

Welandkoncernen er familieejet, og størsteparten af selskaberne er geografisk placeret i Sydsverige. Kendetegnende for samtlige af dem er, at de producerer og sælger svensk fremstillede produkter. Størsteparten af selskaberne arbejder med stål – et materiale, som holder i generationer, og som desuden kan genbruges om og om igen. Hovedparten af vores kunder findes i Europa, men vi har også selskaber inden for koncernen, som har hele verden som deres arbejdsplads og marked.

1. Smålandsstenar
Weland AB
Weland Design™
Weland Plastic AB
Weland Medical AB - WeLoc
AB Ivar Petterssons
Järnmanufaktur

2. Gislaved
Weland Solutions AB
Weland Industricentrum AB

3. Alvesta
Weland Aluminium AB
Weland Utemiljö™
Weland Golf™
Weland Trafikmiljö™

4. Hyltebruk
Bendex AB

5. Lidhult
Weland Welded Components AB

6. Håcksvik
AJAB Smide AB

7. Halmstad
Industrireklam i Halmstad AB

8. Ulricehamn
Weland Stål AB
Zinken Weland i Ulricehamn AB

9. Bottnaryd
Weland Plåt AB
Momec AB

10. Tranemo
MST Automation AB

11. Borås
Maku Stål AB

12. Floby
Floby Durk AB

13. Mölndal
AT Installation AB

14. Mjölby
Hogstad Aluminium AB
Plåtmodul i Mjölby AB

15. Rejmyre
Häfla Bruks AB

16. Fjugesta
Kåbe-Mattan AB

17. Kvänum
Rotage AB

18. Örebro
Andon Robotics AB

19. Mora
Per Wikstrand AB

20. Frogner
Weland AS

21. Taastrup
Weland & Sønner A/S

22. Ulvila
Weland OY

23. Lübeck
Weland GmbH

Opdag hele vores udbud på vores hjemmeside.



43 99 75 55 | weland@weland.dk | weland.dk