



PLÅTBEARBETNING

Er kompletta legoleverantör







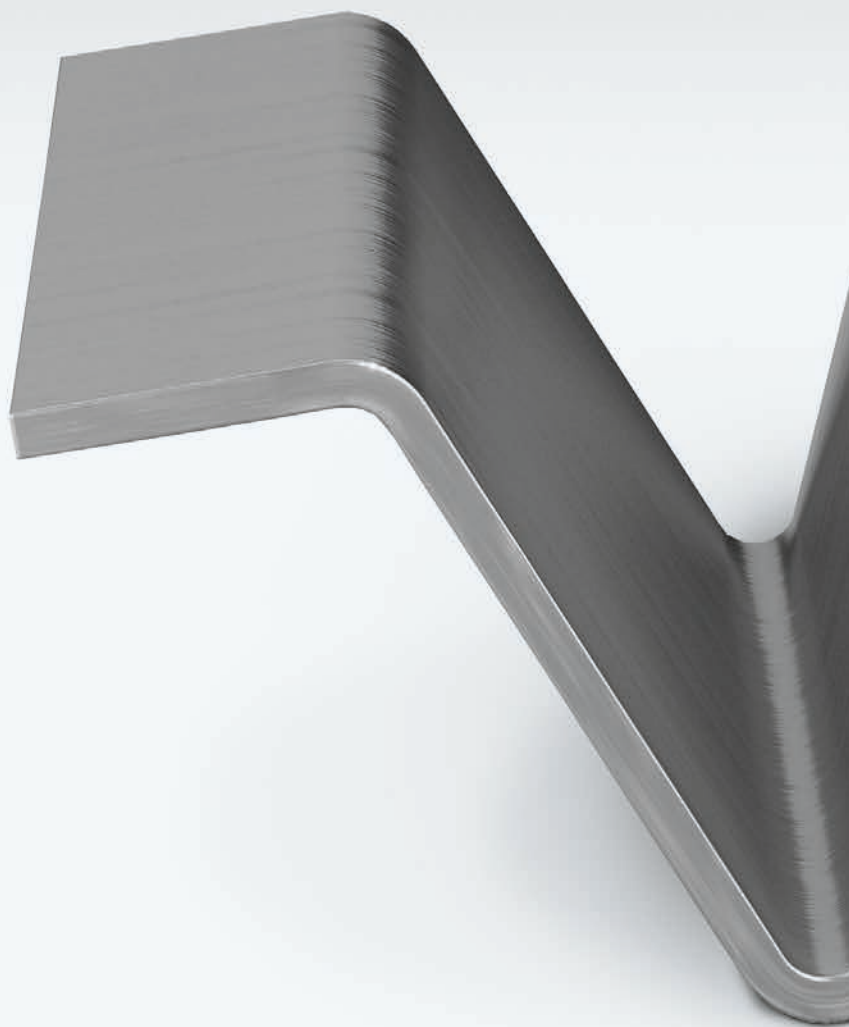
WELAND VISAR VÄGEN

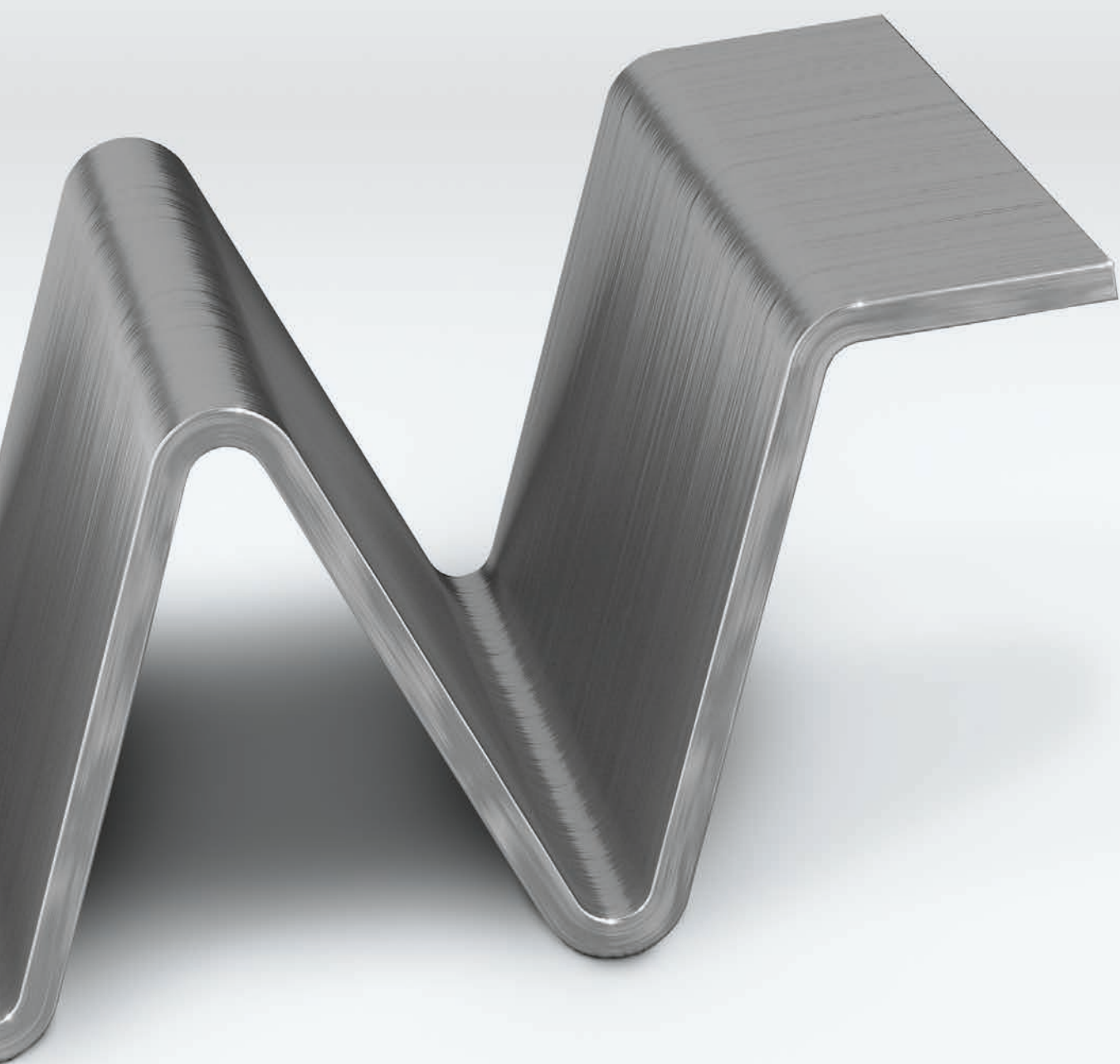
Genom årtionden har vår uppfinningsrikedom banat väg för flertalet förgreningar i vår affärsverksamhet. En av dessa är vår avdelning för plåtbearbetning. Genom flertalet vinnande ställningstaganden har vi skapat de förutsättningar som krävs för att vara er långsiktiga samarbetspartner. Ambitionen har alltid varit att med målmedvetenhet och modern teknik skapa förutsättningar för en hållbar, långsiktig och trygg produktion.

VÅR RESA

1991 PÅBÖRJADES vår resa mot nya mål. Vi investerade i vår första laser-maskin. Föga anade vi då vad som låg framför våra fötter.

Utefter vår väg passerade vi flertalet milstolpar och idag är vi en komplett leverantör av plåtbearbetning, där du som kund kan känna dig trygg i att lämna över ett totalansvar till oss. Det som för drygt 30 år sedan började som en liten avgrening är idag ett av våra mest expansiva affärsområden. Allt tack vare en småländsk entreprenör med viljan att gå sin egen väg.







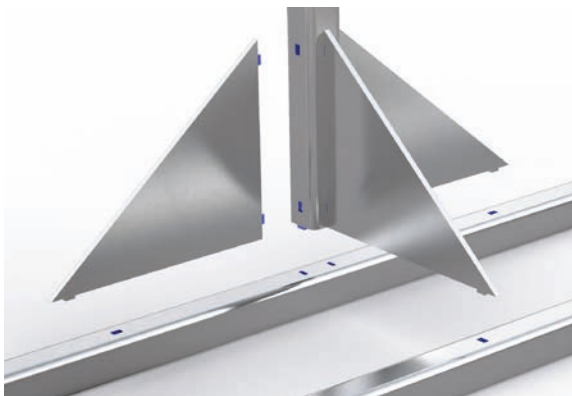
PLÅTBEARBETNING

Inom Welandkoncernen har vi under årens lopp skaffat oss maskinell utrustning i världsklass och stora produktionsresurser. Vi besitter stor kunskap inom plåt och dess egenskaper. Det här är alla faktorer som gör oss till en komplett och stark samarbetspartner.

Tillsammans kan vi erbjuda unika produktionsmöjligheter och ni behöver bara en kontakt som tar ansvaret och samordnar hela eller delar av er produktion. Vi har dessutom ett mycket omfattande materiallager med minst 6000 ton plåt, i en mängd olika kvaliteter och tjocklekar. Det innebär att vi sannolikt har rätt material hemma och därmed kan erbjuda leveranstider som få andra kan matcha. Med en bred kompetens och högt ställda krav uppfyller vi era mål.



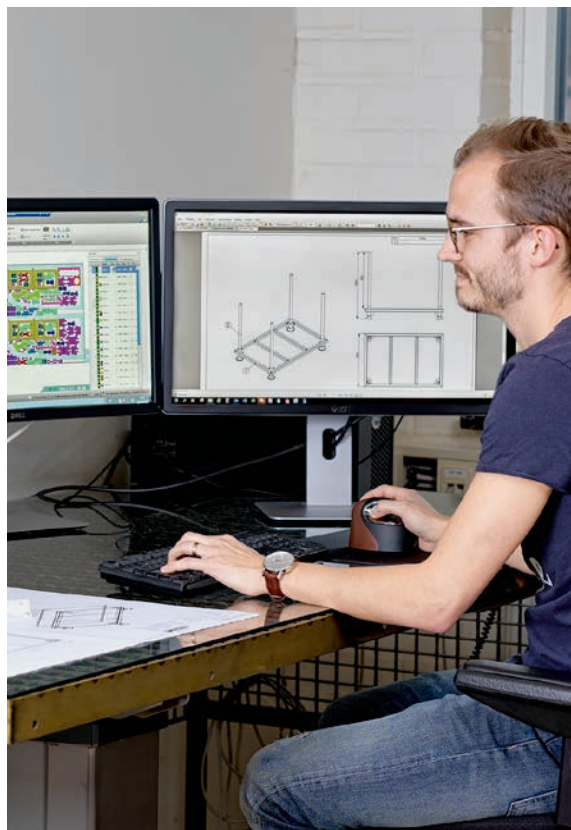




TAPPNING



MINIMERING AV SPILL



All programmering av lasermaskinerna görs på vårt ritkontor.

KONSTRUKTION

All programmering av lasermaskinerna görs på vårt ritkontor där våra medarbetare har många års erfarenhet av programmering.

På ritkontoret arbetar vi med den senaste CAD-utrustningen, där vi främst använder oss av SolidWorks. Vi hjälper gärna till med framtagning av ritningar alternativt arbetar efter färdiga ritningar från er. Våra medarbetare kan programmering på sina fem fingrar, vilket gör att vi i dagsläget programmerar i snitt femtio nya detaljer per dag året om. På ritkontoret gör vi också våra egna produktionsanpassningar samt bereder artiklarna med material och räknar ut skärtider.

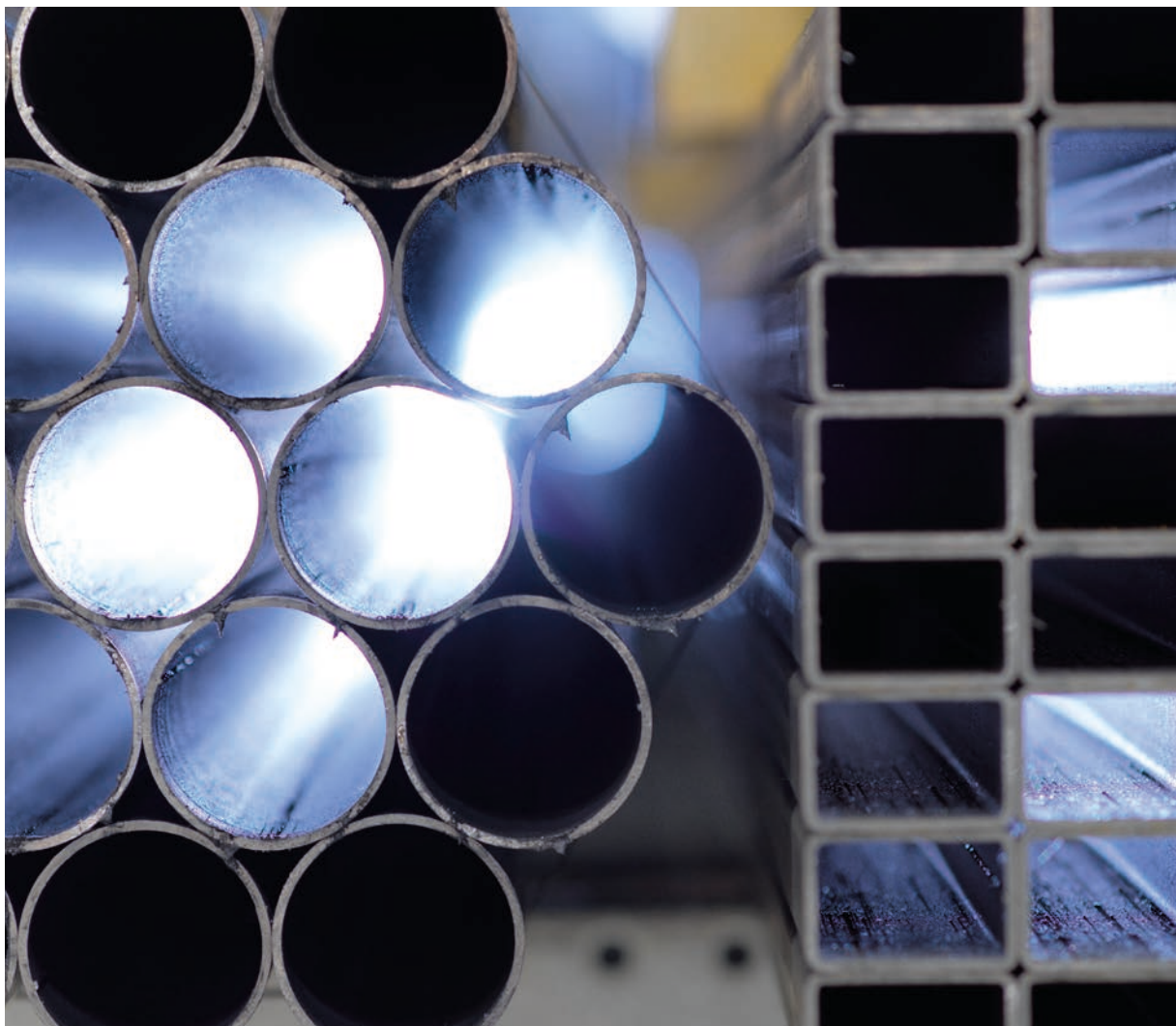
TAPPNING

Redan när detaljerna laserskärs kan delarna förberedas med tappar, geringar, urtag och hål i godset. Detta ger perfekt passning inför svetsningen utan behov av dyra fixturer. Tappskärning underlättar montering och sammanfogning av delarna. Du får en exakt sammanfogad produkt.

MINIMERING AV SPILL

Vi jobbar hårt för att utnyttja plåtarna maximalt, alltså få så lite spill/skrot som möjligt. Vårt mål är att alltid vara i framkant vad gäller ny teknik och det gäller även vår mjukvara. Vi har ett avancerat system för övervakning/avrapportering av materialåtgång. I detta system kan vi enkelt följa exakt hur långt en skärplan har kommit samt se vilken detalj som skärs. All avrapportering av material sker automatiskt, vilket har lett till att våra materialsaldon alltid är uppdaterade och vi enkelt kan övervaka hur mycket skrot det blir.

Alla led i produktionskedjan genomgår noggrann kontroll och vi arbetar enligt kvalitetssystem ISO 9001. Vi är även miljöcertifierade enligt ISO 14001.



PLÅT- & RÖRLAGER

Vi har ett omfattande lager av plåt och rör i en mängd olika materialkvaliteter och dimensioner.

För att kunna leva upp till våra kunders krav på kvalitet och snabba leveranser krävs ett mycket omfattande plåtlager. Vi har alltid minst 6000 ton plåt hemma, i de flesta kvaliteter och tjocklekar. Som exempel kallvalsad plåt från 0,5 till 3,0 mm, varmvalsad betad plåt S355 MCD - S700 MCD från 3 - 20 mm och rostfritt 1.4301 och syrafast 1.4404 från 1 till 15 mm. Dessutom har vi en hel del höghållfast grovplåt typ S690QL och S890QL på lager.

Förutom ovanstående finns en mängd andra plåtkvaliteter och dimensioner.

RÖR OCH KKR

Vi har även ett omfattande rörlager i olika dimensioner och materialkvaliteter. Om vi inte har rätt material hemma, ordnar vi snabbt fram det genom våra goda leverantörskontakter.



SKÄRNING

Vi erbjuder flera olika typer av skärmetoder i vår produktion. Vi hjälper er med skärning i både plåt och rör. I vår moderna maskinpark har vi resurser och kunskap att utföra det mesta inom metallbearbetning med precision, erfarenhet och högsta kvalitet.





LASERSKÄRNING

Weland har en omfattande modern maskinpark för plåtbearbetning. Vi har ett 30-tal laserskärningsmaskiner som arbetar i skift.

Totalt har vi kapacitet att skära mer än 160 ton plåt per arbetsdag. Vi arbetar ständigt med att effektivisera vår maskinpark och flertalet av våra maskiner är utrustade med 10 kW fiberlaser, vilket gör produktionen snabbare och mer hållbar. Kom till oss och förverkliga dina idéer. Vi har bra kapacitet och står till ditt förfogande.



PROTOTYPTILLVERKNING

Laserskärning är en suverän metod för att tillverka prototyper. Eftersom man inte behöver tillverka några speciella verktyg är det en mycket rationell tillverkningsmetod. Vi ligger i framkant och har investerat mycket resurser i att digitalisera vår tillverkning, Industri 4.0. Våra maskiner är integrerade i och uppkopplade emot våra CAD/CAM och ERP-system för hög produktivitet och god tillgänglighet.



TAPPSYSTEM

Redan när detaljerna laserskärs kan delarna förberedas med tappar, geringar, urtag och hål i godset. Detta ger perfekt passning inför svetsning utan behov av dyra fixturer. Tappskärningen underlättar montering och sammanfogning av delar. Du får en exakt sammanfogad produkt.



SKÄRYTOR & MATERIAL

Vid laserskärning blir det helt vinkelräta skärytor. Skärytorna är dessutom så jämna att slipning som regel inte behövs. Vår maskinpark uppdateras ständigt och våra senaste maskiner för laserskärning klarar att hantera plåtformat upp till 6000 x 2500 mm.

KAPACITET

- Max. materiallängd: 6000 mm
- Max. materialbredd: 2500 mm
- Max. godstjocklek: Kolstål 25 mm, rostfritt 10 mm, aluminium 5 mm.



KAPACITET

- Max. materiallängd för skärning: 18000 mm
- Max. dimension: $\varnothing$ 508 mm eller 400 x 400 mm
- Min. dimension: $\varnothing$ 10 mm eller 10 x 10 mm
- Max. godstjocklek: 15 mm
- Max. vikt: 3600 kg eller 200 kg/m
- Gängning: M3 - M12



RÖRSKÄRNING

Vi har mångårig erfarenhet av och kunskap om rörlaserskärning. Vi har ett 20-tal maskiner för rörlaserskärning med olika egenskaper så som exempelvis gängning och fogberedning.

Flertalet av våra maskiner körs med fiberlaser vilket resulterar i en mer hållbar produktion. I vår ständigt växande maskinpark har vi möjlighet att skära allt från mindre rördimensioner till rör upp till 508 mm i diameter. Redan när detaljerna laserskärs kan delarna förberedas med tappar och hål i godset, vilket ger perfekt passning inför svetsningen.

RÖRSKÄRNING



FAST SKÄRHUVUD

Rörlaserskäring med fast skärhuvud är den traditionella metoden att laserskära i rör. Skärhuvudet är fast och alltid riktat mot centrum av röret. På KKR-profiler blir snittyterna vinkelräta mot de plana ytorna. Skärning av urtag och kapning av godset sker med mycket stor precision och snabbhet. I både små och stora serier är detta en överlägsen produktionsmetod.



RÖRLIGT SKÄRHUVUD

Skärning med rörligt huvud ger möjlighet att producera detaljer som tidigare inte gått att laserskära. Fogberedning för svets kan skäras utan efterbehandling. Försänkningar kan skäras i samma moment som håltagningen. Vi har även rörlasermaskiner för gängning i maskin. Rörskarvar "kant-i-kant" med välvda ytor skärs med stor precision, vilket gör att ytorna passas perfekt mot varandra. Även vinklade anslutningar och rör i olika dimensioner kan tas fram. Vi har stor kapacitet med automatisk framtagning av material, även i grova dimensioner.



JUMBOSKÄRNING

För grövre och större profiler har vi utrustat vår maskinpark med två rörlasermaskiner av märket Adige Jumbo. Maskinerna har kapacitet att skära rör upp till Ø 508 mm. Detta öppnar för helt nya produktionsmöjligheter i det grova segmentet för exempelvis stålbyggnadsindustrin. Förutom runda och fyrkantiga profiler kan vi även skära i ovala, semi plattovala och elliptiska profiler samt valsade stålbealkar.



KAPACITET

- 6 st skärhuvuden
- Max. materiallängd: 6000 mm
- Max. materialbredd: 4000 mm
- Max. godstjocklek: 100 mm





VATTENSKÄRNING

Vattenskrning är ett av alternativen när laserskrning ej går att utföra. Vi har flertalet maskiner att tillgå och skär i de flesta material och dimensioner.

Våra maskiner är utrustade med sex skärhuvuden som skär simultant vilket bidrar till en mer effektiv produktion. Med ett stort plåtlager klarar vi att leverera på kort tid. Metoden är skonsam mot materialet då det är en kall skärmetod. Ingen värmepåverkande struktur-

förändring sker i kantzonen. Det innebär också att man kan skära i alla typer av material som trä, glas, natursten, keramik, gummi, plåt och även andra icke-porösa material.

GASSKÄRNING

För skärning i riktigt grova plåtdimensioner är gasskärning ett bra alternativ. Maskinen klarar upp till tjocklek 200 mm.

Här skär vi i de riktigt grova plåtdimensionerna med precision och imponerande snabbhet. Fyra skärhuvuden och dubbla bord för uppläggning av plåtar ger mycket stor kapacitet. Alternativet till gasskärning är plasmaskärning och valet mellan de två tillverkningsmetoderna avgörs av tjocklek och erforderliga toleranser.

KAPACITET

- Skärmaskin Messer Multiterm 5000,
4 st gasbrännare
- Modell Alfa Torch
- Max. materiallängd: 12000 mm

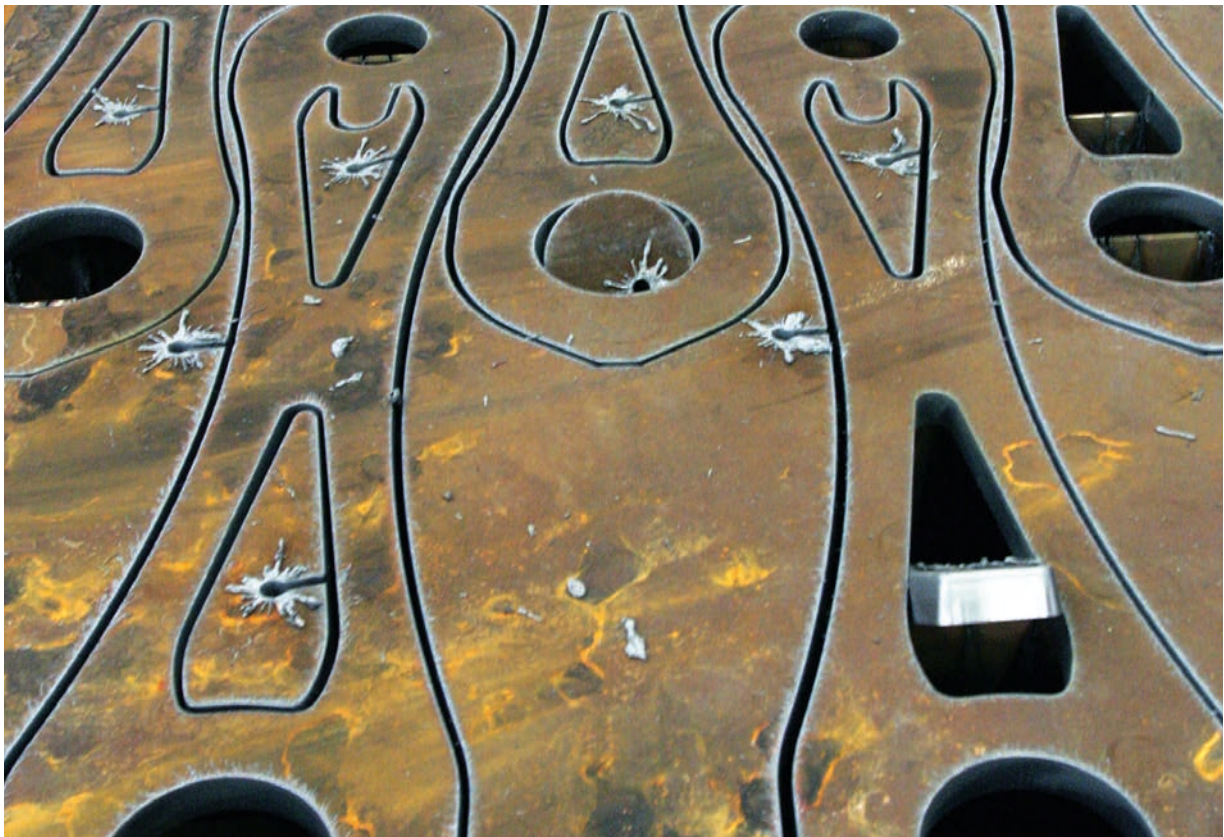
- Max. materialbredd: 2500 mm
- Max. godstjocklek: 200 mm



KAPACITET

- 2 st skärmaskiner modell Hyperterm HPR 260
- Max. materiallängd: 12000 mm
- Max. materialbredd: 2500 mm
- Max. godstjocklek: 50 mm





PLASMASKÄRNING

För skärning i medelgrova plåtdimensioner är plasmaskärning ett bra alternativ. Maskinen klarar upp till tjocklek 50 mm.

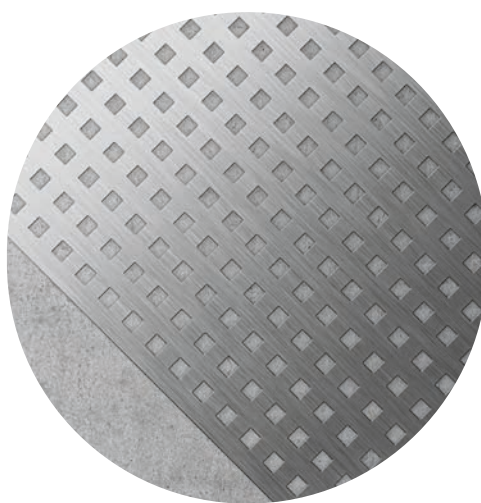
Maskinen skär med hög precision och imponerande snabbhet. Dubbla skärhuvud och dubbla bord för uppläggning av plåtar ger mycket hög kapacitet. Ett alternativ till plasmaskärning är gasskärning. Valet av tillverkningsmetod styrs dels av materialets tjocklek men också av de toleranser som krävs.



STANSNING

Vi kan utföra stansning i både plåt och rör. Med Sveriges modernaste maskinpark är vi med er från idé till färdig produkt. Vi hanterar de flesta CAD-formaten och kan snabbt komma igång med produktionen från färdiga underlag.





STANSNING

Vi erbjuder stansning av plåt och rör i våra moderna maskinlinjer och hanterar både små och stora volymer. Vi finns med er hela vägen från idé till färdig produkt.

Stansning ger hög precision och flexibilitet och är en mycket effektiv metod för tunnplåtsbearbetning. Vi har fyra maskinlinjer för stansning med unika egenskaper för att tillgodose marknadens skiftande behov.

Produktionslinjerna är utrustade med stanshuvud, vinkelsax och bockautomater. Samtliga linjer har hög automationsgrad och hanterar material från coils

alternativt utgångsplåt till färdig detalj. I samma linje kan vi stansa, klippa, forma, bocka och stapla detaljer, vilket ger oss en stor flexibilitet med korta ställtider och hög precision. Panelbockning ger stora tidsfördelar jämfört med kantpressning. Detta gör stansning till en mångsidig och kostnadseffektiv metod för plåtbearbetning.

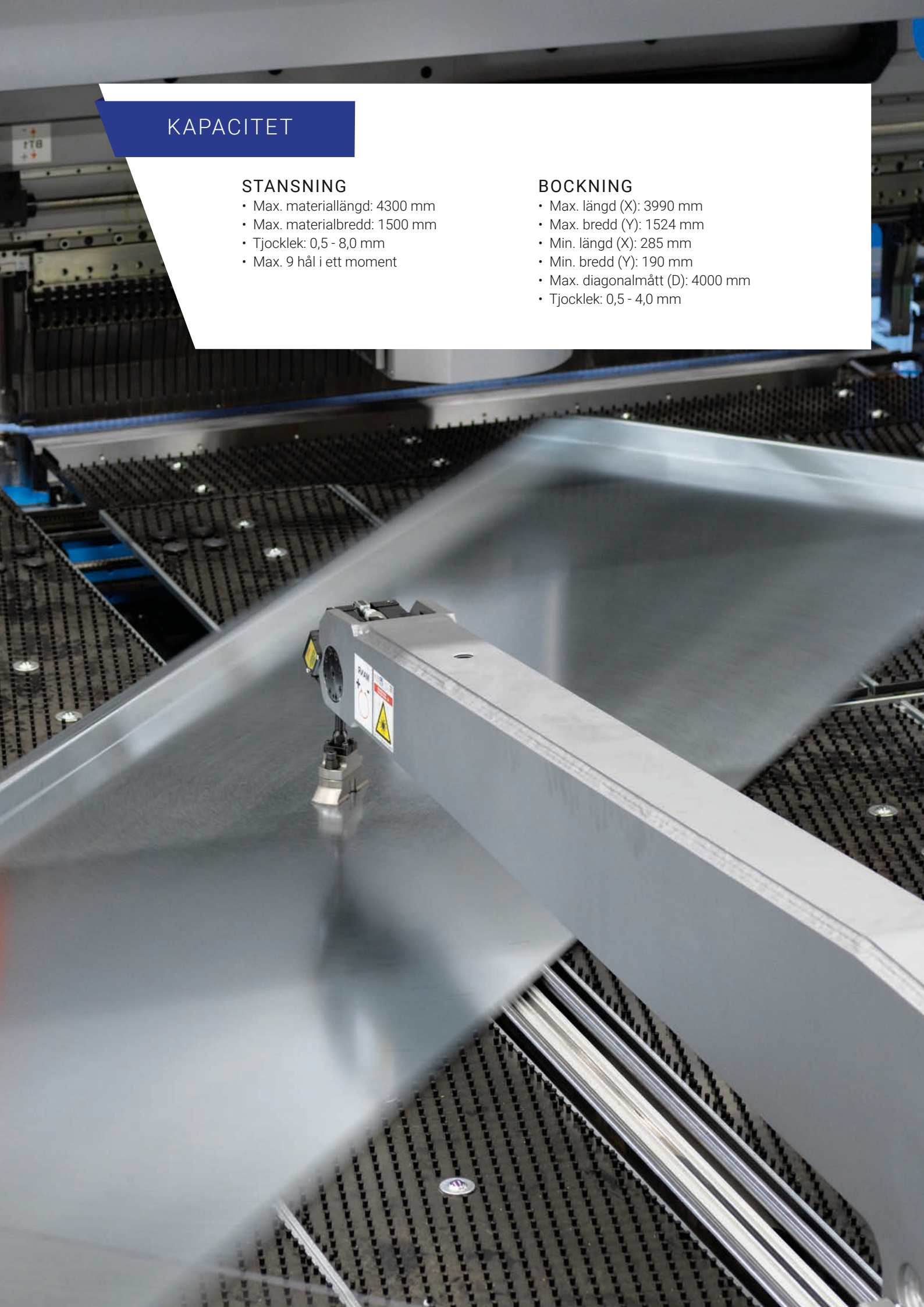
KAPACITET

STANSNING

- Max. materiallängd: 4300 mm
- Max. materialbredd: 1500 mm
- Tjocklek: 0,5 - 8,0 mm
- Max. 9 hål i ett moment

BOCKNING

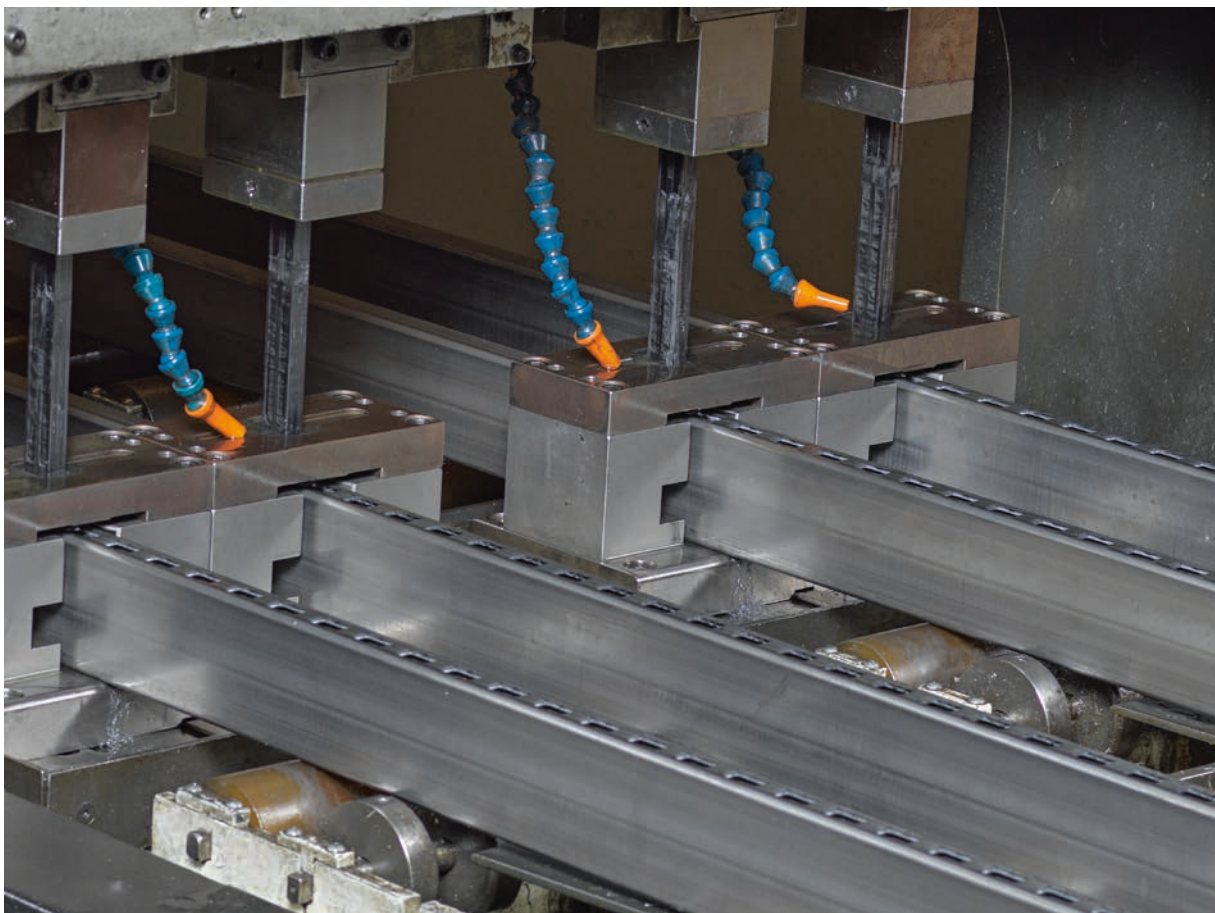
- Max. längd (X): 3990 mm
- Max. bredd (Y): 1524 mm
- Min. längd (X): 285 mm
- Min. bredd (Y): 190 mm
- Max. diagonalmått (D): 4000 mm
- Tjocklek: 0,5 - 4,0 mm



KAPACITET

- Max. rektangulärt rör: 110 x 30 x 3 mm
- Max. kvadratisk rör: 80 x 80 x 3 mm
- Max. rörlängd: 3500 mm
- Min. rörlängd: 800 mm
- Max. rörvikt: 30 kg
- Klippkraft: 15 ton per stans





PERFORERINGSLINJE

Vi erbjuder perforering av rör i en rad olika rördimensioner och hålbilder. Vi kan även ta fram specialverktyg och kundanpassade lösningar för exempelvis butiksinredningar.

I vår produktion finns en perforeringslinje där vi perforerar hål i fyrkantsrör. Den effektiva perforeringsmaskinen klarar en rad olika dimensioner och perforerar hål i flera rör åt gången, en snabb och rationell metod som gör att vi kan erbjuda korta ledtider och hög kvalitet. Vår högtekniska kompetens, egna produktion och flexibilitet gör oss till en ledande leverantör av perforerade rör.

Perforering av rör lämpar sig väl för många användningsområden och lösningar. Ett vanligt användnings-

område för perforering är produkter som används exempelvis till butiksinredningar.

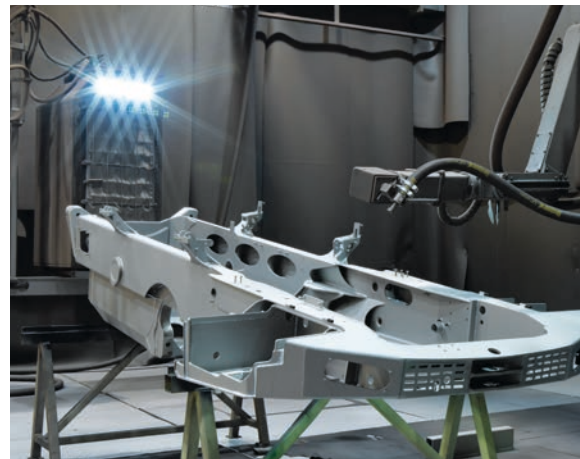
Weland har ett stort antal standardverktyg i en rad olika rördimensioner och hålstorlekar/hålbilder för perforering av rör, men tillverkar gärna nya verktyg efter behov vid nya hålbilder eller rördimensioner. Detta innebär att vi kan ta fram unika kundanpassade lösningar för perforering av rör.



BEARBETNING

Vi erbjuder flera olika typer av plåtbearbetning – efterbearbetning, skärande bearbetning, böckning och svetsning. Vi har både kompetens och utrustning för att utföra alla former av plåtarbeten, oavsett om det gäller små eller stora projekt. Med hög kompetens och modern produktionsteknik erbjuder vi flexibel och kostnadseffektiv bearbetning av plåt- och rörkonstruktioner.





EFTERBEARBETNING

Vi erbjuder trumling, avgradning, planriktning och blästring av plåtdetaljer, och kan genom vår erfarenhet och kompetens säkerställa vilken metod som lämpar sig bäst för just din verksamhet.

TRUMLING

Trumling lämpar sig speciellt bra för avgradning av små detaljer. Detaljerna trumlas för att få bort grader och skarpa kanter på detaljerna. Denna metod används oftast när detaljerna ska ytbehandlas.

PLANRIKTNING

Vi har två riktverk, ett HRC-riktverk samt en ARKU FlatMaster 120 200, som med stor precision riktar plåtdetaljer i tjocklekar upp till 35 mm och bredd upp till 2000 mm. Riktverken består av ett antal valsar som med CNC-styrning automatiskt reglerar valstryck och matning för optimalt resultat. Tack vare CNC-styrningen så behöver inga omställningar göras för att ta hänsyn till hål och urtag i detaljerna.

AVGRADNING

Detaljer kan avgradas för att få bort grader och skarpa kanter. Detta är viktigt för att få god vidhäftning på kommande ytbehandling som t.ex. lackering. Denna metod bearbetar både över- och undersidan samtidigt.

BLÄSTRING

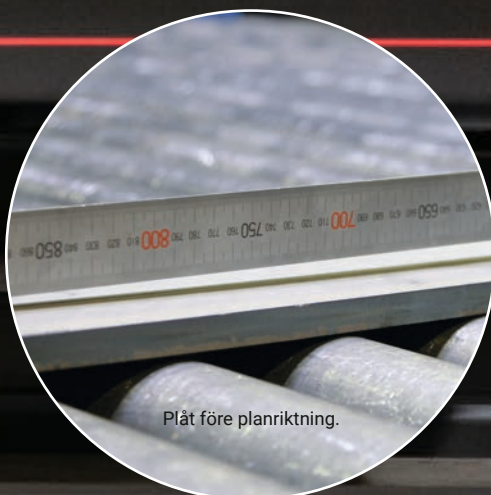
Blästring är ett effektivt sätt att avlägsna smuts och/eller lösa partiklar och skapa förutsättningar för effektiv vidhäftning innan lackering. Blästring lämpar sig bäst för större detaljer.

KAPACITET

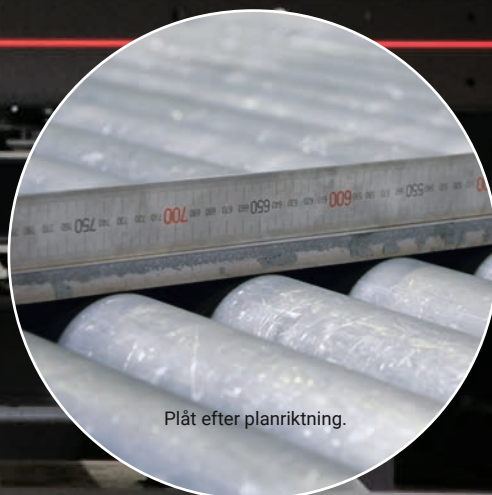
PLANRIKTNING

- Detalj tjocklek: 0,8 - 35 mm
- Detalj bredd max.: 2000 mm
- Planhetstolerans: +/- 1 mm/m

FlatMaster® 1
FlatJack



Plåt före planriktning.



Plåt efter planriktning.

KAPACITET

- Max. längd: 8000 mm
- Max. bredd: 1300 mm
- Max. höjd: 2600 mm



SKÄRANDE BEARBETNING

I våra maskiner för skärande bearbetning utför vi bland annat fräsning, borring, brotchning och gängning med stor precision.

SKÄRANDE BEARBETNING

Om precisionen i laserskurna hål inte är tillräcklig utför vi brotschning eller annan behandling för att uppnå rätt tolerans. Laserskurna hål kan normalt gängas direkt, utan annan förbehandling. Horisontell bearbetning med bordsvridning möjliggör bearbetning från tre sidor i en uppspanning. Vi har ett 20-tal maskiner av märket Mazak för skärande bearbetning bland annat HCN 5000 med pallettech. Alla våra maskiner har olika egenskaper för att kunna tillgodose marknadens skiftande behov.

Genom vår horisontella fleroperationsmaskin kan vi hantera skärande bearbetning på tyngre och mer komplexa uppdrag. Maskinen är utrustad med 120 olika verktyg som gör att den kan utföra många olika typer av moment i en och samma process. Den har ett maximalt bearbetningsområde på 1,7 x 1,4 x 1,5 meter.

ROBOTCELL

Våra tre flexibla bearbetningsceller ger möjligheter till snabba omställningar. Borring och fräsning med korta cykeltider ger väldigt många detaljbyten. Detta är på många sätt ett kostsamt och icke ergonomiskt arbete som kräver konstant närvaro vid maskinen för en effektiv produktion.

Ett koncept har arbetats fram i form av en bearbetningscell med stor flexibilitet och möjlighet till tidseffektiva omställningar. Cellen består av en horisontell fleropsmaskin. Robotcellen innehåller långa bandtransportörer som ger möjlighet att buffra för obemannad körning. I cellen finns möjlighet att lasta ut färdiga detaljer på tre pallplatser.



BOCKNING

Bockning innebär att plåten bockas i en kantpress till den form som specificerats. Vid plåtbearbetning är kantpressning ett mycket viktigt inslag för att kunna leverera en komplett plåtprodukt.

MODERNA MASKINER

Som företag ligger vi i framkant inom bockning av plåt. Våra moderna maskiner klarar de flesta material och dimensioner. Ett brett utbud av standardverktyg ger oss möjligheten att snabbt starta upp produktionen av ett nytt projekt till låga kostnader.

Om ni önskar en särskild form tar vi gärna fram nya verktyg baserat på era önskemål. Vi hjälper er gärna med bockning av plåt.

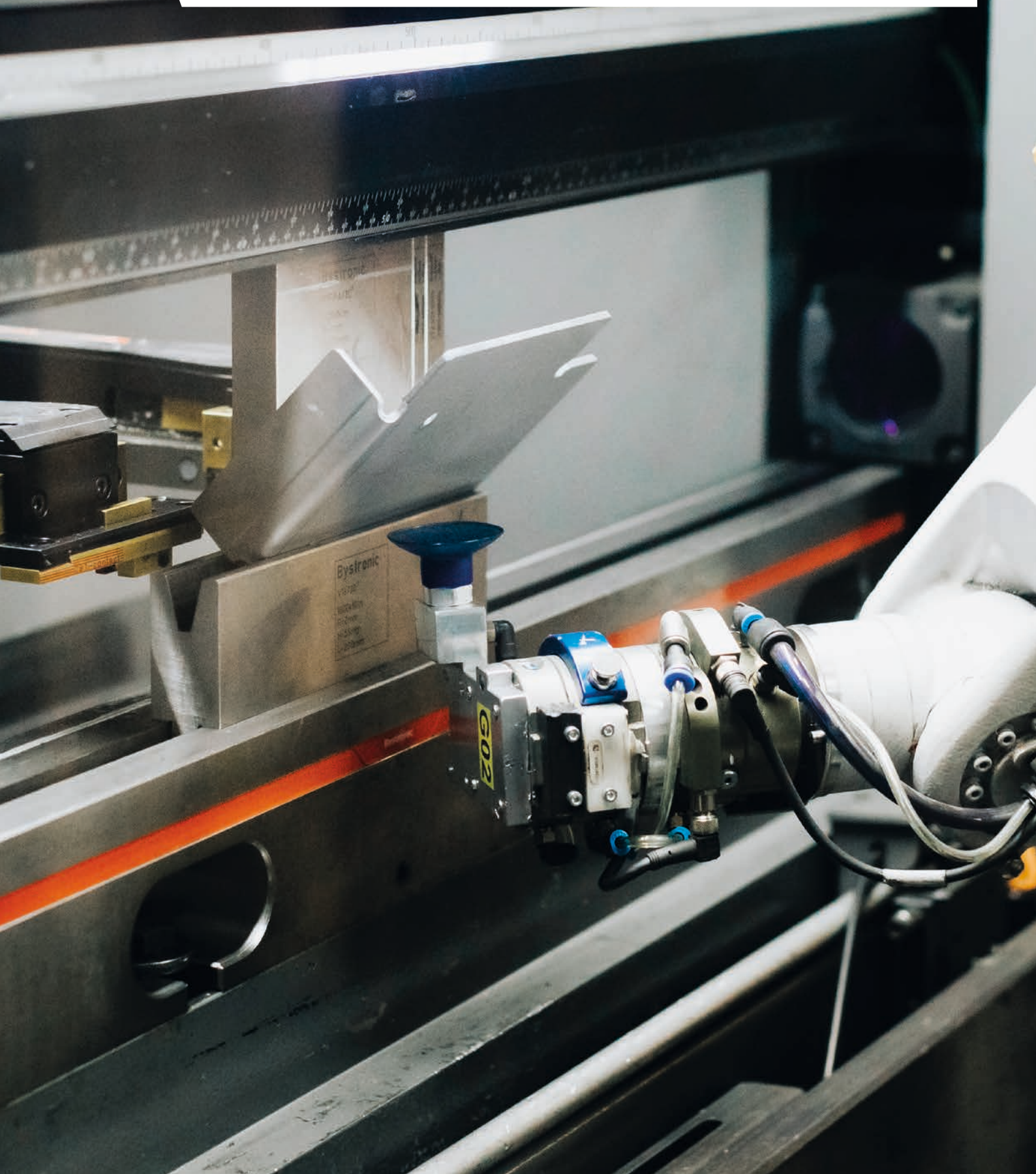
EFFEKTIVA KANTPRESSAR

Vi har ett 10-tal kantpressmaskiner i olika storlekar och bockningen är CNC-styrd. Kantpressningen utförs som ett efterbearbetningsmoment till någon av våra skärprocesser. Våra kantpressar har kapacitet från 40 ton till 800 ton.

Kantpressen med kapacitet på 800 ton ger oss möjlighet att klara arbeten som väldigt få företag kan utföra. Presskraft på hela 800 ton och med en maximal arbetslängd på 6200 mm inger respekt. Lägg därtill sofistikerad CNC-styrning och vi har en unik resurs här på Weland. Vår senaste kantpress har en presskraft på 320 ton och med maximal arbetslängd på 4 100 mm.

KAPACITET

- Max. presskraft: 800 ton
- Max. bocklängd: 6200 mm
- Max verktygsutrymme: 735 mm
- Max slaglängd: 565 mm
- Vinkelmätning





SVETSNING

Vi är certifierade inom både robotsvetsning och manuell svetsning och erbjuder kostnadseffektiv plåtbearbetning med hög hastighet och precision i vår moderna maskinpark.

Genom vår långa erfarenhet av blandade konstruktioner är vi skickliga på att anpassa svetsningen efter dina specifika förutsättningar, oavsett om det gäller maskinella eller manuella svetsarbeten. Vi hjälper dig med svetsade detaljer i både mindre serier och större volymer.

Hos oss kan du få hjälp med svetsning hela vägen från idé till färdig produkt. Våra medarbetare har lång erfarenhet av olika typer av svetsarbeten. När du beställer färdiga detaljer, som exempelvis laserskärs, bockas, trumlas och svetsas hos oss, nyttjar du vår fulla potential. Vi erbjuder högkvalitativa detaljer och full koll på leveransen, eftersom hela tillverkningen sker under ett och samma tak. Detta gör oss till en komplett partner och legotillverkare.

ROBOTSVETSNING

Robotsvetsning passar särskilt bra för serieproduktion och detaljer som tillverkas i större volymer. Vi har robotsvets, svetsceller med högpresterande robotar att tillgå samt ett tiotal robotar i olika dimensionsområden.

MANUELL SVETSNING

För detaljer som tillverkas i mindre serier är manuell svetsning det bästa alternativet. Vi är certifierade enligt ISO 3834-3 och utför svetsning i egna lokaler med svetsare som är certifierade enligt SS-EN 287-1.



YTBEHANDLING

Weland AB utför ytbehandling av våra produkter på egna ytbehandlingsanläggningar. Här arbetar vi med ytbehandling som grundmålning, färdigmålning, blästring och varmförzinkning.

Eftersom vi styr hela processen och har lång erfarenhet av ytbehandling kan vi säkra hög kvalitet. Det gör också att vi kan erbjuda våra kunder en färdig produkt helt enligt deras önskemål.

Hos Weland AB görs pulverlackering, medan dotterbolaget Weland Welded Components AB utför våtlackering. Zinken Weland AB tar hand om varmförzinkning av stål. Vilket alternativ som passar bäst beror på hur och var produkten ska användas.

LACKERING

Vi erbjuder våra produkter i både grundmålade och färdiglackerade utföranden, för att passa olika behov och önskemål. Ytbehandlingsarbetet utförs i moderna och effektiva målningsanläggningar. Eftersom vi har stora lokaler kan vi arbeta med skrymmande objekt upp till 10 x 10 meter för både blästring och lackering. Du kan välja vilken nyans du vill ur hela RAL-skalan.

Pulverlackering ger ett mycket fint resultat och passar särskilt bra för produkter som används inomhus. Våtlackering är ett på flera sätt hållbart alternativ som passar produkter som behöver en slitstark ytbehandling men inte kan varmförzinkas.

För våtlackering arbetar Weland Welded Components AB med färgtypen Polane, vars kännetecken är den

minimala färgåtgången. Det gör den till ett miljömässigt hållbart alternativ samtidigt som den låga mängden färg bidrar till att den torkar snabbt. Våtlackering med Polane passar perfekt för produkter som ska användas utomhus, men som av olika anledningar inte kan varmförzinkas.

VARMFÖRZINKNING

Varmförzinkning ger det bästa rostskyddet och passar därför särskilt bra för stålprodukter som ska användas utomhus. Vi kan även lackera en produkt på en varmförzinkad botten så att den passar in i en specifik miljö.

Produkten som ska varmförzinkas doppas ned i ett zinkbad med smält zink. I kontaktytan mellan stål och flytande zink sker en reaktion som bildar en järn/ zinklegering. Det innebär att zinksiktet inte kan flaga av eller rosta inifrån. Zinken Weland AB, som utför arbetet, har en modern varmförzinkningsanläggning i Ulricehamn.

BETNING

Vid svetsning och slipning av rostfria föremål skadas ytsiktet. Om dessa ytor inte behandlas med betning, är risken för korrosionsangrepp stor. För att återställa ytsiktet och få en fullgod korrosionshårdighet krävs betning av godset.



KAPACITET

- Max. storlek: 4000 x 1500 mm
- Noggrannhet: $3,5\mu\text{m} + L/300$





KONTROLLMÄTNING

Vi lägger stort fokus på kvalitet i vår produktionsprocess. Av den anledningen har vi även kontrollmätning av absolut toppklass.

Vår avdelning för kvalitetskontroll har mätutrustning av absolut högsta klass till sitt förfogande. I vårt mättrum har vi bland annat en CMM-mätutrustning av imponerande mått. Det massiva mätbordet är hela 5 x 2 meter och väger 19 ton. Vi kan mäta detaljer i storlek upp till 4 x 1,5 meter med noggrannhet på $3,5\mu\text{m} + L/300$.

Utöver CMM-utrustningen har vi även olika typer av mätarmar för lite enklare mätningar.



LAGERHÅLLNING

För större kunder och/eller för produkter i större serier kan vi på ett rationellt sätt hantera lagerhållningen för kundens räkning.

Till vårt förfogande har vi runt 8500 lagerplatser i vårt automatlager där ett antal lagerhissar bidrar till en mycket effektiv logistik. Order sker exempelvis genom avropshantering i nära samarbete med kunden.







REFERENS

Här finner du ett litet axplock av vad vi gör för några av alla våra kunder idag. Möjligheterna är många och genom engagemang och lyhördhet för våra kunders behov skapar vi värde i deras verksamhet och lägger grunden för långvariga och givande samarbeten.

ECO LOG, SKOGSMASKINER

Weland levererar laserskurna chassidelar för skördare och skotare till Eco Log Sweden AB. Eco Log som finns i Söderhamn, är marknadsledande i Sverige för skogsmaskiner. Skogsmaskiner med skotarklass 8 – 20 tons lastkapacitet. 6-16 mm högkvalitetsplåt Weladox 700 E används till chassidelarna för att tillgodose de stora påfrestningar som är i skogsbruk. Weland hjälper även till att bocka och svetsa samman chassidelarna efter kundens önskemål.

PIDO SHOP CONCEPT, INREDNINGAR

Pido Shop Concept är ett inredningsföretag som producerar och säljer inredningar till ett stort antal varierande branscher, som exempelvis butiker, hotell och restauranger. Bolaget har sedan många år tillbaka anlitat Weland för att bearbeta hyllplanen till inredningen genom stansning och panelbockning. Pido Shop Concept är etablerade i Sverige, Norge och Danmark.

FOREQ, MASKINSVÄRD TILL EUROPAS SKOGSINDUSTRI

Weland och Foreq har samarbetat sedan 2010. Samarbetet började med att de tillsammans tog fram fixturer för att tillverka en maskinsvårdserie för skördare. När produkten satte igång tillverkades 9000 maskinsvård om året. Idag tillverkas 16000 (30000) maskinsvård om året.

Weland laserskär maskinsvärden i 6,2 mm kallvalsad plåt (42CRMo4). När laserskärningen är klar, fräser man ett spår runt svärden som ser till att kedjan stannar på plats. Efter tillverkningen på Weland skickas maskinsvärden vidare till Foreq för att hårdas, målas och levereras till slutkund.



REFERENS

ENVAC, SOPNEDKAST

Weland levererar ett 100-tal sopnedkast per år till Envac som är världsledande inom automatiserad avfallshandling. Weland har tagit fram material, laserskurit, bockat, rullat, svetsat, ytbehandlat och delmonterat. Sopnedkasterna har pulverlackerats för att göra dem tåliga mot väder och vind. Envac med 50 års erfarenhet inom avfallshandling, har 35 kontor i 22 länder. De uppfann sopsugen, det vill säga vakuumteknik för avfallshandling, i början av 1960-talet.

SWEDEN HYDRO SPORT, DETALJER TILL VATTENRUTSCHKANA

Sweden Hydro Sport AB är en ledande leverantör av vattenrutschkanor. Till Himlabadet i Sundsvall har vi på uppdrag laserskurit de bärande pelarna av rör med dimension $\varnothing 508 \times 10$ mm i längd 10 200 mm. I pelarna har det skurits urtag för infästningar, svetsats på fästörön och bottenplatta i dimension $850 \times 850 \times 40$ mm. Före leverans har konstruktionen varmförzinkats på Zinken Weland i Ulricehamn AB.

INERO, ÖVERSVÄMNINGSBARRIÄRER

Inero AB är ett företag som arbetar med patenterade översvämningsbarriärer som är mobila. Weland har laserskurit, stansat och bockat komponenterna till Inero AB. Plåten är i marint aluminium i kvaliteten EN AW-5754 H22 och rörprofilerna i kvalitet EN 6063-T6.

ALSTOR, MASKINHYTT

Första gången Weland kom i kontakt med Alstor, en svensk skogsmaskintillverkare, var på Elmia Subcontractor 2015. Ett samarbete tog fart och utvecklades snabbt. Weland påbörjade tillverkning av större delen av maskinhytten till Alstor 833 i Weland's maskinpark. Plåt detaljer laserskärs och rör i höghållfast material bockas, valsas och svetsas manuellt. Detaljerna slipas och blästras, hytten lackeras och levereras sedan till Alstor för montering.

Samarbetet har kommit att utvecklas till flera detaljer såväl till chassit som till övriga delar av Alstors maskiner.







ETT HÅLLBART FÖRETAGANDE

Alla företag måste arbeta för att minska sin påverkan på miljön.

Hos oss står produktionen i centrum och genom att vi kontinuerligt utvecklar våra produktionsprocesser ökar vi också utnyttjandegraden av både material och energi. Vi har ett minimalt materialspill och det spill som ändå uppstår skickar vi till återvinning för att det ska kunna användas i produktionen av nya metallprodukter. En cirkulär och hållbar värdekedja.

Självklart är vi både miljöcertifierade enligt ISO14001 samt kvalitetscertifierade enligt ISO9001.





VÅRA MEDARBETARE

Stål består huvudsakligen av järn och dess viktigaste legeringsämne är kol. Utan kolets egenskaper försvinner det magiska i stålet. Vår kärna och viktigaste beståndsdel är vår personal. Vi har skapat en gemenskap där våra medarbetares kunskap och erfarenheter är nyckeln till att vår resa år efter år håller sin kurs. Det är utifrån den filosofin vi skapar magi.

A full-page photograph of a peaceful pond scene. In the foreground, numerous lily pads float on the water's surface. Tall, thin reeds grow from the water, some leaning over. The background is filled with lush green trees and bushes. A red building with a white window frame is partially visible on the right side, nestled among the foliage. The water reflects the surrounding greenery and the red building.

NÄR RESAN ÄR MÅLET

Vår resa har bara börjat, vi räknar aldrig med att komma i mål. För långs med vår väg kommer vi alltid hitta nya utmaningar, nya spännande lösningar och nya förgreningar att utforska. En förutsättning för denna framtid stavas Hållbarhet. Av den anledningen görs alla våra investeringar med varsam hand. Vi baserar vår produktion på en högteknologisk och klimatsmart utveckling som bidrar till en bättre värld för kommande generationer.



WELAND





