

Det handlar
om precision

”

Vi är stolta över vårt breda erbjudande och över att vara en samarbetspartner till så många stora företag.



Lars Kennethsson,
Försäljningschef Plåtbearbetning,
Weland AB

Det handlar om precision

1991 investerade Weland i sin första lasermaskin. Idag är vi en av Sveriges största aktörer inom plåtbearbetning och en stor underleverantör till bland annat fordonsindustrin. När jag tittar i backspegeln känner jag mig stolt över vad vi har åstadkommit under åren som gått och den nytta som vi har skapat för alla som har valt att samarbeta med oss.

För oss är precision, kompetens och flexibilitet alltid i fokus, för när man arbetar med skräddarsydda detaljer så handlar det om att vara precis i varje moment. Det vet våra medarbetare som har den kunskap, kompetens och ambition som krävs för att vi ska leverera på våra löften. Av samma anledning har vi alltid ögonen öppna för ny teknik och investerar i nya maskiner när det kan bidra till att göra vårt erbjudande ännu bättre.

Att spara på resurserna

Vi är ett producerande företag och vet att vi, precis som alla producerande bolag, gör avtryck i miljön. Det vill vi minimera. För oss handlar vårt hållbarhetsarbete mycket om att spara på resurser.

Vi utvecklar våra produktionsprocesser så att vi kan öka utnyttjandegraden av både material och energi och investerar i maskiner som är mindre resurskrävande. 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. Vi strävar efter att göra vår värdekedja så cirkulär och hållbar som möjligt.

Att all produktion sker i Sverige har också sina fördelar då korta transporter ger ett lägre klimatavtryck än om tillverkningen skulle ske utomlands.

Hör av dig – även om du inte hittar exakt det du söker

Jag hoppas att du kommer att hitta det du söker när du bläddrar vidare. Att sammanfatta allt som vi kan erbjuda i en katalog har dock sina begränsningar, så hör gärna av dig till oss om du söker en samarbetspartner inom plåtbearbetning, även om du inte hittar exakt det du söker. På följande sidor kan du läsa om vad några av våra kunder tycker om samarbetet med oss.

På återhörande
Lars Kennethsson



Mowi skogsvagn från FTG Forest

”

Weland är vår största leverantör av stål och svetsprodukter

Marie-Anne Moberg, inköpschef FTG Forest

Svensktillverkat med hög kvalitet

– Våra kunder kräver produkter av högsta kvalitet och med vår historia och våra anrika varumärken ser vi det som en självklarhet att produkterna ska hålla en hög kvalitetsnivå och vara tillverkade i Sverige. Det kan Weland erbjuda, säger Andreas Ljungberg som är vd på FTG Forest i Bäckefors.

FTG Forest är ett företag som erbjuder skogsmaskiner för avverkning, transport och förädling för alla som har skogen som arbetsplats. Sedan år 2000 har företaget haft ett samarbete med Weland AB, och det är ett partnerskap som med framgång har rullat på sedan dess.

– När vi startade vårt samarbete var det i mindre skala, men idag är Weland vår största leverantör av stål och svetsprodukter, säger Marie-Anne Moberg som är Inköpschef på FTG Forest.

Störst i Sverige

Lars Kennethsson som är försäljningschef på Weland plåtbearbetning förklarar att de största segmenten för hans verksamhetsområde är tung fordonsindustri inklusive skogsmaskiner, dumperar och hjullastare.

– I Sverige är vi i särklass den största aktören på marknaden när det handlar om just plåtbearbetning, säger han.

En leverantör att lita på

Delarna som FTG Forest köper från Weland till sina kranar och skogsmaskiner är redan bearbetade, svet-

sade och i stort sett klara för lackering när de levereras. Det sparar både tid och kostnader.

– Weland är en leverantör som vi kan lita på när det gäller både kvalitet, teknisk kunskap, leveranser samt service och support när vi behöver det, säger Marie-Anne.

Hög kompetens och en modern maskinpark

På FTG Forest har man hög kompetens när det gäller elektronik och hydraulik.

– Men basen ligger i svetsade konstruktioner och här är vi beroende av en leverantör som kan ge oss en bredd av teknologier för att vi ska kunna få en konkurrenskraftig produkt, utan att involvera för många leverantörer eller få för många steg i vår process, säger Andreas.

Det är behov som Weland kan möta för bredden på bolagets erbjudande är stort. Från skärning och stansning till bockning, svetsning, konstruktion och mycket mer.

– Vi kan erbjuda vår kompetens inom alla dessa områden i kombination med en mycket avancerad maskinutrustning, säger Lars Kennethsson som uppskattar det mångåriga samarbetet med FTG Forest.

På FTG Forest är man också nöjd.

– I Weland har vi en stor och bra leverantör som klarar att leverera allt vi behöver till våra skogsvagnar och kranar, säger Anders Skogsberg, säljare på FTG Forest.



Andreas Ljungberg, vd FTG Forest

SE VÅR NYA FILM!

Från råmaterial till färdig produkt



Anders Skogsberg säljare och Marie-Anne Moberg, inköpschef på FTG Forest.

Mowi vagnen – steg för steg

- Laserskärning
- Bockning
- Svetsning
- Bearbetning

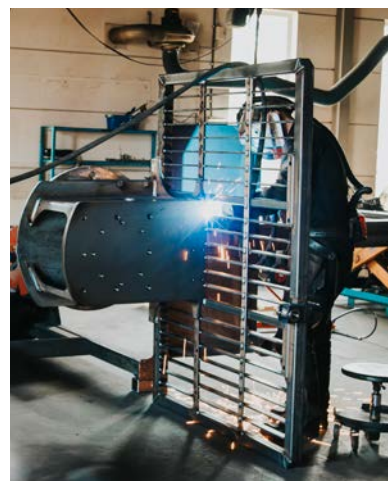
Montering och lackering
sker hos FTG Forest.



Laserskärning



Bockning



Svetsning



Butiksinredning från Pido



Weland försöker
verkligen matcha våra
och slutkundernas
önskemål

Jimmy Karlsson, Vd på Pido



20 år är ett mycket gott betyg

– Vi har anlitat Weland för plåtbearbetning i minst 20 år, vilket visar att vi är mycket nöjda med vårt samarbete, säger Jimmy Karlsson som är vd på Pido Shop Concept AB.

Pido Shop Concept är ett företag som projekterar, utvecklar och tillverkar standard- och specialinredningar för butiker, lager och restauranger i nära samarbete med sina kunder.

– Vi är med hela vägen från idé till verklighet, om kunden önskar det, säger Jimmy.

I produktionen i Hillerstorp svetsas, plockas, monteras och lackeras inredningen i den färg som respektive kund har valt. Det som handlar om plåtbearbetning lämnas med varm hand över till Weland.

– De har både en modern maskinpark och den kunskap och kompetens som krävs. Genom samarbetet med Weland kan vi istället koncentrera oss på det som vi är bäst på – att skapa funktionella och snygga inredningar som gör jobbet ute hos våra kunder, säger han.

Hög kvalitet är ett måste

Pido Shop Concept riktar sig mot alla typer av branscher, men dagligvaruhandeln är en av de största.

– Vår standardinredning är utvecklad för att klara mångårig tuff användning i en miljö där varor ständigt plockas från butikshyllorna. Därför är hög kvalitet

ett måste, och det är något som både vi och Weland levererar på, säger Jimmy som berättar att deras inredning bland annat finns på ett stort antal butiker inom ICA, Coop och Hemköp.

På Pido Shop Concept uppskattar man att det finns stor flexibilitet hos Weland när det gäller order som sträcker sig från de större volymerna ner till relativt små.

– Weland försöker verkligen matcha våra och slutkundernas önskemål när det gäller både volymer och leveranstider, säger Jimmy som berättar att det emellanåt händer att kunder bestämmer sig lite senare än vad de vanligtvis gör. Det innebär att det kan bli tight om tid när beställningen väl kommer, och då är flexibilitet viktigt.

Att Weland kan hålla ett visst lager för avrop underlättar också.

– Det gör att vi snabbt kan hantera order på mindre volymer, säger han.

Men det är kanske när allt inte går helt enligt plan som en leverantörs verkliga styrka visar sig, menar Jimmy.

– I alla samarbeten händer det emellanåt att något inträffar som förändrar bilden, oavsett hur mycket man har planerat och då är Weland alltid snabba på att hitta lösningar. Det är också något som gör att ett samarbete varar länge – riktigt länge, säger han.



Översvämningssbarriär från Inero AB

Smarta och effektiva översvämningssbarriärer

Inero AB är ett företag som tillverkar patenterade mobila översvämningssbarriärer. Grundaren Ingvar Nero fick idén till barriärerna när han såg ett nyhetsinslag om en översvämning. Idén ledde till utvecklingen av de unika barriärerna och uppdraget att tillverka dem gick till Weland år 2007. Det var inledningen till ett samarbete som varar ännu.

– Jag ville hitta en smidig lösning, något som vem som helst kan montera helt utan förkunskaper, som dessutom går att packa platt. Den får inte flyta, så den

måste tillverkas i plåt eller stål och ha en lutning som gör att vattnets tryck håller konstruktionen på plats. Tillverkningen skulle gärna vara enkel, utan svets och lösa delar, säger Ingvar Nero.

Ingvar kom i kontakt med oss på Weland och eftersom vi också älskar utveckling och effektivisering tog vi oss an produktionen av barriärerna. Plåtarna stansas ut i ett stycke och en han-sida med klor och en hon-sida med hål så att delarna enkelt kan häktas i varandra med Ingvars patenterade snabbkopplingslås. När plåten bockas bildas både kopplingslås och en bärande balk. Plåtarnas storlek är logistik-anpassad och dessutom optimerad för att utnyttja så mycket material som möjligt.



Ingvar Nero,
Grundare av Inero AB

Flera långvariga och givande samarbeten



FOREQ

32 000 maskinsvärd per år till Europas skogsindustri

Weland och Foreq har samarbetat sedan 2010. Samarbetet började med att vi tillsammans tog fram fixturer för att tillverka en maskinsvärdserie för skördare. När produkten satte igång tillverkades 9000 maskinsvärd om året. Idag tillverkas 32 000 maskinsvärd om året hos oss på Weland AB.

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



ALSTOR

Maskinhytter till svenska skogsmaskiner

Första gången vi på Weland kom i kontakt med Alstor, en svensk skogsmaskintillverkare, var på Elmia Subcontractor 2015. Ett samarbete tog fart och utvecklades snabbt. Vi påbörjade tillverkning av större delen av maskinhytten till Alstor 833 i vår maskinpark. Plåtdetaljer 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.



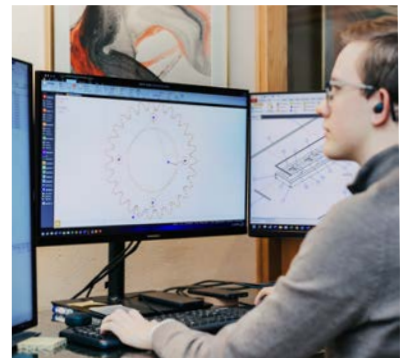
SGA CONVEYOR SYSTEM

Banbalkar till automatiserade transport- och sorteringssystem

SGA Conveyor Systems levererar automatiserade transport- och sorteringssystem för internlogistik inom e-handel och industri. Vi har samarbetat med SGA i många år. Det började med att SGA köpte trappsteg av Weland till sina anläggningar och sedan utvecklades det till banbalkar till deras avlastningsbanor. SGA letade efter en leverantör som kunde erbjuda laserskuret och bockat i fyra meters längder, vilket inte är så vanligt. SGA har även levererat produkter till oss på Weland – ett bansystem till vårt pilotprojekt för en lagerhiss som idag står hos företaget Axellent.

Våra medarbetare kan plåt

Plåtbearbetning handlar om exakthet och precision in i minsta detalj. Förutom en modern maskinpark och en digitaliserad tillverkning krävs kompetens, erfarenhet och bred kunskap om plåt. Allt det finner du hos våra medarbetare.

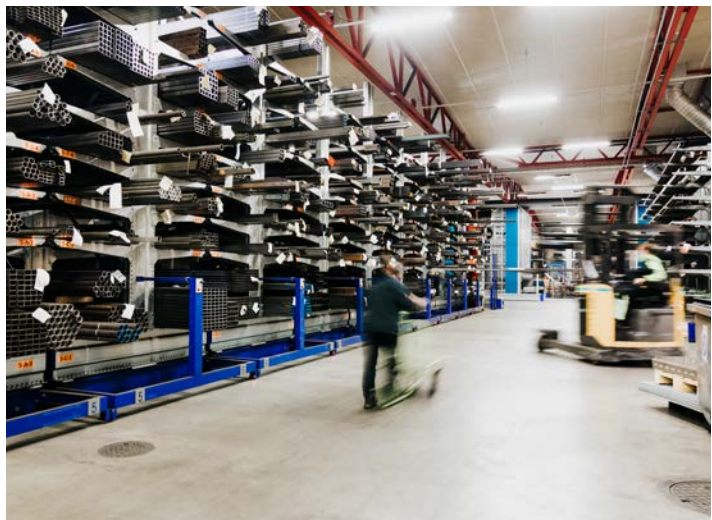


100

ton stål
laserskärs
per dag

6000

ton plåt i
materiallager
=
snabba
leveranser





En av Europas största aktörer

Med en modern maskinpark och förfogar över en produktionsyta på mer än 100 000 kvm.



8500
lagerplatser



Vårt hållbarhetsarbete

Som alla tillverkande företag sätter vi avtryck i miljön, och det avtrycket vill vi minimera. Hos oss på Weland står produktionen i centrum och genom att vi ständigt utvecklar våra produktionsprocesser kan vi effektivt öka utnyttjandegraden av både material och energi för att minimera vår påverkan på miljön. 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.

Vi är övertygade om att det i framtiden endast finns plats för hållbara företag som använder

sina resurser effektivt. Vi låter hållbarhet löpa som en röd tråd genom hela verksamheten. På Weland ställer vi oss självklart bakom FN:s 17 globala mål, de ger oss en tydlig riktning och vägledning framåt.

Givetvis är vi miljöcertifierade enligt ISO 14001 samt kvalitetscertifierade enligt ISO 9001. Vi är även certifierade enligt EN 1090-1:2009 och ISO 3834-3:2021.

Certifikaten finns att hämta på weland.se. Där finns även vår uppförandekod och vår hållbarhetsrapport.



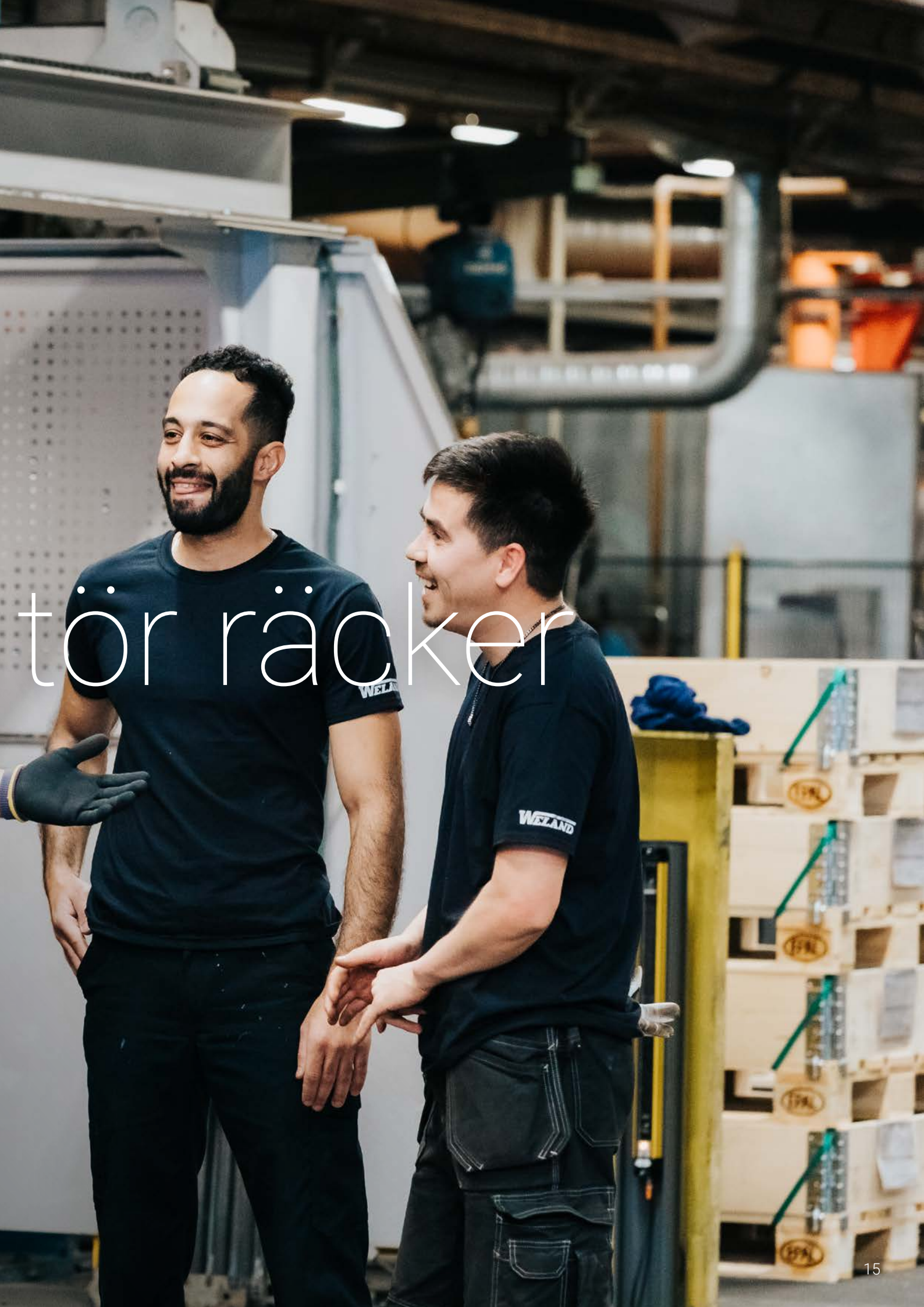


En leveran

Plåtbearbetning handlar om exakthet och precision in i minsta detalj. Då krävs både hög kompetens, lång erfarenhet, en modern maskinpark samt en digitaliserad tillverkning. Det har vi på Weland AB. Möjligheterna är många och varierande. Du hittar dem alla hos oss.



Se video om
plåtbearbetning.



tör räcker

Skärning med precision

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

Laserskärning

Weland har en omfattande modern maskinpark för plåtbearbetning. Vi har ett 15-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 20 kW fiberlaser, vilket gör produktionen snabbare och mer hållbar.

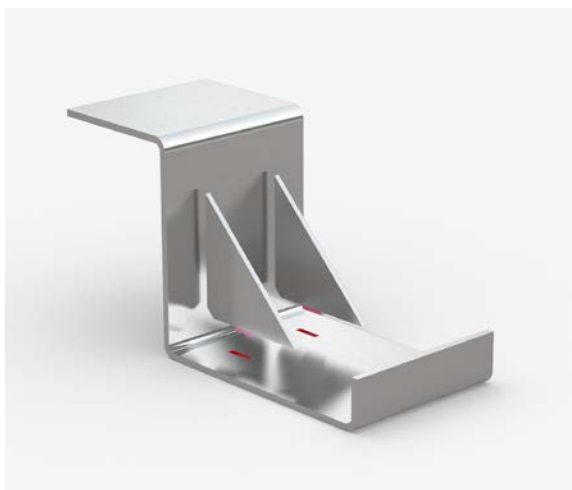
KAPACITET

Materiallängd:
Upp till 6000 mm

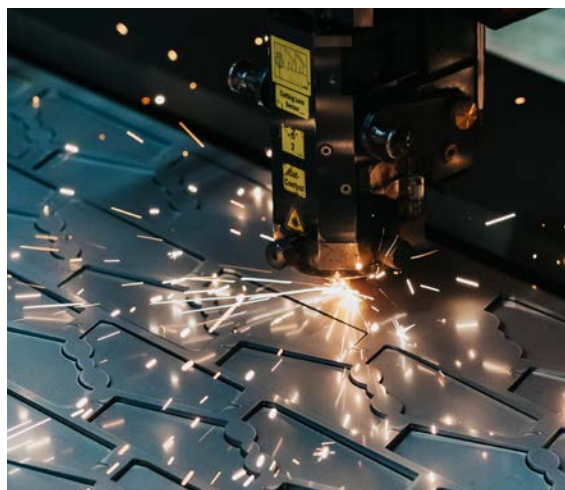
Materialbredd:
Upp till 2500 mm

Godstjocklek:

- Kolstål – upp till 25 mm
- Rostfritt – upp till 10 mm
- Aluminium – upp till 25 mm



Tappsystem



Laserskärning



Laserskärning av plåt med robotplockning

Prototyp tillverkning

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

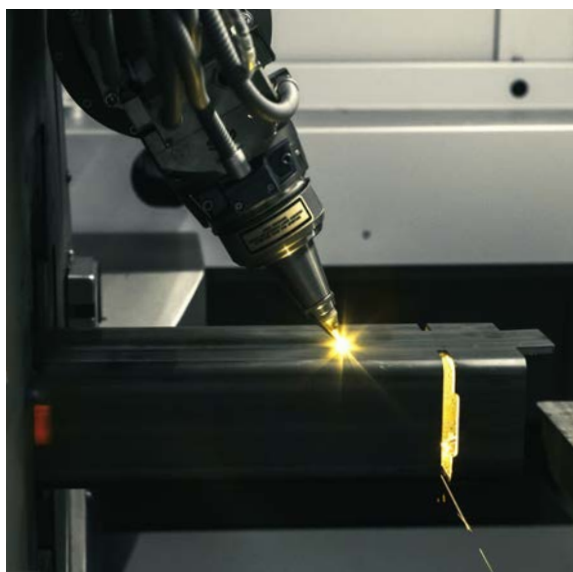
sammanfogning av delar. Du får en exakt sammanfogad produkt.

Skärytor och material

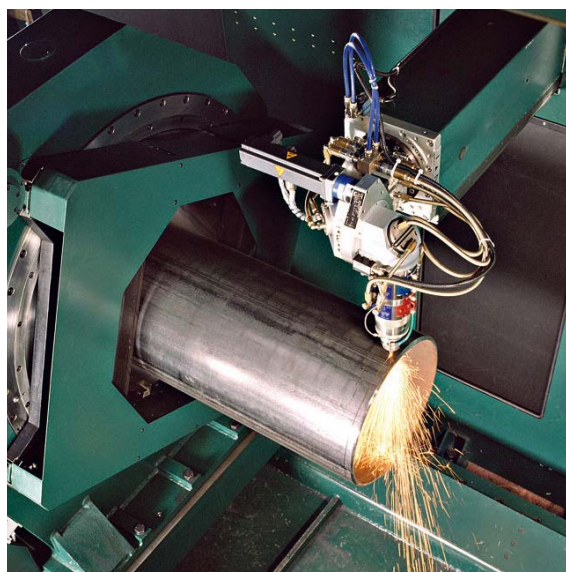
Vid laserskärning blir det helt vinkelräta skärytor. Skärytorna är dessutom så jämna att slipning som regel inte behövs. Vår maskinpark uppdateras ständigt och våra senaste maskiner för laserskärning klarar att hantera plåtformat upp till 6000 x 2500 mm.



Rörlaserskärning med fast skärhuvud och montering av blindnitmutter



Rörligt huvud



Jumboskärning

Rörlaserskärning

Vi har många års erfarenhet av och kunskap om rörlaserskärning. I vår produktion finns ett 20-tal maskiner som kan tillgodose olika kundbehov när det gäller 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.

Fast skärhuvud

Rörlaserskärning 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. Vi har skärmaskin med montering av blindnitmutter efter håltagning.

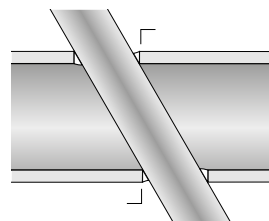
Rörligt skärhuvud

Vi har 9 st maskiner av märket Mazak och Adige med rörligt huvud som 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.

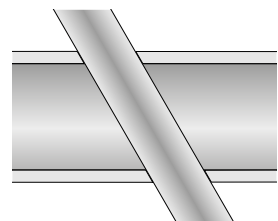
Jumboskärning

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 stålbeams.



Vid vanlig rörskärning går snittyterna vinkelrätt mot rörets längdriktning.



Med 3D-skärning kan snittyterna vinklas mot rörets längdriktning.

KAPACITET

Materiallängd:
Upp till 18000 mm

Dimensioner:
Max. Ø 508 mm eller 400 x 400 mm
Min. Ø 10 mm eller 10 x 10 mm

Godstjocklek:
Upp till 16 mm

Vikt:
Upp till 3600 kg eller 200 kg/m

Gängning: M3 - M12

Blindnitmutter: Max M12



Vattenskäring

Vattenskäring

Vattenskäring är ett av alternativen när laserskäring 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 struktureförändring 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.

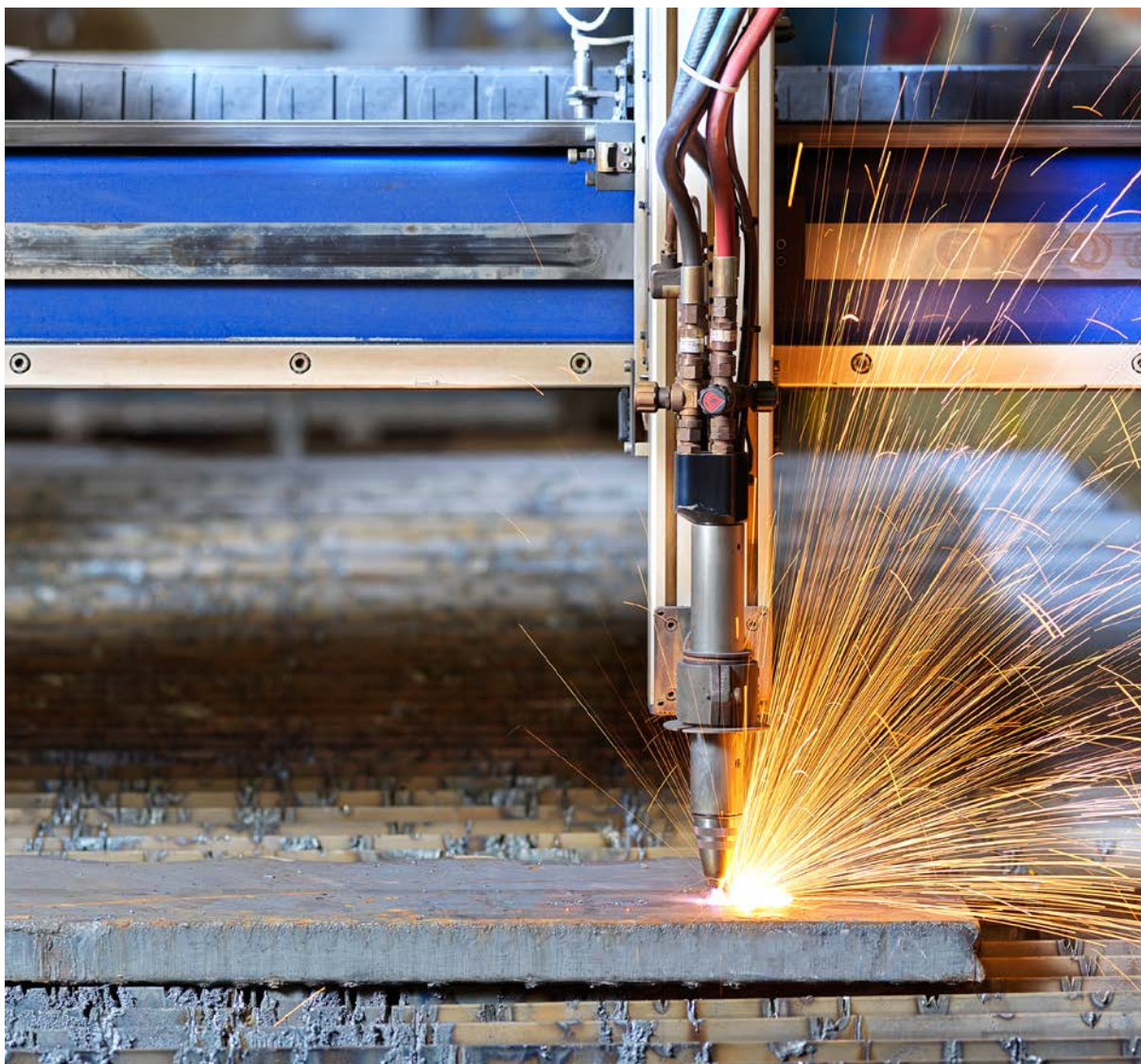
KAPACITET

Materiallängd:
Upp till 6000 mm

Materialbredd:
Upp till 40000 mm

Godstjocklek:
Upp till 100 mm

Antal skärhuvuden: 6 st



Gasskärning

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

Materiallängd:
Upp till 6000 mm

Materialbredd:
Upp till 2500 mm

Godstjocklek:
Upp till 200 mm

Skärmaskin:

- Messer Multiterm 5000
- 4 st gasbrännare
- Modell Alfa Torch



Plasmaskärning

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.

KAPACITET

Materiallängd:
Upp till 12000 mm

Materialbredd:
Upp till 2500 mm

Godstjocklek:
Upp till 50 mm

Antal skärmaskiner: 2 st
Modell Hyperterm HPF 260



Slitning

Slitning

Slitning av bandstål sker från coils till smalare band. Vi hjälper även till med formatklippning och planriktning.

Vi har ett omfattande lager av varmvalsad plåt i olika kvaliteter och tjocklekar. Vår utrustning för spaltning av coils klarar bandstål med tjocklek upp till 6 mm. Vi kan spalta upp smala band med en minsta bredd på 18 mm. Största bredden vi kan bearbeta är 1500 mm. I samband med bandskärning kan vi även stå till tjänst med planriktning och klippning av bandstålen. Det gäller för band i alla dimensioner med längd upp till 6 meter.

KAPACITET

Materialbredd:
Upp till 1500 mm

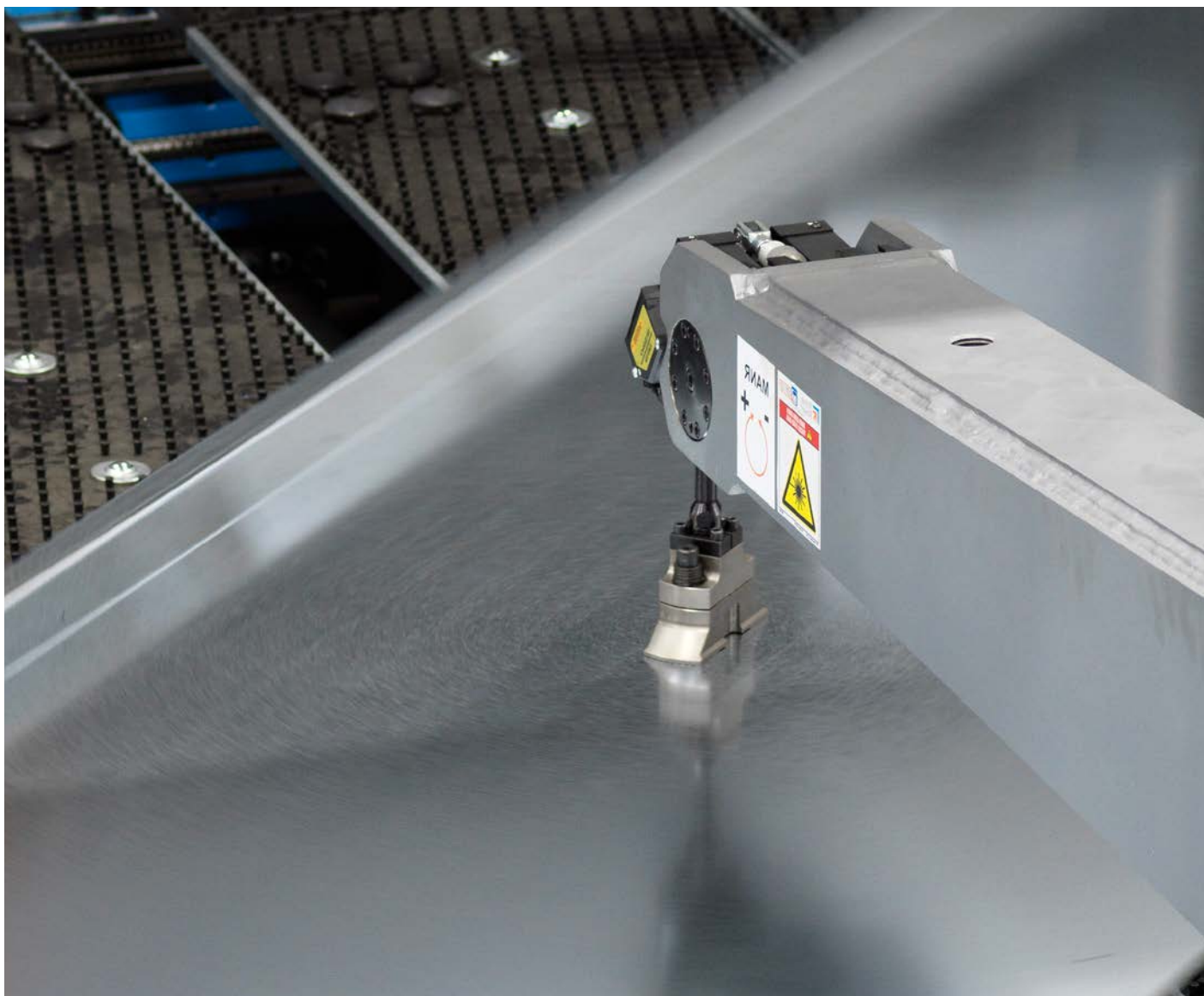
Godstjocklek:
Upp till 6 mm



Stansning i plåt

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.





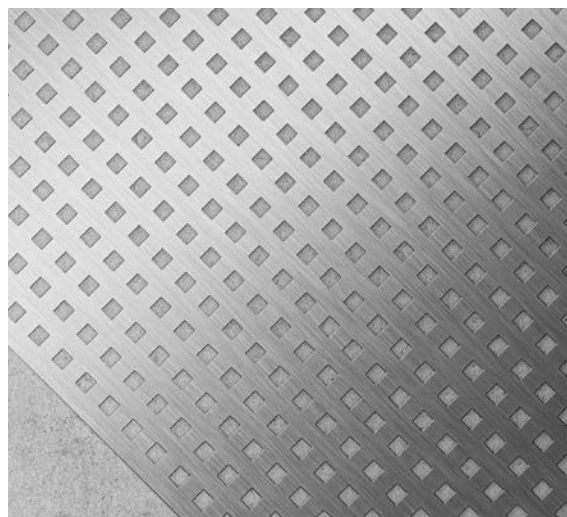
Automatbockning

Stansning med automatbockning

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. Vi erbjuder även kragning, en metod där hålet blir helt cylindriskt vilket gör att gängen blir exakt i hela plåttjockleken jämfört med ett traditionellt stansat gängat hål som blir konformat.



Stansad plåt



Håltagning med kragning

KAPACITET STANSNING

Materiallängd
Upp till: 4300 mm

Materialbredd
Upp till 2500 mm

Godstjocklek
0,5 - 8,0 mm

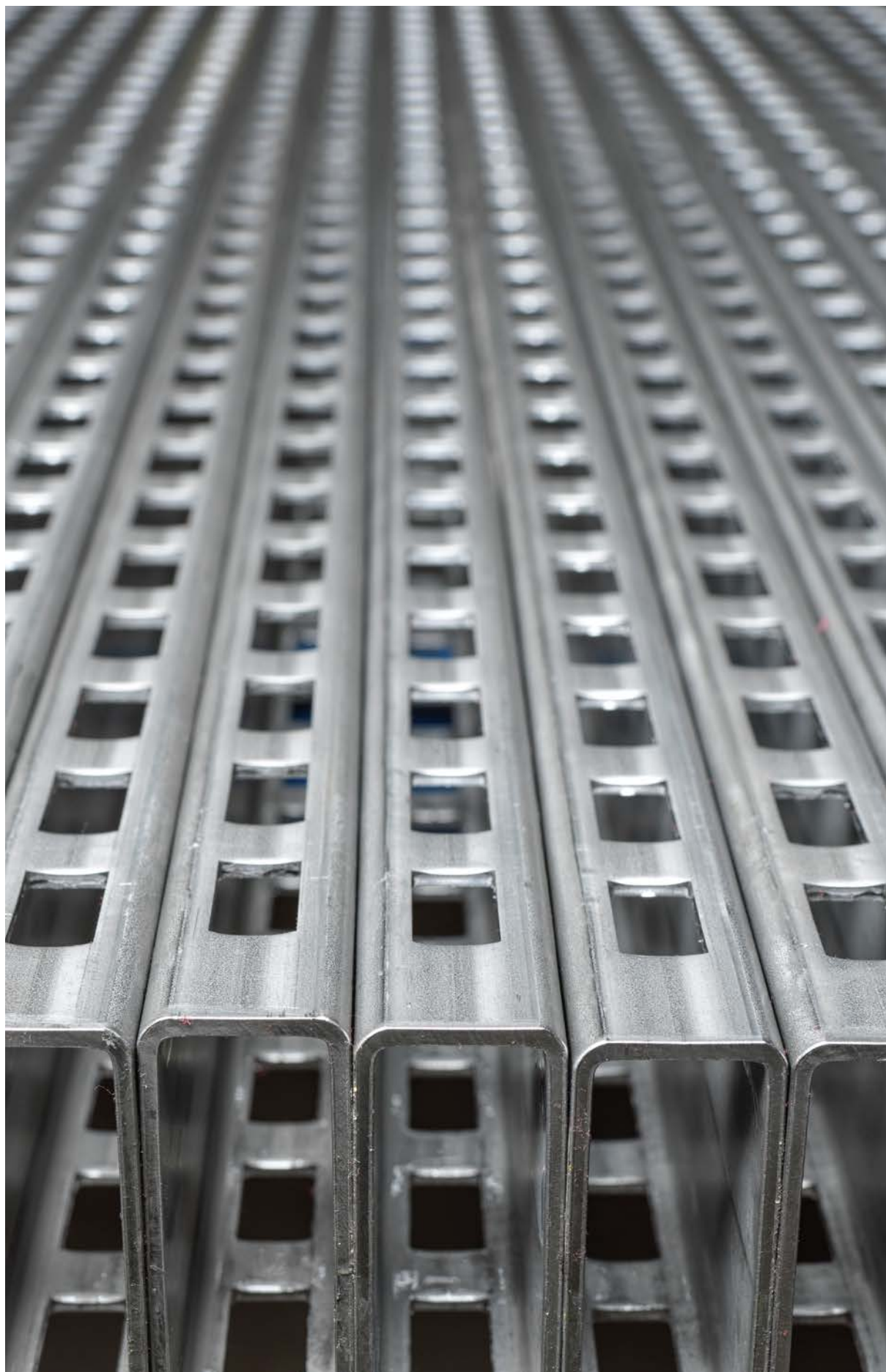
Håltagning:
Max 9 st hål i ett moment

KAPACITET BOCKNING

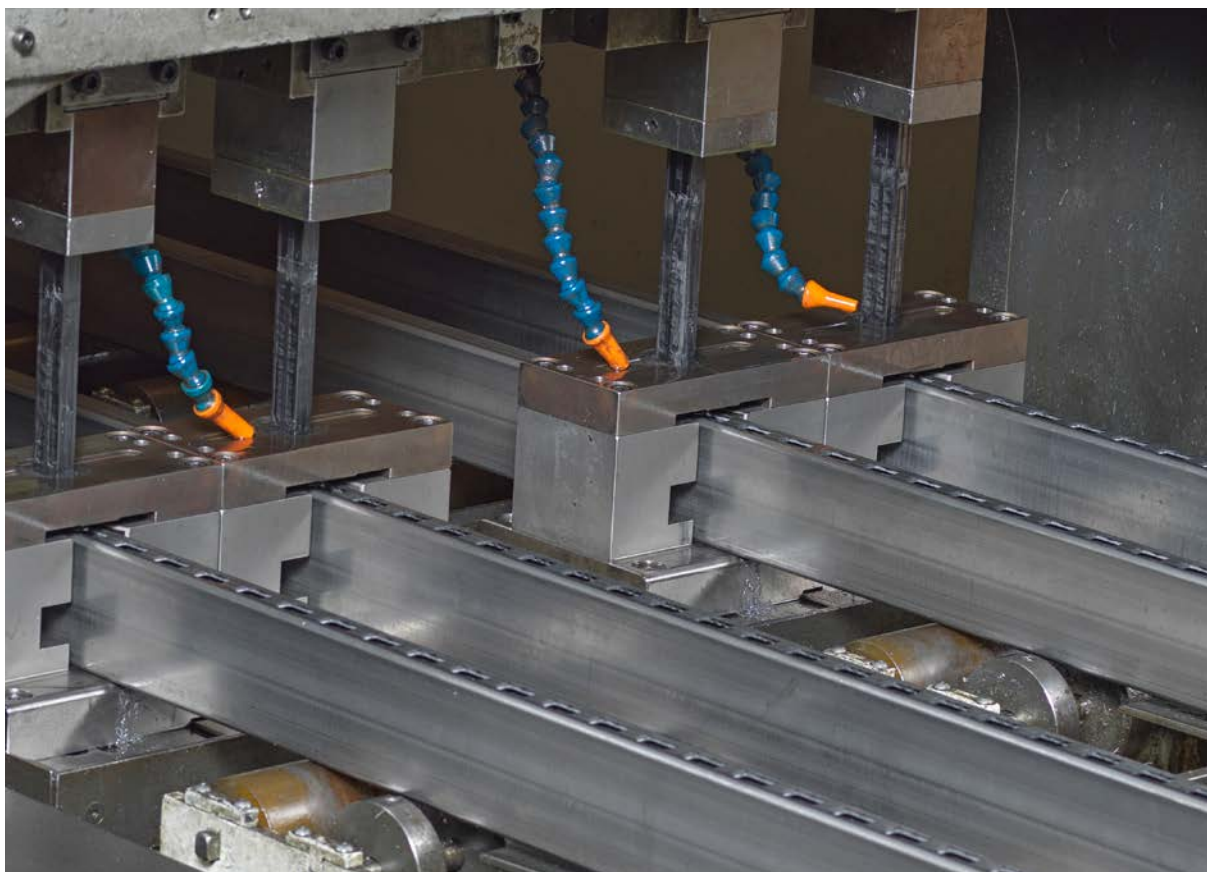
Materiallängd:
• Max. längd (X): 3990 mm
• Min. längd (X): 285 mm

Materialbredd
• Max. bredd (Y): 1524 mm
• Min. bredd (Y): 190 mm

Godstjocklek
• 0,5 - 4,0 mm
• Diagonalmått (D) upp till 4000 mm



Perforerade delar till butiksinredning



Perforering i rör

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 användningsområde 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.

KAPACITET

Dimensioner rektangulärt rör:
Upp till 110 x 30 x 3 mm

Dimensioner kvadratisk rör:
Upp till 80 x 80 x 3 mm

Rörlängd:
• Max. 3500 mm
• Min. 800 mm

Rörvikt:
Upp till 30 kg

Klippkraft:
15 ton per stans



Efterbearbetning i olika material

Vi erbjuder flera olika typer av plåtbearbetning – efterbearbetning, skärning, 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.





Robotcell



Verktyg i fleroptionsmaskin



Borrning



Horisontell fleroperationsmaskin
Maximalt bearbetningsområde: 1,7x1,4x1,5 meter
(120 olika verktyg)



Bäddfräs
Maximalt bearbetningsområde: 8x2,6x1,3 meter

Skärande maskinbearbetning

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

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 palletech. 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 för borrar och fräsning. Då borrar och fräsning med korta cykeltider innebär många detaljbyten har vi arbetat fram lösningar i form

av bearbetningsceller. Dessa ger stor flexibilitet och möjlighet till tidseffektiva omställningar av maskinen. Robotcellen består av en horisontell fleropsmaskin och långa bandtransportörer som ger möjlighet att buffra för obemannad körning. I cellen finns även möjlighet att lasta ut färdiga detaljer på tre pallplatser.

KAPACITET

Materiallängd:
Upp till 8000 mm

Materialbredd:
Upp till 1300 mm

Materialhöjd:
Upp till 2600 mm

Verktyg: 120 st



Trumling



Avgradning

Efterbearbetning

Vi erbjuder trumling, avgradning, planriktning och blästring av plåtdetaljer. Genom vår erfarenhet och kompetens kan vi 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 riktat 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 håll och urtag i detaljerna.

Plåt **före** planriktningPlåt **efter** planriktning

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

Detaljtjocklek:
0.8 - 25 mm

Detaljbredd:
Upp till 2000 mm

Planhetstolerans:
+/- 1 mm/m



Planriktning



Blästring



Blästring stora detaljer



Manuell bockning



Robotbockning

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 plåtdetalj.

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

Kantpressningen utförs som ett efterbearbetningsmoment till någon av våra skärprocesser. Hos oss finns ett tiotal kantpressmaskiner i olika storlekar, alla med CNC-styrd bockning. Kantpressarna har kapaciteter som sträcker sig från 40 ton upp till 800 ton. Kantpressen som har en presskraft på 800 ton, en maximal arbetslängd på 6200 mm samt CNC-styrning, ger oss möjlighet att utföra arbeten som väldigt få företag kan hantera på marknaden idag.

KAPACITET

Presskraft:
Upp till 800 ton

Bocklängd:
Upp till 6200 mm

Verktysutrymme:
Upp till 735 mm

Slaglängd:
Upp till 565 mm

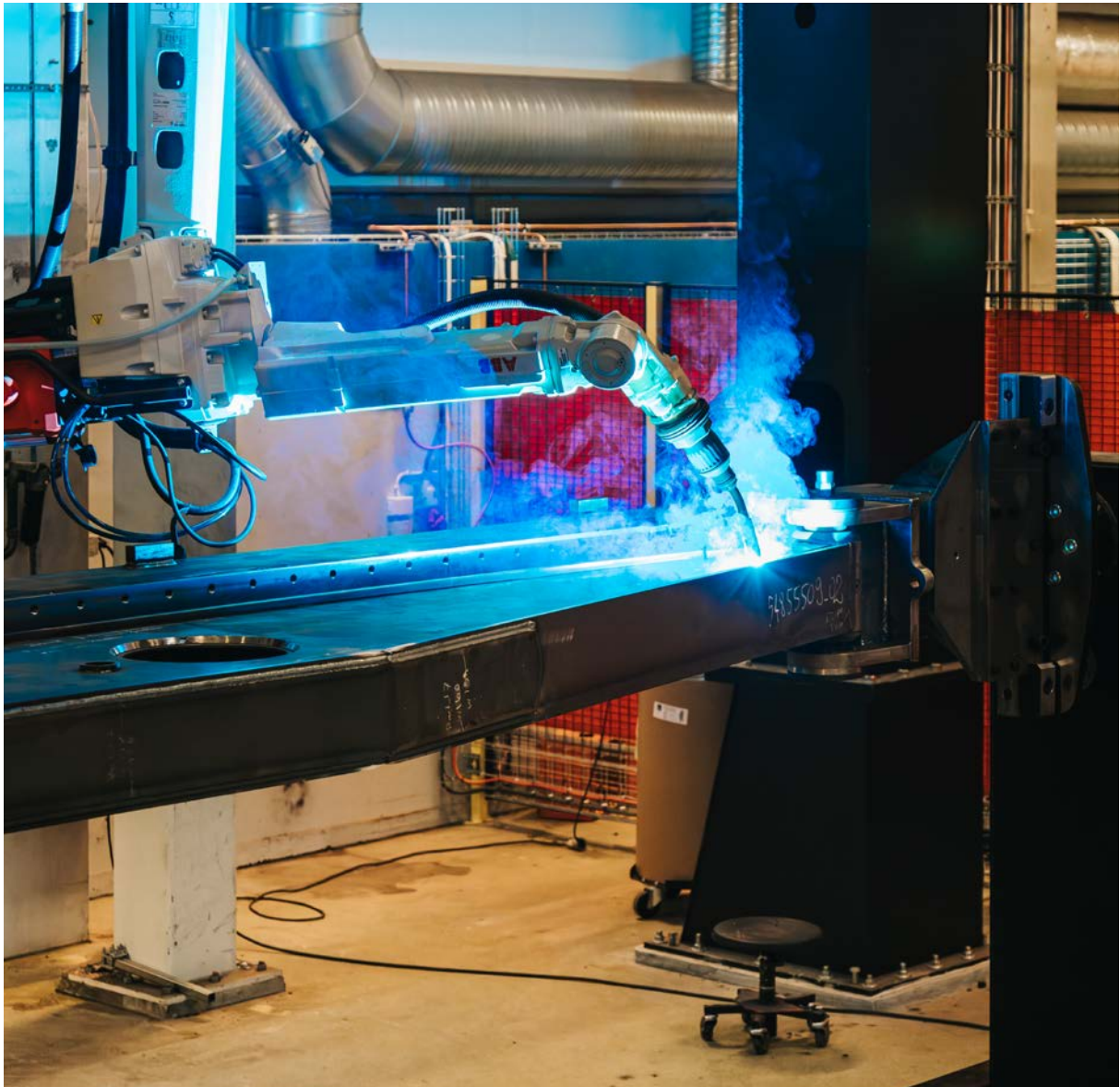
Vinkelmätning



CNC-styrning



Robotbockning



Robotsvetsning



Robotsvetsning



Robotsvetsning



Manuell svetsning



Robotscell

Svetsning

Vi är certifierade inom både robotsvetsning och manuell svetsning och kan erbjuda svetsade detaljer i både stora och små serier.

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.

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.

KAPACITET ROBOTS SVETSNING

Portalbana: 25 m

Armar med robotvagn: 2 st 2540 mm

Robotsvets: 2 st
modell ABB IRB 2600ID_8_200

Lägesställare: 2 st 5000 kg
åklängd 2500 mm - 6500 mm

Bana till tailstock: 2 st
max åklängd 4166 mm

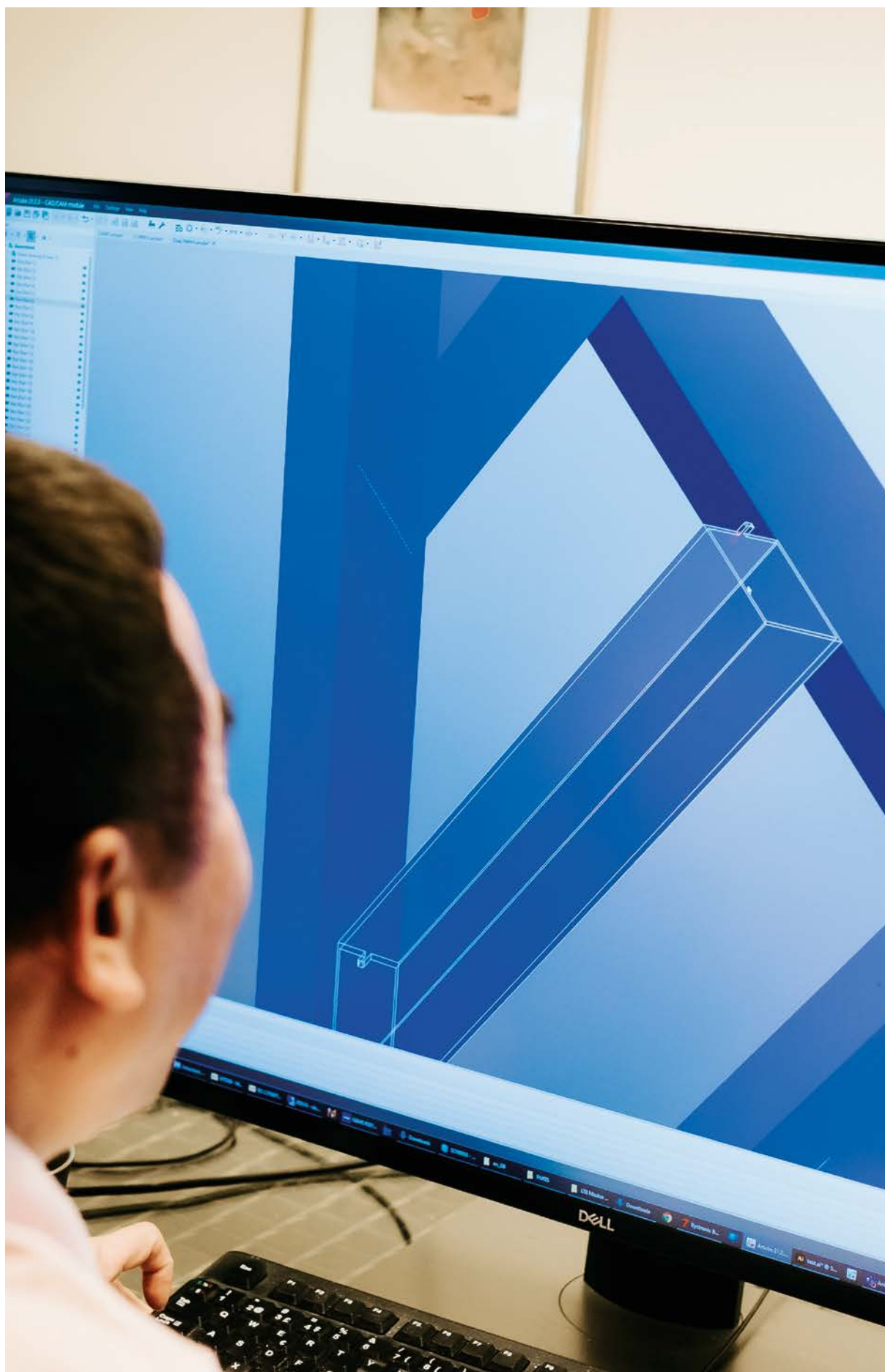
Dimension arbetsstycke: Upp till 5000 kg,
längd 6000 mm, djup 3000 mm



Övriga tjänster

Behöver du ytterligare hjälp med ditt plåtbearbetningsprojekt, utöver skärning, stansning och bearbetning? Då hjälper vi dig gärna med allt från konstruktion och ritningar till kontrollmätning, ytbehandling och slutgiltig leverans av dina plåtdetaljer. Med ett stort lager av plåt och rör i flera olika material och dimensioner kan vi leva upp till våra kunders krav på kvalitet och erbjuda snabba leveranser. Vi utför olika typer av ytbehandling av gods såsom målning, varmförzinkning och betning. Vi kan även erbjuda andra typer av ytbehandling tillsammans med samarbetspartners i vår närhet.





CAD-modell



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.



Lackering



Varmförzinkning

Ytbehandling

Vi 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 rotskyddet 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 ytskiktet. Om dessa ytor inte behandlas med betning, är risken för korrosionsangrepp stor. För att återställa ytskiktet och få en fullgod korrosionshårdighet krävs betning av godset.



Lackering



Mätarm



Mätbord



Kontrollmätning



Manuell kontrollmätning

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 en mobil mätarm för flexiblare mätning. Mätvolymen är 3,5 m och den är utrustad med en 3D-laserskanner.

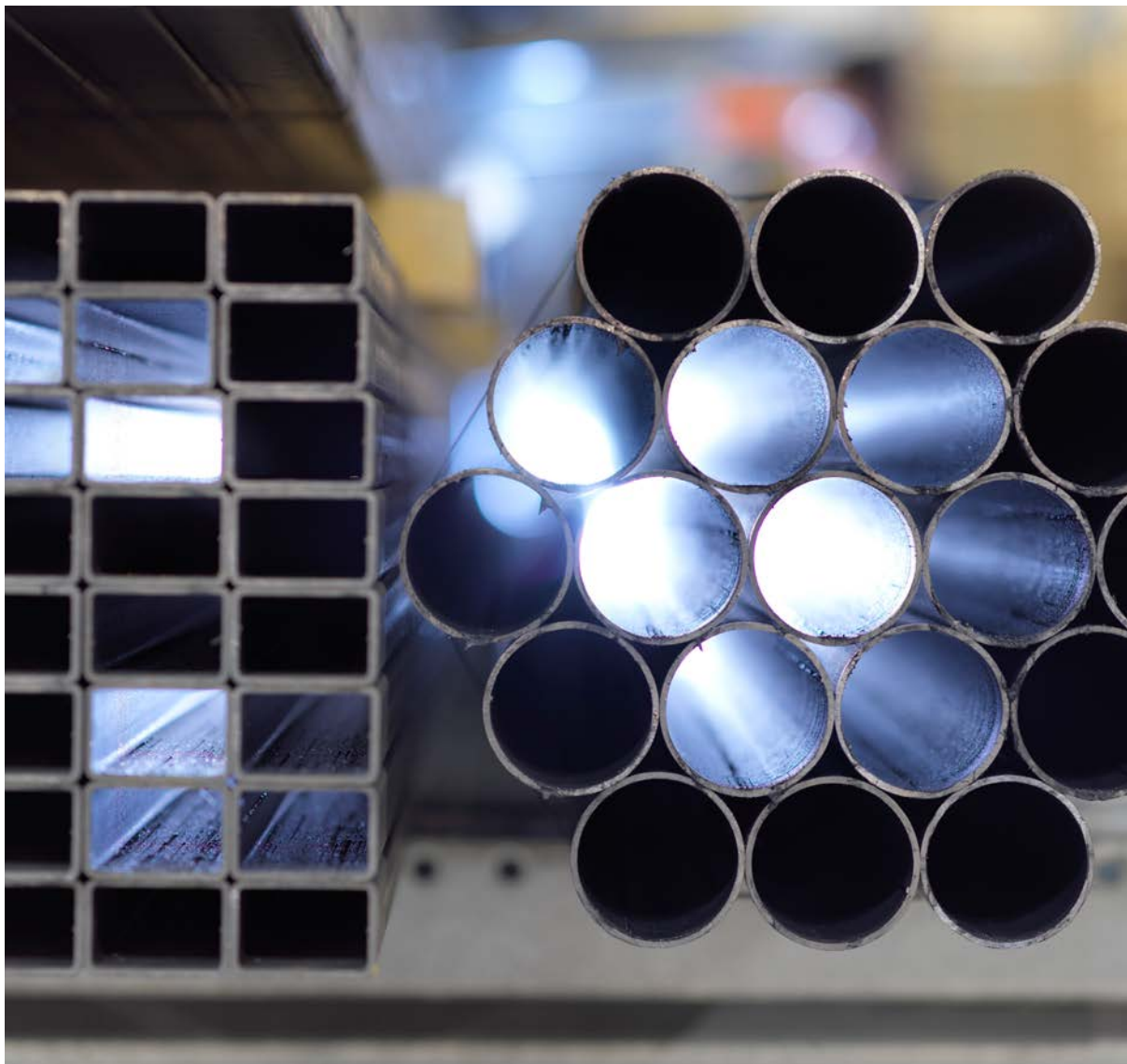
KAPACITET

Mätbord

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

Mätarm

- Mätvolymen är 3500 mm
- Utrustad med en 3D-Laserskanner



Fyrkant- och rörprofiler

Plåt- och 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 fyrkantsprofiler

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.



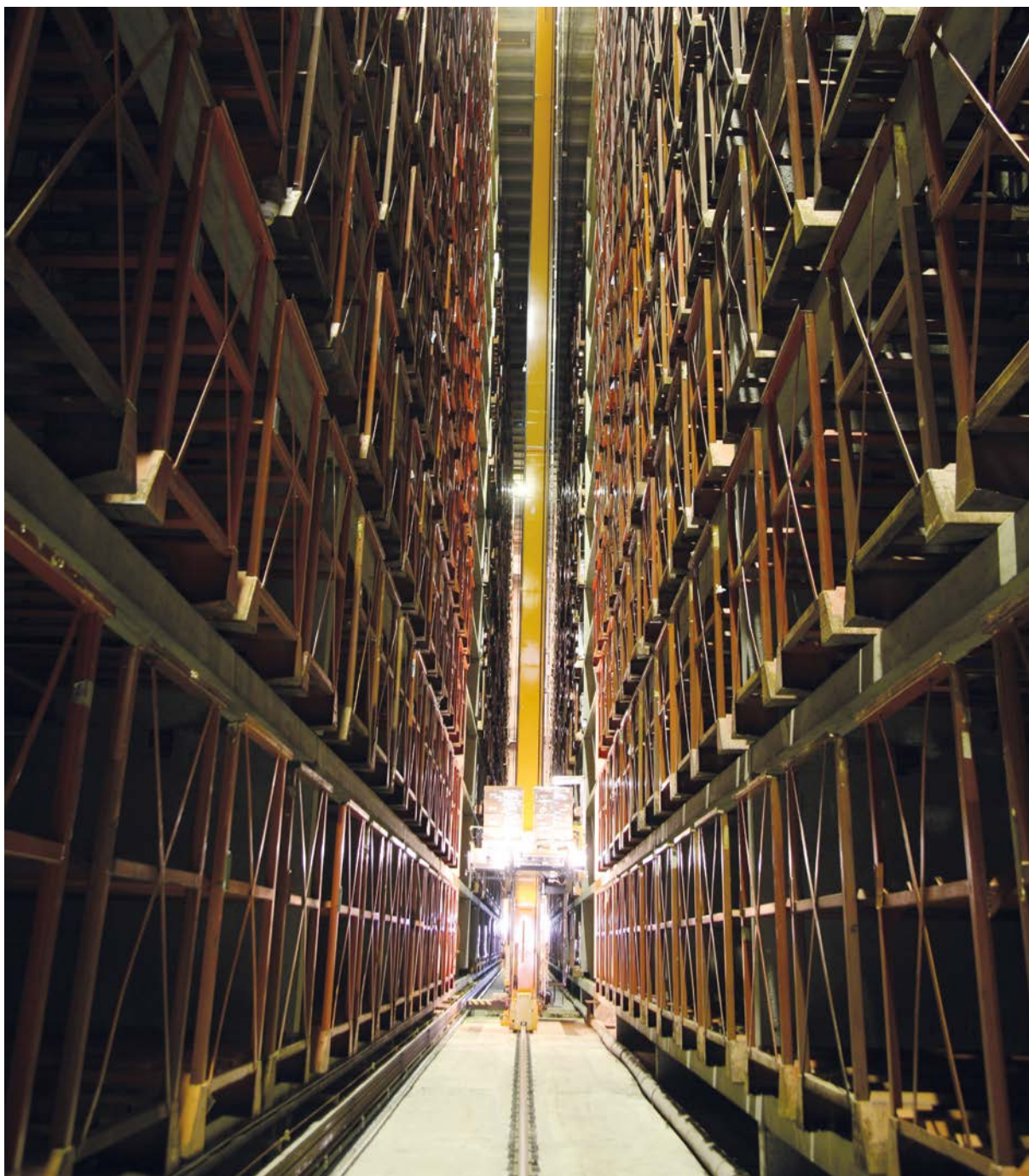
Rörlager



Pallställ



Lagerhiss



Automatiserat höglager

Lagerhållning

För större kunder eller för produkter i större serier kan vi på ett mycket rationellt sätt lagerhålla produkter 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.

Vi är Weland AB – en del av Welandkoncernen

Weland AB är ett stabilt familjeföretag med produktion och huvudkontor i Smålandsstenar. Vi är en ledande tillverkare och leverantör av spiraltrappor, raka trappor, räcken, handikapp-ramper, gångbryggor, gallerdurk och entresoler. Weland är även en av Europas största aktörer inom området plåtbearbetning.

En familjeägd koncern

Welandkoncernen är familjeägd och majoriteten av bolagen är geografiskt placerade i södra Sverige. Kännetecknande för samtliga är att de producerar och säljer svensktillverkade produkter. Majoriteten av bolagen arbetar med stål – ett material som håller över generationer och som dessutom kan återvinnas om och om igen. Merparten av våra kunder finns i Europa, men vi har även bolag inom koncernen som har hela världen som sin arbetsplats och marknad.

Tillsammans är vi Welandkoncernen.



Upptäck vårt totala
erbjudande på vår hemsida.



Ulvila
Weland Oy

Mora
Per Wikstrand AB

Frogner
Weland AS



Floby
Floby Durk AB

Fjugesta
Kåbe-Mattan AB

Örebro
Andon Robotics AB

Ulricehamn
Weland Stål AB
Zinken Weland i Ulricehamn AB

Bottnaryd
Momec Plåt AB

Borås
Maku Stål AB

Mjölby
Hogstad Aluminium AB

Taberg
Weland Plåt AB

Tranemo
MST Automation

Mölnadal
AT Installation AB

Gislaved
Weland Solutions AB
Weland Industricentrum AB
Eurovema Mobility AB

Håcksvik
AJAB Smide AB



Smålandsstenar
Weland AB
Weland Design™
Weland Plastic AB
Weland Medical AB
AB Ivar Petterssons Järnmanufaktur

Hyltebruk
Bendex AB

Halmstad
Industrireklam
i Halmstad AB

Lidhult
Weland Welded components



Tastrup
Weland & Sønner A/S

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

Kalmar
Svetsexperten i Kalmar AB

Växjö
Svets & Robotteknik i Småland AB

Lubeck
Weland GmbH





En leverantör räcker

