

Specialtillverkning i Motala



Från



till



under samma



Våra kompetenser

① Råmaterial



Vi har ett rejält materiallager av de vanligast förekommande stålsorterna och dimensioner. Rigor, Sleipner, Orvar, Vanadis 4 Extra från Uddeholm utgör stommen samt naturligvis HSS SS2722.

② Mjuksvävning



Tillverkningen startar ofta med det vi kallar för mjuksvävning, dvs svävning före härdning. Vi lägger på bearbetsningsmån för efterföljande bearbetsningssteg, oftast 0,2 - 0,5 mm radiellt.

③ Härdning



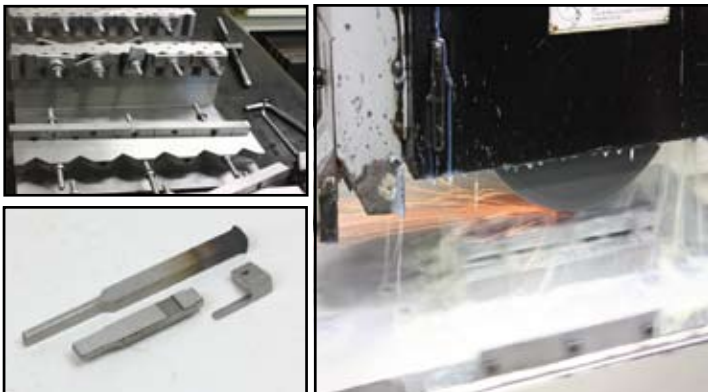
Vi har 3 st härdugnar och 2 st anlöpningsugnar. Härdugnarna programmeras för att köras varje natt så att godset är klart på morgonen för att tas ut och kylas och därefter anlöpas två eller tre gånger.

④ Centerlesslipning



Centerlesslipning är en effektiv slipmetod som ofta är ett första steg efter härdning. Vi slipar även D-stansar, utstötare, cylinderpinnar etc till önskad 1/100-del.

⑤ Planslipning



Vi har två planslipar för slipning av bl a stansar, dynor, ändklipp, låsplan etc. Specialanpassade fixturer borgar för rationell slipning.

⑥ Hening



I vår Sunnen heningmaskin slipar vi borrhussningar, styrbussningar och andra detaljer med invändiga hål. Vi henaar i dagsläget ner till diameter \varnothing 2,6.

Våra maskiner

⑦ Hårdsvävning



Idag har vi 6 st Hardinge hårdsvävar till vårt förfogande. Vi har mer än 15 års erfarenhet i att svarva härdat stål i hårdheter upp till 64-66 HRC. Ytfinhet, måttstabilitet och formfrihet ger många gånger fördelar jmf med slipning. Vi brukar skryta med att vi är "Bäst i Sverige" på hård-svävning, välkommen med Din utmaning.

⑧ Form- /rundslipning



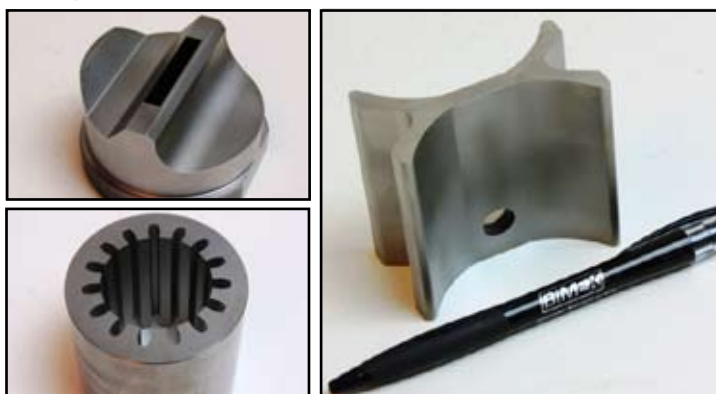
Vi har två Unison CNC formslipar för stansar, kärnor, sökare etc. Vi utför även rundslipning för stansar, axlar, styrpelare, pinnar och tolkar med tolerans ner till $\pm 0,002$ mm.

⑨ Fräsning



Vi har en ny (2016) Kitamura MyCenter 3XD för både mjuk- och hårdfräsning. Stabilitet och precision kännetecknar denna japanska kvalitetsmaskin.

⑩ Trådgnistning



Vår nya (2016) Fanuc Robocut C400iA har både C-axel och Micro Finish option för superytor, Ra 0,1. Max höjd på arbetsstycket är 250 mm.

⑪ Lasermärkning



Alla detaljer som vi tillverkar lasermärker vi med ordernummer, material, ritningsnummer etc. Vi tillverkar även maskin- och märkskyltar till våra kunder.



Vi har kunder inom:

***Verktygstillverkning
Plåtpressning
Specialmaskiner
Pressgjutning
Formsprutning
Kärnenergi
Automotive
Flygindustri
Läkemedel
Försvarsindustri
Bioenergi
Solenergi***



***Hur kan vi
hjälpa Er
att tjäna
pengar?***

