Hogyan válik az alapanyagból végtermék a Meliornál?

A KOMPLEX LEMEZMEGMUNKÁLÁS

A lemezmegmunkálással foglalkozó cégek megrendelői általában konkrét igényekkel érkeznek, tudják, hogy milyen méretű és alakú termékre van szükség, amelyet egyeztetések után már kész végtermékként kaphatnak kézhez. Azonban sokan nem is tudják, milyen lépések során válik az anyagból kész végtermék. Hogyan hajlítják, vagy hogyan vágják el az anyagot, miért ilyen sima és tökéletesen pontos a felülete, illetve hogyan kerül bele a kész csomagba? Nézzük át a komplex lemezmegmunkálás menetét.

A komplex lemezmegmunkálás fogalma összetettebb termék gyártásának megvalósíthatóságát, több technológia egymásra épülésének rendszerét és ezek minőségirányítási szempontok szerinti kontrollját foglalja össze. A komplex lemezmegmunkálással foglalkozó Melior Laser Kft. fejlődésében fontos mérföldkövet jelentett, amikor megkezdte további megmunkálást nem igénylő, végfelhasználói hasznosításra alkalmas alkatrészek gyártását. Az egyébként folyamatos fejlesztést igénylő termeléssel a vállalat képessé vált a klasszikus beszállítói tevékenység megvalósítására: beépítésre, összeszerelésre kész, komplett lemeztermék, lemezalkatrész előállítására.

A lézervágás folyamata

Az anyag a gyártás számos állomásán, egy sor gépen megy keresztül, amire megérkezik a végállomásra, azaz a megrendelőhöz, a beszerelés helyszínére. Az első megmunkálási állomás általában a lézervágás, vagy stancolás. A lézervágás a legtöbb esetben előnyösebb megoldást jelent a hagyományos technológiákkal szemben, az alacsony beállítási- és szerszámköltség miatt. A lézervágás ezen felül jó minőségű vágási felületet nyújt, amely általában nem igényel utómunkát. A Melior gépparkja 3db 2D lézervágó berendezésből és két lézer-stanc gépből áll, így számos különböző fém egy időben történő megmunkálása lehetséges. Léteznek az ún. modern kombinált lézer-stanc gépek, amelyekkel egyszerre lehetséges a préselés, menetelés, süllyesztés, kopoltyúzás és a nibbelés is, ez pedig főleg a nagy sorozatgyártásoknál gyors és gazdasági gyártási megoldást jelent.

A különleges alakú lemezalkatrészek

A lézervágás után az alkatrészek a hajlítási műveleten esnek át, amelyet a Meliornál modern élhajlító gépekkel végeznek. A cég 5 db Amada élhajlító gépével különféle méretű – akár 3000 mm hosszú - termékek hajlítása lehetséges.

A különböző alkatrészek gyártási folyamatának szerves részét képezheti a kötőelemek, az anyák, a csapok és a távtartók besajtolása. A Haeger gépekkel, melyek automatikus adagolóval és szerszámcserélővel felszerelt berendezések, lényegesen rövidebb megmunkálási idő mellett a kötőelemek széles skálájának besajtolása lehetséges. Ezek után a megrendelő igényei szerint az alkatrészek menetfúráson, csaphegesztésen, ponthegesztésen, TIG vagy MIG hegesztésen eshetnek át.

A termékek összeállítása több lemezalkatrészből történik hegesztéssel, szegecseléssel vagy akár oldható kötésekkel.

Felületkezelés és precíz csomagolás

Az alkatrészek jelentős részénél az utolsó gyártási állomás a különböző eljárással elvégezhető felületkezelés. A megmunkálás során előfordulhat, hogy az alkatrészen egyenetlen felületek, elszíneződések alakulhatnak ki. Ebben az esetben - illetve ha az esztétikai szempontok különösen fontosak a megrendelő számára - automata csiszológéppel elvégzik az alkatrészek sorjázását, él-letörését, él-lekerekítését, csiszolását, oxidfilm vagy reve eltávolítását.

Az elkészült alkatrészek a folyamatközi ellenőrzések után még utoljára átesnek egy végső mennyiségi és minőségi ellenőrzésen. Az ellenőrzött termékeket gondosan becsomagolják, hogy sértetlenül juthasson el a megrendelőhöz, majd címkézik. Igény esetén speciális csomagolási eljárást biztosítanak, amely megvédi a különösen sérülékeny alakú termékeket a szállítás alatt.

www.meliorlaser.hu